



SÉRIE BNC

Systèmes de production à
servocommande

BIHLER



Optimisez votre production

Transférez votre production de pièces en fil et en feuillard sur les nouveaux systèmes de production à servocommande BNC. Ces machines et toutes les unités d'usinage sont entièrement compatibles avec le standard MRP. Toutes les applications d'outillage existantes des machines MRP de type UB2/B, UB3/B et UB4/B peuvent être adaptées et optimisées aisément et rapidement sur les BNC. Vous bénéficiez d'un gain considérable en productivité et flexibilité en production et vous assurez une valeur ajoutée accrue.



SÉRIE BNC

Systemes de production à servocommande

- Entière compatibilité des outils avec les machines UB2/B (BNC 2), UB3/B et UB4/B (BNC 4)
- Nette augmentation de la production
- Configuration machine aisée et rapide
- Temps d'équipement extrêmement courts
- Réaction rapide aux demandes urgentes du client
- Confort d'utilisation maximal avec la commande de machine et de processus VariControl
- Maîtrise du processus et qualité produit maximales





SÉRIE BNC

Systemes de production à servocommande

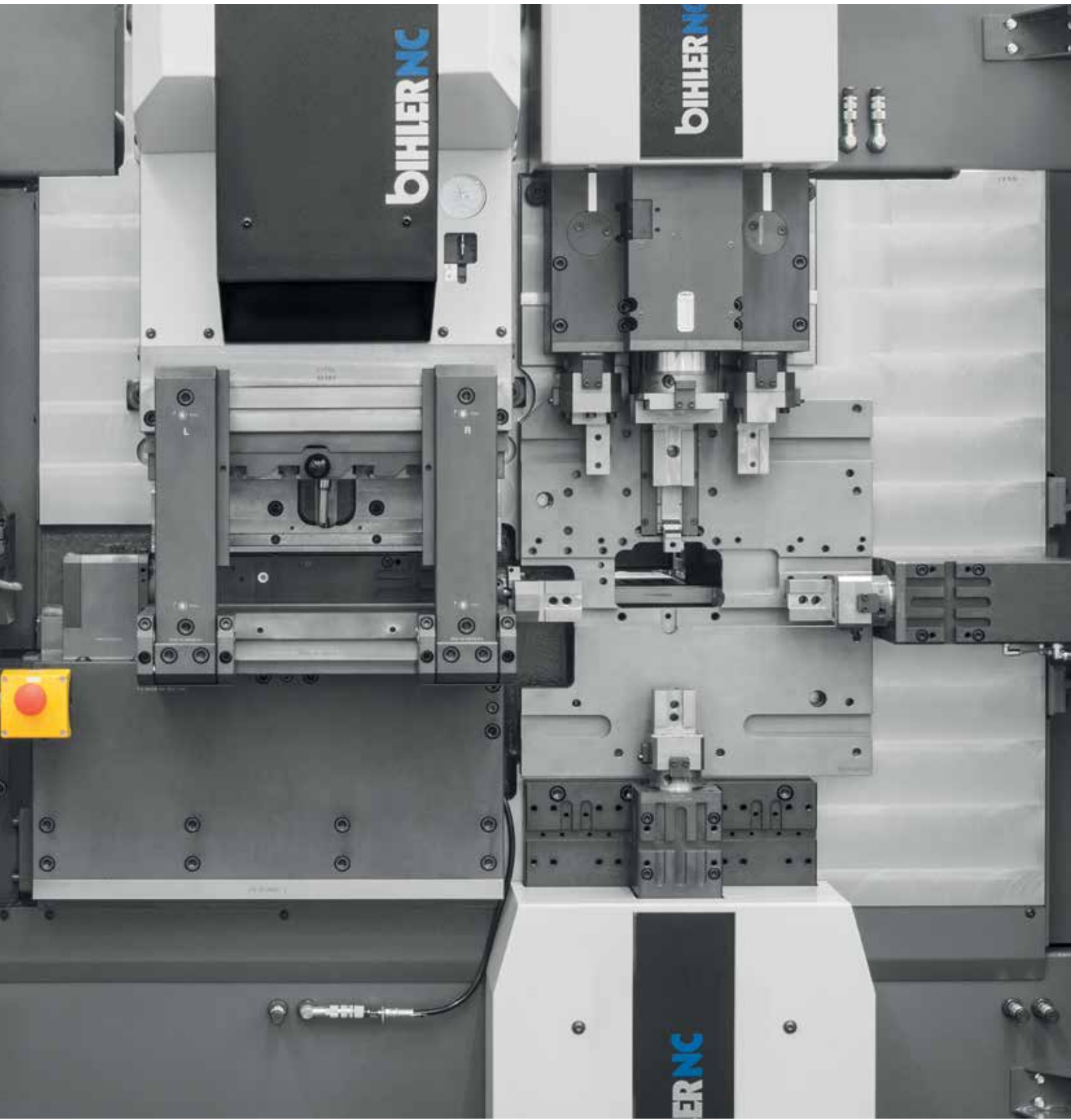
Les machines du fabricant MRP (Meyer, Roth & Pastor) se caractérisent par :

- des opérations de réglage très complexes lors de la configuration de la machine et des opérations d'équipement pour l'outillage
- une longue durée de vie des machines > 15 ans
- un approvisionnement difficile en pièces de rechange

Grâce au transfert et à l'optimisation des outils MRP sur les BNC, vous bénéficiez :

- de temps d'équipement réduits et de changements d'outil rapides
- de changements d'équipement reproductibles à 100 %
- d'une grande souplesse dans le domaine d'application
- d'une livraison rapide des pièces de rechange (machine, commande)





SÉRIE BNC

Unités à servocommande



Amenage du matériau

L'amenage du matériau RZV 2.1 à servocommande est conçu pour les matériaux sous forme de fil et sous forme de feuillard (sans qu'il faille modifier les composants mécaniques). Il se distingue par des vitesses d'avance élevées et une excellente précision de positionnement. Il est possible de réaliser des longueurs d'avance variables de zéro à l'infini et des longueurs d'avance différentes au sein d'une longueur d'avance totale. L'amenage RZV 2.1 compense automatiquement les tolérances d'épaisseur dans le matériau. Les guidages de matériau pour différentes dimensions de feuillard et de fil sont réalisés avec des mécanismes de changement rapide.



Presse

La compatibilité avec les outils de découpe du standard MRP est garantie. Les blocs à colonnes des outils de coupe UB2/3/4 peuvent être fixés au moyen de jeux d'adaptateurs. La table de presse dotée d'une ouverture pour les déchets est de conception universelle.



Unités

Les unités à commande numérique compactes vous offrent une grande liberté d'usinage. Vous programmez librement la course de travail, la position de travail et le profil de déplacement sur l'ensemble de l'espace de travail. La puissance maximale peut s'obtenir à tout moment et à n'importe quelle position de course. Les mouvements de formage peuvent s'effectuer avec une transmission de force constante.

Les unités à commande numérique NCA standard sont dotées d'un mécanisme de serrage et de changement rapide pour les fixations d'outil. Pour permettre une intégration directe des outils UB2/3/4, des surfaces de serrage ajustées ont été montées sur les unités NCA, garantissant une reprise à l'identique des outils existants. Le changement et l'optimisation des profils de conduite des différents déplacements au changement d'outil se réalisent de façon rapide et aisée, sans éléments mécaniques supplémentaires, uniquement par le biais de la programmation.



Position d'usinage pivotante

Le mécanisme d'axe assurant le « cambrage depuis l'avant » est monté sur un dispositif pivotant. Un système de serrage rapide le fixe de manière sûre et précise à sa position de travail sur un palier support prévu à cet effet.

L'unité NCA optionnelle assurant le « cambrage depuis l'avant » se pivote à une position d'attente sur le côté quand on ne l'utilise pas ou pour permettre la maintenance ou le montage d'outils.



Maîtrise maximale du processus

Plusieurs fonctionnalités s'associent pour vous garantir une maîtrise maximale du processus. Toutes les unités disposent d'un système de refroidissement et de graissage centralisé. Une protection contre les surcharges intégrée au niveau logiciel protège les unités des sollicitations excessives. Pour assurer la meilleure précision, les unités sont de plus équipées d'un système de mesure absolue. Ceci permet de faire fonctionner la machine sans butées anticollision. Et les influences thermiques dues au processus sont entièrement compensées.

**PLUS EFFICACE
PLUS PRODUCTIVE
PLUS FLEXIBLE**

VC 1

Commande de la machine et du processus

Points forts de la VC 1

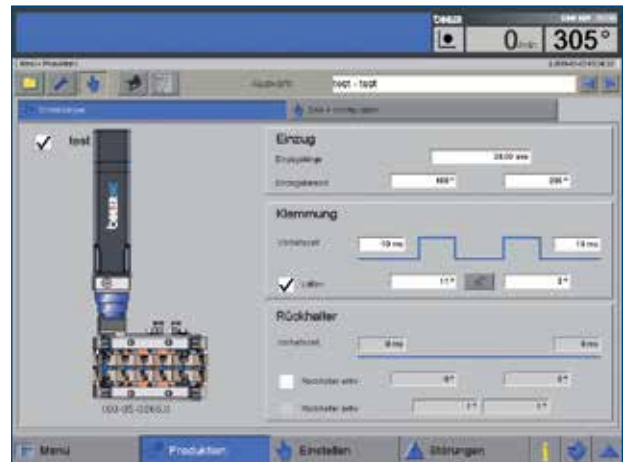
- Réglage souple et aisé de la machine sans appareil de programmation externe
- Guidage par menus sur mesure permettant de régler la machine et d'en changer l'équipement en un minimum de temps
- Menus de production et interfaces utilisateur personnalisables et librement configurables
- Système de diagnostic multimédia et d'aide en ligne bASSIST
- Saisie intégrée des valeurs mesurées et des données de production
- Possibilité de télémaintenance (en option)

Commande conviviale

La VariControl VC 1 vous assure une commande intuitive et sûre des BNC par le biais d'un terminal pivotant doté d'un écran tactile et d'autres éléments de commande. La commande est complètement intégrée dans le bâti de la machine compacte.

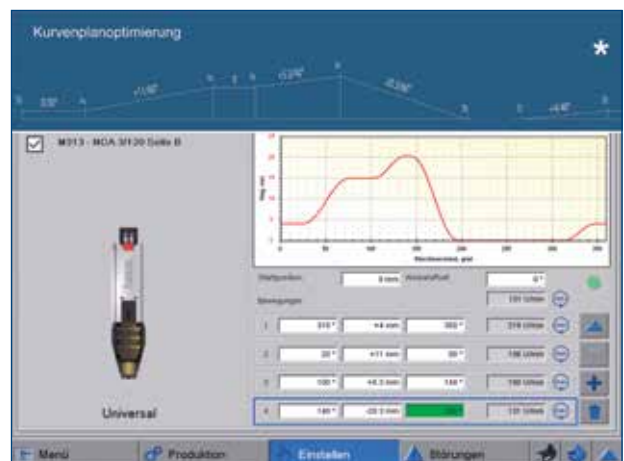
Programmation aisée

Vous programmez aisément et directement les unités par le biais de masques de saisie explicites.



Optimisation des schémas fonctionnels

Optimisez les profils de conduite aisément et de façon individuelle dans la commande et augmentez votre productivité.



BNC 2

BNC 4

Nombre de courses	En continu de 1 à 300 1/min (en fonction des profils de conduite, des forces et des courses)	En continu de 1 à 300 1/min (en fonction des profils de conduite, des forces et des courses)
Presse à excentrique à CN à deux points de poussée	Force nominale maxi 70 kN, course maxi 10 mm, longueur de table 220 mm, largeur de feuillard maxi 25 mm	Force nominale maxi 200 kN, course maxi 12 mm, longueur de table 440 mm, largeur de feuillard maxi 40 mm
Coulisseaux à CN	<p>Coulisseau triple à CN (en haut) : pour chaque axe, force de pointe de courte durée 10 kN maxi, course maxi 60 mm</p> <p>Coulisseau triple à CN (en bas) : pour chaque axe, force de pointe de courte durée 10 kN maxi, course maxi 60 mm</p> <p>Coulisseau triple à CN (en bas, un seul axe) : force de pointe de courte durée 10 kN maxi, course maxi 60 mm</p> <p>Unité à CN (déplacement horizontal depuis la gauche) : 1 x NCA 4/120.12000, force de pointe de courte durée 12 kN maxi, course 52,5 mm</p> <p>Unité à CN (déplacement horizontal depuis la droite) : 1 x NCA 4/120.12000, force de pointe de courte durée 12 kN maxi, course maxi 120 mm</p>	<p>Coulisseau triple à CN (en haut) : pour chaque axe à gauche / à droite, force de pointe de courte durée 19 kN maxi, course maxi 80 mm ; au centre de l'axe, force de pointe de courte durée 31 kN maxi, course maxi 78 mm</p> <p>Coulisseau NCA4 - structure inférieure réalisable en triple configuration : pour chaque axe, force de pointe de courte durée 19 kN maxi, course maxi 100 mm</p> <p>Unité à CN (déplacement horizontal depuis la gauche) : 1 x NCA 4/120.19000, force de pointe de courte durée 19 kN maxi, course 64 mm</p> <p>Unité à CN (déplacement horizontal depuis la droite) : 1 x NCA 4/120.19000, force de pointe de courte durée 19 kN maxi, course maxi 100 mm</p>
Mandrins centraux à CN	<p>Mandrin central à CN (à l'arrière, complet) : Coulisseau de mandrin 1 x NCA 4/120.12000, force de pointe de courte durée 12 kN maxi, course maxi 55,5 mm</p> <p>Levier de mandrin 1 x NCA 2/60.1500, force de pointe de courte durée 1,5 kN maxi, course 60 mm</p> <p>Unité à CN (à l'avant) : (cambrage depuis l'avant) NCA 4/120.12000, force de pointe de courte durée 12 kN maxi, course 120 mm</p>	<p>Mandrin central à CN (à l'arrière, complet) : Coulisseau de mandrin 1 x NCA 4/120.12000, 1 x UCN 4/120.12000, force de pointe de courte durée 12 kN maxi, course maxi 70,5 mm</p> <p>Levier de mandrin 1 x NCA 3/200.3500, force de pointe de courte durée 3,5 kN maxi, course 156 mm</p> <p>Unité à CN (à l'avant) : NCA 4/120.19000, force de pointe de courte durée 19 kN maxi, course 120 mm ; montée en option sur un support pivotant.</p>
Presse-flan à CN	1 x NCA 2/60.4000, force de serrage 2 kN maxi, course maxi 60 mm	1 x NCA3/120.8900, force de serrage 8,9 kN maxi, course maxi 33 mm
Dimensions	2 016 mm x 1 525 mm x 2 341 mm	2 600 mm x 1 900 mm x 2 650 mm
Poids	env. 3 000 kg	env. 4 500 kg

Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Lechbrucker Str. 15

87642 Halblech

ALLEMAGNE

Tel.: +49(0)8368/18-0

Fax: +49(0)8368/18-105

info@bihler.de

www.bihler.de