

420 HE



CNC-Version

Seite / Page 19-21



- Arbeitskraft 42 to / 420 kN
- Biegeleistung Flach 200/16 (24) mm , Gasrohr 3/8"-2"
- Richtleistung HEA 180
- Mobil, mit Palettenhubwagen
- Präzise und geschlossene Auflage für kleine Teile
- 3 Biege- und Richtprogramme



151 4-Backen Werkzeug für 180° Biegungen
4-jaw bending tool for 180° bends

- Working force 42 tons / 420 kN
- Bending output flat steel 200/16 (24) mm, Gas pipes 3/8"-2"
- Straightening power HEA 160
- Mobile, with pallet truck
- Precise and closed base for small parts
- 3 programs for bending and straightening



152 Prisma MW 125 mit Schnellwechselsystem für Dicken bis 20 mm
Vee-Block MW125 for thickness up to 20 mm (quick tool change)

Technische Daten:

Technical Data:



Typ		85 HE	120 HE 120 CNC	220 HE 220 CNC 220 CNC/W Hybrid 220 CNC/WP Hybrid	420 HE 420 CNC 420 CNC/W Hybrid 420 CNC/WP Hybrid	820 HE 820 CNC 820 CNC/W Hybrid 820 CNC/WP Hybrid
Arbeitskraft	Working force	8,5 to 85 kN	12 to 120 kN	22 to 220 kN	42 to 420 kN	82 to 820 kN
Werkzeughöhe	Tooling height	100 mm	130 mm	130 mm (150 mm *)	200 mm	300 mm
Biegeleistung, mm 420 N/mm ²	Bending output, mm	100/12 mm	130/12 mm	130/16 mm	200/16 mm 200/24 mm	300/20 mm 300/30 mm
Richtleistung	Straightening power		leichte Richtarbeiten light straightening work	HEB 100	HEA 180	HEA 260
Rohrbiegen	Bending gas pipes		3/8"-1 1/2"	3/8"-1 1/2"	3/8"-2"	3/8"-3"
Hublänge	Adjustable stroke	0-120 mm	0-170 mm	0-200 mm	0-300 mm	0-350 mm
Motorenleistung	Motor power	1,5 kW	1,5 kW	3,0 kW	4,0 kW	7,5 kW
Geschwindigkeit	Ram speed	0,6 m/min	0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min
Abmessungen	Dimensions	870/400 mm	1050/650 mm	1100/800 mm	1250/850 mm	1960/1010 mm
Gewicht	Weight	240 kg	420 kg	650 kg	850 / 1000 kg	2'200 kg

* mit Messprima bei 220 CNC-WP
with measruing vee-block 220 CNC-WP



Der Stierli-Bieger ist ein wahres Multi-Talent

The Stierli-Bender is a true multi-talent

- Horizontal biegen
- Richten
- Vorspannen, Überhöhen
- Formwerkzeuge - Pressbiegen
- Einsatz von Sonderwerkzeugen
- Horizontal bending
- Straightening
- Cambering
- Forming tools - press bending
- Special tools



1300 HE 1300 CNC	2200 RP 2200 NC 2200 CNC	3300 RP 3300 NC 3300 CNC	4400 RP 4400 NC 4400 CNC	6000 RP 6000 NC 6000 CNC	Type
130 to 1300 kN	220 to 2200 kN	330 to 3300 kN	440 to 4400 kN	600 to 6000 kN	Working force Arbeitskraft
300 mm	600 mm	850 mm	1000 mm	1000 mm	Tooling height Werkzeughöhe
300/30 mm 300/40 mm	400/40 mm	500/50 mm	500/60 mm		Bending output Biegeleistung
HEB 300	HEB 600	HEB 1000	HEM 1000	auf Anfrage on request	Straightening power Richtleistung
$\frac{3}{8}$ "-3"	$\frac{3}{8}$ "-4"	$\frac{3}{8}$ "-4"	$\frac{3}{8}$ "-4"		Bending gas pipe Rohrbiegen
0-450 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-550 mm	0-800 mm	Adjustable stroke Hublänge
15,0 kW	22,0 kW	30,0 kW	45,0 kW	75,0 kW	Motor power Motorenleistung
0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	0-0,6 m/min	Ram speed Geschwindigkeit
2450/1100 mm	3450/1500 mm	4260/1640 mm	5050/2000 mm	6690/2755 mm	Dimensions Abmessungen
5'800 kg	15'600 kg	23'800 kg	31'200 kg		Weight Gewicht

Technische Änderungen vorbehalten / Subject to technical changes

Steuerungslösungen nach Bedarf :

Control solutions as required

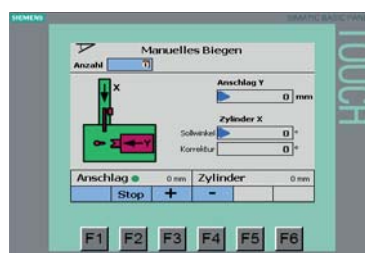
Wählen Sie je nach Anwendung zwischen einer manuellen Steuerung oder einer modernen CNC- Steuerung
Choose from manual control or a variety of CNC controls depending on your application.

Seite / Page 18:



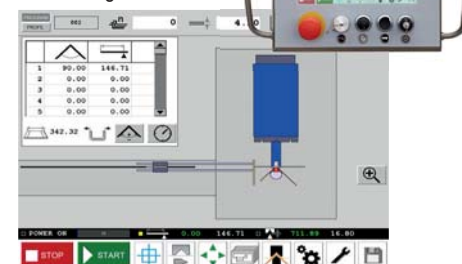
Manuelle Handsteuerung
Manual hand control

Seite / Page 19:



NC/CNC-Steuerung Touch Screen
NC/CNC Touch screen control

Seite / Page 20-21:



CNC Längen- und Winkelprogrammierung
CNC length- and angle programming

Produktionsvorteile nutzen - Fertigungsmöglichkeiten erweitern
Use production advantages - Extend the production opportunities

CNC Stromschienen Bearbeitung
CNC Busbar bending machine



70 Stromschienen Serienproduktion
Busbar serial production



71 Enge Biegungen m. Sonderstempel
Narrow section punch



72 Verdrehwerkzeug 90°
Torsion tool 90°



73 Automatisches Nachbiegen für CU
Automatic rebending for CU-bars

Runde, quadratische und rechteckige Querschnitte biegen
Bending of round, square and rectangular cross-sections



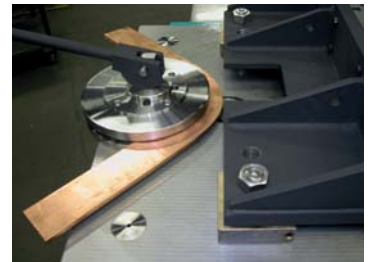
74 Abdruckfrei biegen für Rundstahl
Marks free bending f. round steel



75 Rollenprisma
Roller vee-block



76 Grosse Ø Durchmesser biegen
Bending of huge Ø diameters



77 Hochkant biegen bis 100/10 mm
Edgewise bending up to 100/10

Runde, quadratische und rechteckige Rohre biegen
Round, square and rectangulaire pipe bending



78 Rohre biegen + Rohre flachdrücken
Pipe bending and pipe flatten



79 "Amerikanischer Rohrbogen"
"American pipe bend"



80 Grosse eckige Rohre biegen
Bending of huge pipes



81 Knicken von eckigen Rohren
Kink bending of tubes and pipes

Biege- und Richtlösungen für den Fahrzeugbau
Bending - and straightening solutions for vehicle production



82 Lange Teile biegen (Untergurt)
Long parts bending (beam flange)



83 U- / L-Profil biegen
Bending of U- and L-Profil



84 2-seitiges Biegen ohne Wenden
2-side bending without turning



85 Biegen von grossen Radien
Large radius bending

Profitieren Sie von unserer langjährigen Werkzeugtechnik Erfahrung
Benefit from our many years of experience with tooling Know-How

Radial biegen / Rundbiegen bis 270°
Radial bending / bending up to 270°



86 Mit Biegeprogramm gebogen
Bent with bending program



87 Blech > 90° biegen
Bending of sheet metal > 90°

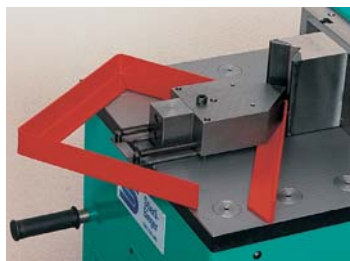


88 Rundstahl biegen bis ø 50 mm
Round steel up to ø50 mm



89 Horizontal biegen bis 180°
Horizontal bending up to 180°

Serienproduktion in Metallwarenfabriken
Series production of metal goods factories



90 Rahmenbiegewerkzeug
Frame bending tool



91 Formbiegen von Rohrschellen
Form bending of pipe clamps



92 Formwerkzeuge selber herstellen
Manufacturing forming tools itself



93 Serienteile rationell fertigen
Efficient serial production

Schwere Biegebearbeitung
Heavy bending works



94 250x100 mm Querschnitt biegen
250x100 mm section bending



95 Geschweisstes Biegeprisma
Welded bending prism



96 Pressbiegen mit Formwerkzeug
Press bending with forming tool



97 Dicker Flachstahl biegen
Bending of thick flat steel

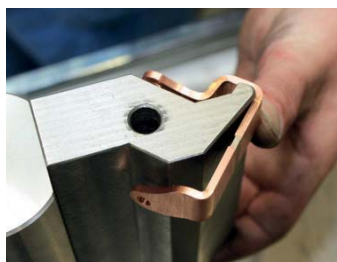
Biegen mit Abstützung / Schwierige und enge Biegungen
Bending with mandrel support / Complicated and narrow bending shapes



98 Abstützung für hohe enge Stempel
Support f. height narrow punches



99 Enge und geschlossene Biegungen
Narrow and closed bends



100 Enge Biegungen mit Sonder-WZ
Narrow bends with special tool

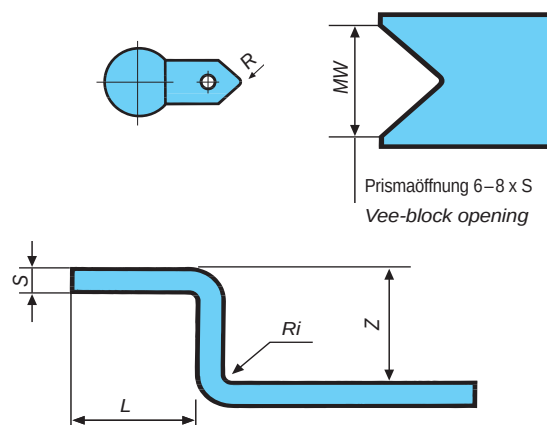


101 Dünnblech biegen
Bending light sheet



Biege-Tabelle <i>Bending table</i>								
Arbeitskraft in kN bei einer Materialfestigkeit von 420 N/mm ²								
Force in kN for a material of tensile strength 420 N/mm ²								
Prismaöffnung	6-8 S	MW 18	MW 30	MW 45	MW 65	MW 85	MW 125	MW 240
<i>Vee-block</i>								
Schenkellänge	L	12	20	30	40	50	75	150
<i>Length of leg</i>								
Kröpfung	Z	13	24	36	50	72	110	250
<i>Offset</i>								
Material		Ri ≈ 1	Ri ≈ 4	Ri ≈ 6	Ri ≈ 10	Ri ≈ 12	Ri ≈ 20	Ri ≈ 30
Dimension								
100/3	R = 1	40						
100/4	R = 1	73						
100/5	R = 1		60					
100/6	R = 1		93	63				
100/8	R = 1			121	73	60		
100/10	R = 5				130	75		
100/12	R = 10					147	95	
100/15	R = 10						114	
100/18	R = 10						173	
100/20	R = 10						250	
100/24	R = 10							151
100/30	R = 10							236
100/40	R = 10							398
100/50	R = 10							656

Zeichenerklärung *Symbols*



Bestimmung der Biegedaten für 160/18 *Determination of bending data for 160/18*

Arbeitskraft = 1,6 x 173 kN	= 277 kN
Force	
Biegestempel	R = 10 mm
Bending punch	
Prisma	MW = 125 mm
Vee-block	
Kleinste Schenkellänge	L = 75 mm
Minimum leg length	
Kleinste Kröpfung	Z = 110 mm
Minimum offset	
Radius innen	Ri ≈ 20 mm
Inside radius	