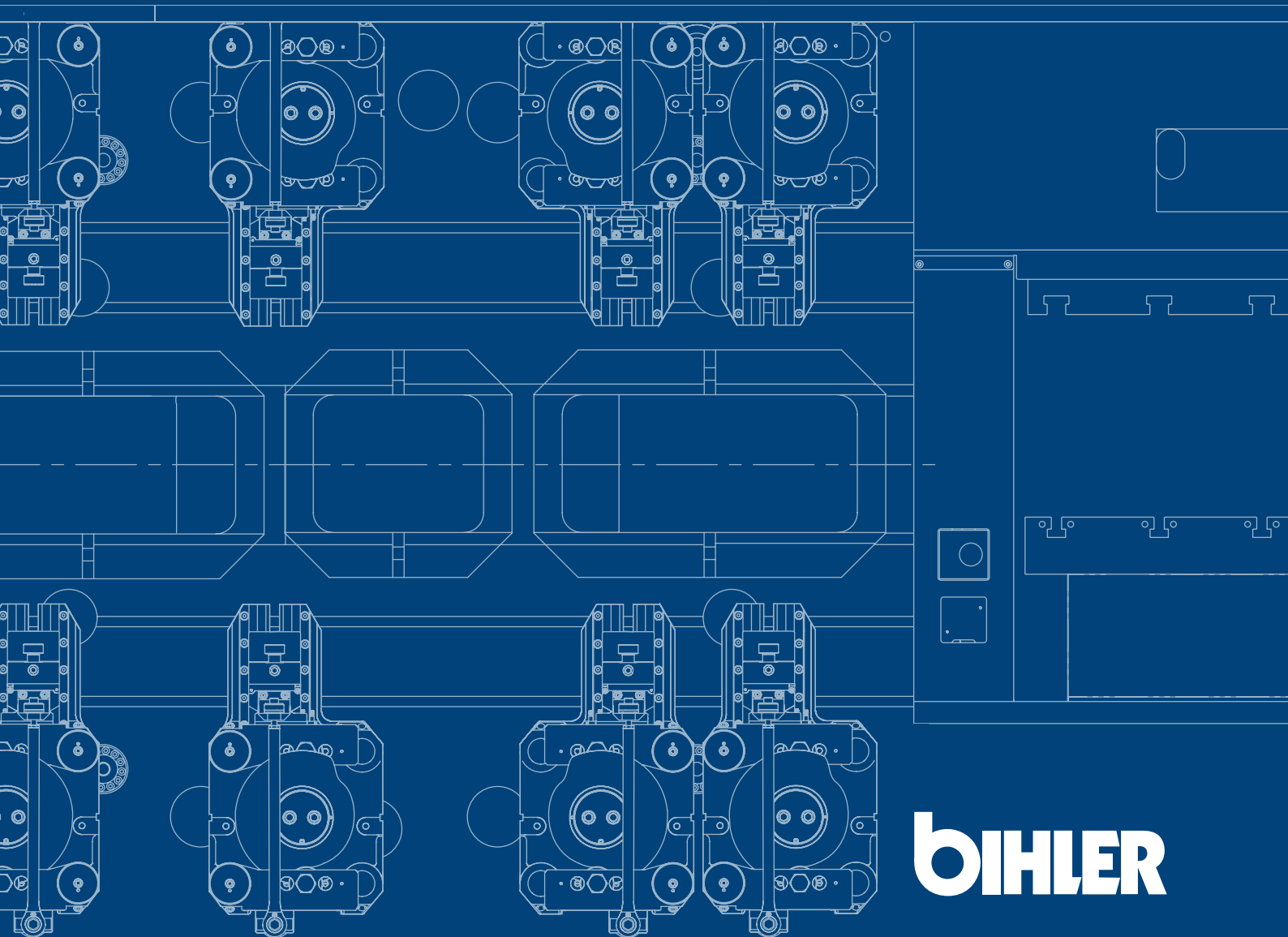


COMBITEC CC 1

CENTRO DI DEFORMAZIONE



BIHLER

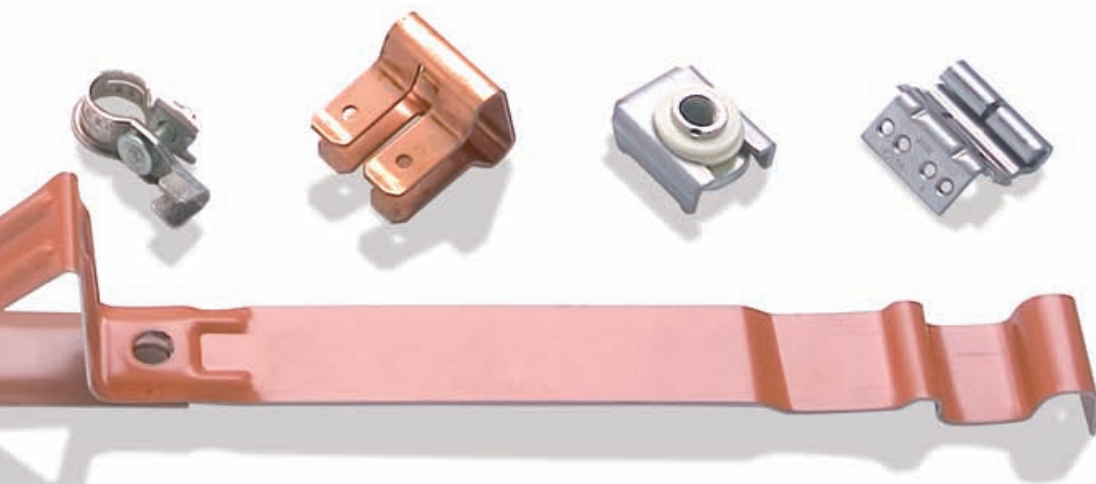
„Maggiore spazio per nuove prospettive“

Per tutti coloro che hanno bisogno di elevate forze di taglio o desiderano produrre in modo economico pezzi più lunghi e insiemi più voluminosi, il Centro di Deformazione CC 1 costituisce la soluzione ideale.

La potente pressa ad eccentrico è installata accanto alla piastra di lavoro. Così si può sfruttare tutta la larghezza della piastra per numerose operazioni di piega, formatura e montaggio. Al fine di risolvere problemi complessi la macchina offre anche più spazio libero per l'integrazione di varie tecnologie mirate alla creazione del valore, come p. es. la saldatura, l'avvitatura, la maschiatura, ecc. Anche la pressa ad eccentrico a due bielle è stata concepita in modo più ampio. È perfettamente adatta al sistema di lavorazione e provvista di una tavola di pressa più grande per stampi chiaramente più voluminosi.

Per ridurre al minimo i tempi di allestimento, tutte le unità di lavoro sono dotate di un sistema innovativo di serraggio rapido degli utensili. La costruzione molto rigida dell'incastellatura permette di realizzare pezzi più precisi e aumentare la durata degli utensili. Il controllo di processo ultra-flessibile VariControl VC1-E non solo consente l'uso semplice del sistema economico, ma provvede anche alla massima sicurezza dei processi.

Centro di Deformazione CC 1 della Bihler – la tecnica innovativa per nuove sfide!

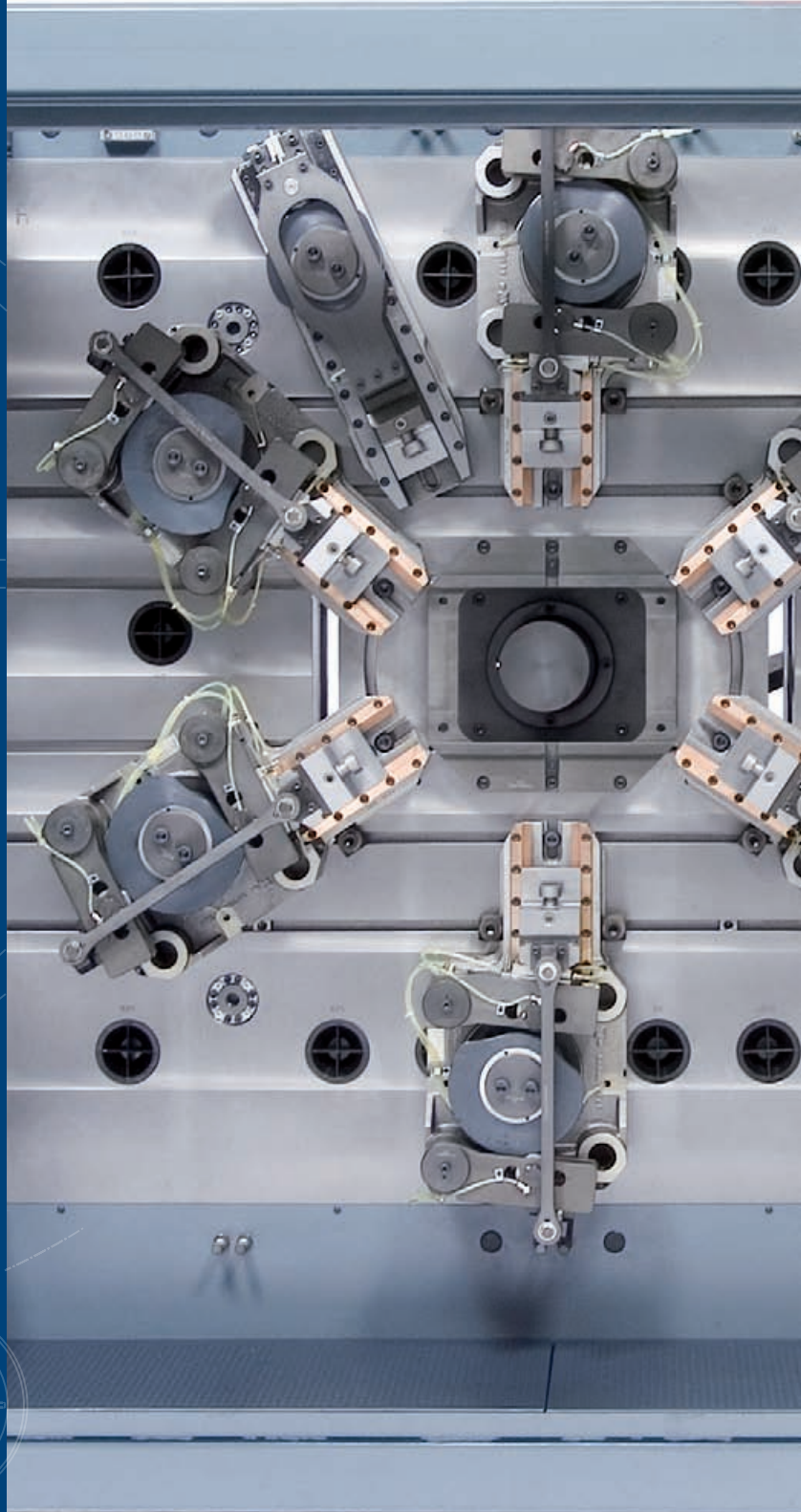


CC 1

Centro di Deformazione

I punti salienti a colpo d'occhio:

- Per attrezzature di tipo radiale e lineare
- Pressa ad eccentrico integrata di fianco alla piastra di lavoro
- Ampio spazio per stampi più voluminosi
- Per maggiori forze di tranciatura e corse più lunghe
- Piastra di lavoro ad accesso libero per la lavorazione di grandi particolari
- Grande apertura centrale per vari mandrini centrali
- Sistema di serraggio rapido di tutti gli utensili
- Avanzamento a controllo NC per grandi lunghezze d'avanzamento
- Sistema di controllo „high-end“ con schermo tattile 15“
- Protezione integrata del personale ed insonorizzazione di serie





CC 1

BIHLER



Avanzamenti a controllo numerico

L'avanzamento a rulli NCR-2P è provvisto di rulli di azionamento a servocomando con bloccaggio idraulico del materiale e possibilità di apertura intermedia a mezzo dell'impianto idraulico o con il disinserimento della coppia dei motori. L'avanzamento a pinze è azionato con un servomotore e una vite a circolazione di sfere. L'azionamento della pinza d'avanzamento e della pinza anti-ritorno è a comando idraulico. L'inizio e la fine della corsa di andata e di ritorno sono liberamente programmabili. Il controllo degli azionamenti è collocato in un armadio individuale con regolatore dell'azionamento ed un'interfaccia con l'unità principale. Le corse ed i dati sono programmabili con il sistema di controllo della macchina.



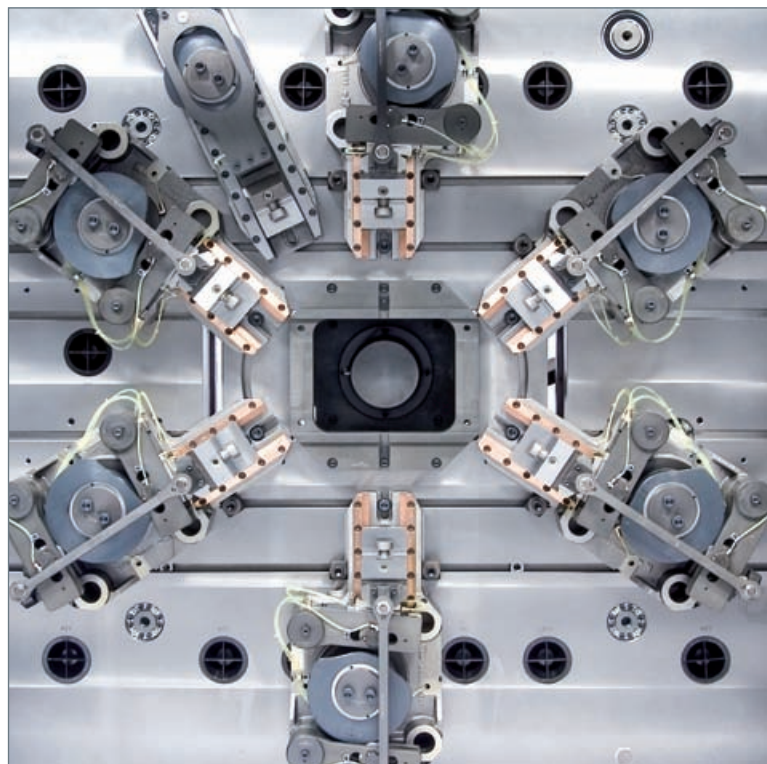
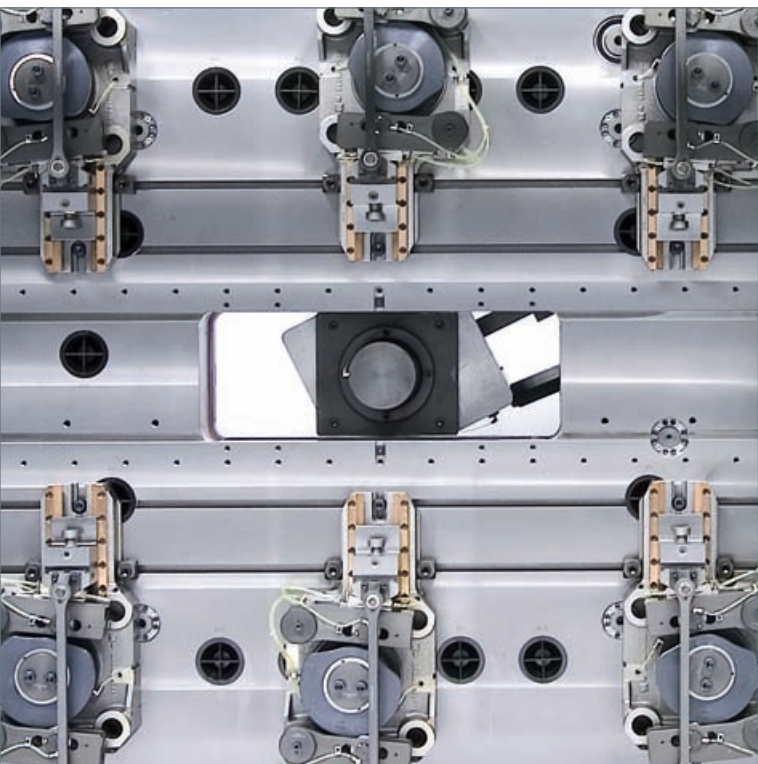
Pressa

La CC 1 è equipaggiata di una pressa ad eccentrico robusta con forza nominale di taglio pari a 800 kN. Integrata in un alloggiamento precaricato con quattro colonne la pressa è installata separatamente accanto alla piastra di lavoro. Con una tavola di 1.000 mm di lunghezza e 500 mm di larghezza la pressa offre molto spazio libero per l'installazione di stampi più voluminosi. Grazie all'elevata forza nominale di taglio è adesso possibile lavorare anche lamiere più spesse. Il monitoraggio elettronico della forza di pressa e un meccanismo di cambio rapido del portastampi sono ulteriori caratteristiche della pressa.



Mandrino centrale

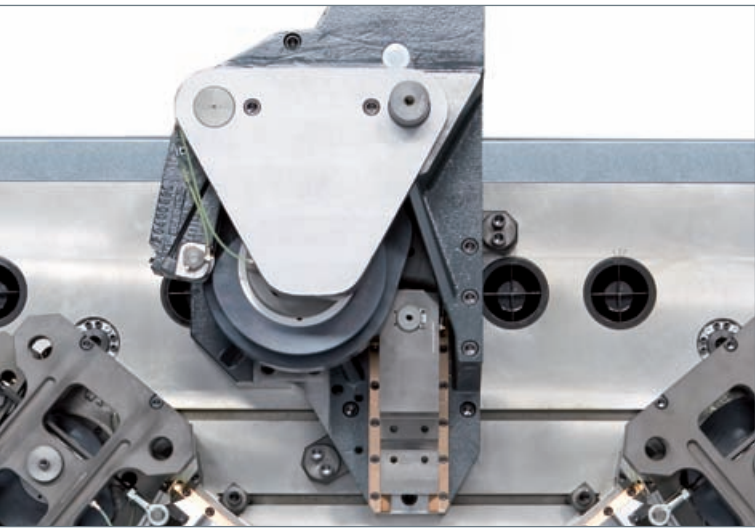
La grande apertura centrale (larghezza 780 mm, altezza 280 mm) nella piastra di lavoro offre molto spazio per l'integrazione flessibile dei mandrini centrali. 8 posizioni d'installazione sono a disposizione sul lato posteriore della macchina. Fino ad un massimo di 4 mandrini centrali possono essere messi fianco a fianco con controllo positivo oppure a molla. L'azionamento avviene a mezzo di un ingranaggio angolare. La variante qui illustra mostra la versione rinforzata (forza nominale max. 100 kN, corsa max. 60 mm) con larga camma doppia per l'avanzamento e corsa di ritorno a controllo positivo con leva a squadra e camma.



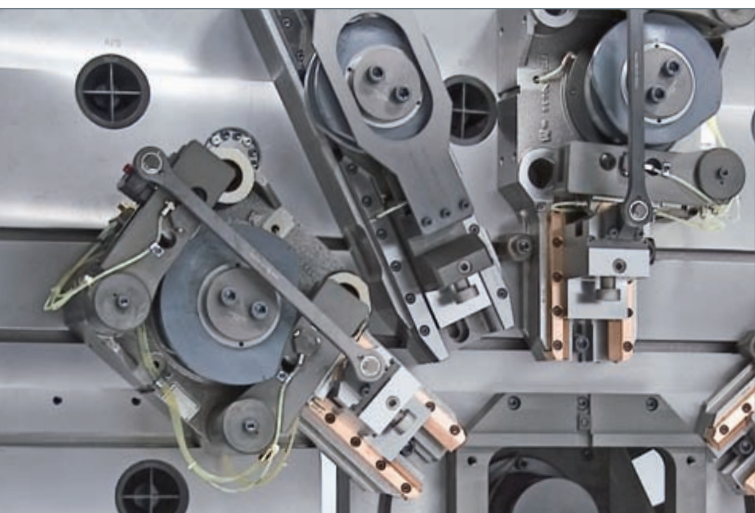
Sicurezza di serie

Il sistema antinfortunistico e antirumore integrato nella macchina è conforme alla vigente direttiva macchine 98/37 CE. Oltre ai pulsanti d'arresto d'emergenza su entrambi i lati macchina e all'armadio di controllo, l'impianto è dotato di un totale di 5 moduli bus I/U per il collegamento di protezioni e funzioni, ciascuno dotato di 16 canali programmabili come ingresso o uscita.





unità a leva a squadra



slitte standard e slitta stretta

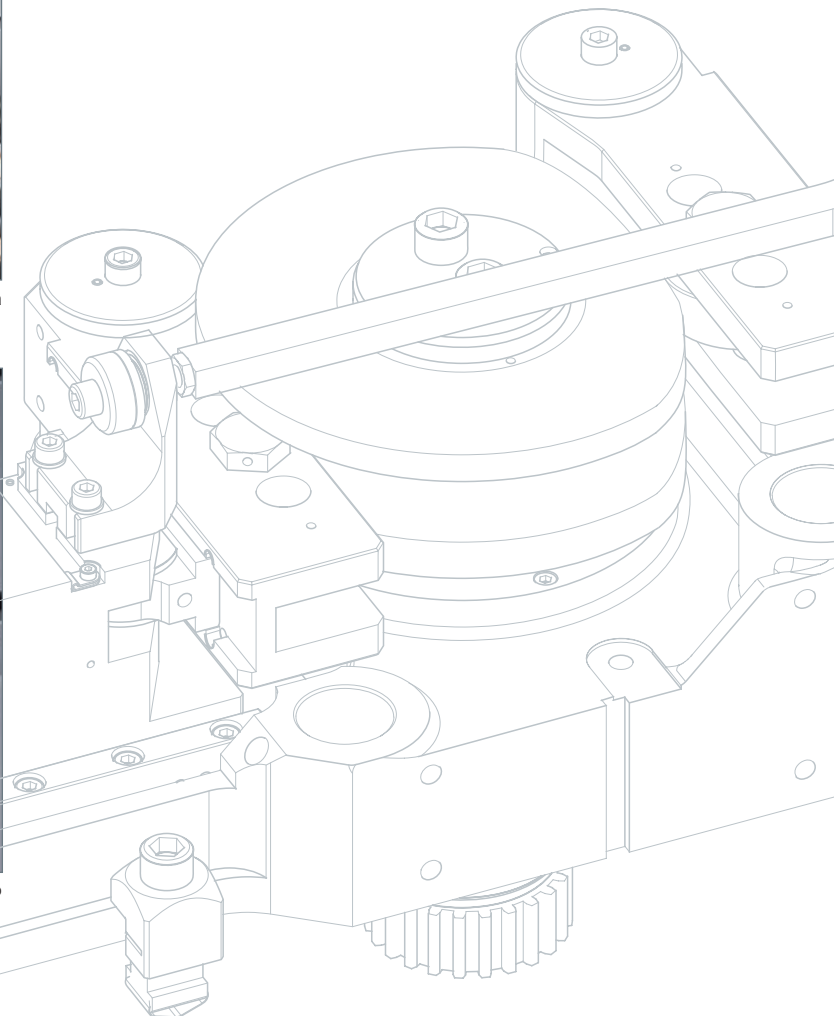


sistema di serraggio rapido

Slitte

Slitte standard con comando a controllo positivo di serie a mezzo di doppia camma piatta e parallelogramma di leve per una richiesta variabile di forze. Versione di destra e di sinistra. La slitta stretta a comando diretto per limitati spazi d'installazione è disponibile con comando positivo. Una novità: con una forza nominale pari a 160 kN e una corsa massima di 140 mm l'unità a leva a squadra controllata tramite doppia camma piana apre ampie prospettive nella fabbricazione di pezzi più voluminosi.

Per garantire la sostituzione rapida degli utensili, entrambi i tipi sono provvisti di un sistema di cambio rapido delle attrezzature. Il sistema di serraggio del portapunzone può essere allentato con rapidità e facilità grazie ad un perno. Una volta inserito il nuovo utensile è sufficiente stringerlo nuovamente con il perno. Il sistema innovativo delle camme composto da portacamme e disco di trasporto garantisce inoltre la sostituzione rapida delle camme.



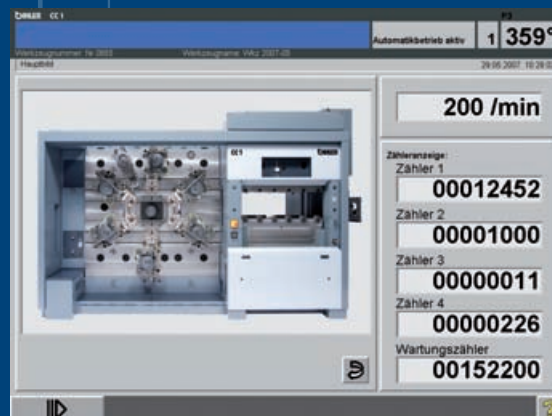
Sistema di comando VariControl VC1-E

La COMBITEC è dotata del comando di processo altamente flessibile VC1-E della ditta Bihler. Integrato in un armadio elettrico stand-alone, questo sistema di comando si contraddistingue per la facilità d'uso e consente la programmazione semplice degli individuali moduli d'ingresso e d'uscita per mezzo di un pannello di manovra con schermo tattile TFT da 15".

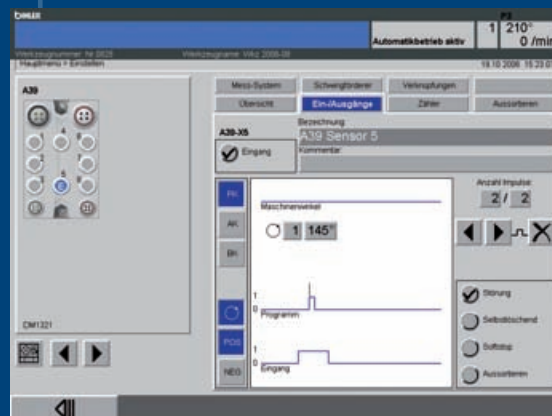


I vantaggi in breve:

- Comando di processo altamente flessibile e facile da gestire
- PC industriale senza ventilatore
- Sistema operativo in tempo reale VX-Works
- Gestione di avanzamenti opzionali a controllo numerico tramite sistema a bus basato su Ethernet
- Robusti moduli decentralizzati per le funzioni di comando e sorveglianza della
- macchina e anche per il monitoraggio dell'attrezzatura
- Interfaccia Ethernet per telemanutenzione via collegamento VPN

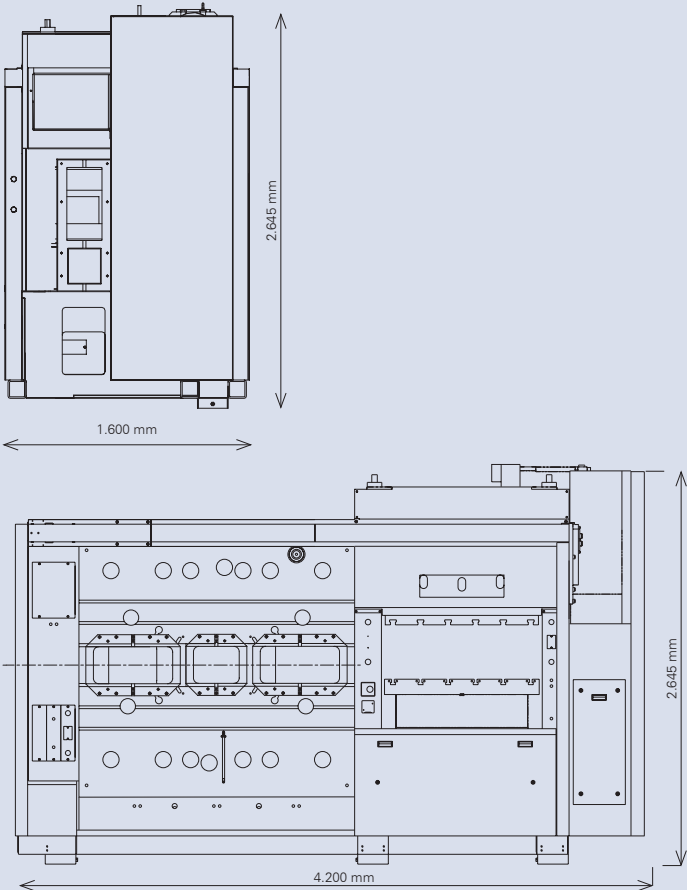


videata principale



controllore attrezzatura

Concetto di sistema	Carcassa con un lato di lavorazione; 19 prese di forza per lavorazioni di tipo radiale e lineare; lato posteriore con 8 prese di forza per vari movimenti dei mandrini centrali; apertura centrale larghezza 780 mm, altezza 280 mm
Numero di colpi	Regolazione continua da ca. 5 fino ad un max. di 200 1/min.
Azionamento	A comando di frequenza con assorbimento di potenza 22 kW; combinazione frizione-freno per ridotti angoli di frenata
Comando	Comando di processo VariControl VC1-E collocato in un armadio elettrico separato, stand-alone di 700x700x2100 mm, con blocco di alimentazione e sistema di comando e monitoraggio elettronico; pannello di manovra con schermo tattile TFT da 15" ed elementi di manovra; 1 controllore macchina con moduli bus I/U per l'intero comando della macchina; 1 controllore attrezzatura con moduli bus I/U; la versione standard viene offerta con 2 moduli liberamente programmabili, ciascuno dotato di 8 canali programmabili come ingressi o uscite; 1 modulo bus programmabile con 16 ingressi e 16 uscite; 1 funzione di monitoraggio della forza di pressa
Impianto pneumatico	Unità di manutenzione con prese d'alimentazione per aria priva d'olio; pressione nominale 6 bar; monitoraggio di pressione con arresto macchina; 5 prese d'alimentazione con comando a valvola
Impianto idraulico	Idropompa ad azionamento pneumatico con serbatoio di pressione e valvole per l'azionamento idraulico dell'avanzamento; Pmax. = 150 bar
Lubrificazione centrale	Lubrificazione centrale ad olio mono-conduttore per macchina e moduli di sistema; a scelta con recupero integrato d'olio o smaltimento d'olio; azionamento ad aria compressa; contenuto 4,5 litri; monitoraggio delle funzioni; 20 innesti rapidi a disposizione
Movimento centrale	Installazione di un max. di 4 mandrini centrali fianco a fianco in versione a controllo positivo o con molla; corsa max. 160 mm; forza nominale max. 35 kN; mandrino centrale rinforzato da montare al centro macchina, consegnabile con forza max. pari a 100 kN e corsa max. di 60 mm come pure mandrino centrale rinforzato, consegnabile con forza max. pari a 120 kN e corsa max. di 100 mm
Avanzamento a rulli a controllo NC	Installazione sulla pressa; lunghezza d'avanzamento variabile; larghezza nastro max. 160 mm; spessore nastro max. 4 mm; bloccaggio idraulico del materiale
Avanzamento a pinze con controllo NC	Installazione sulla pressa; lunghezza d'avanzamento max. 500 mm; larghezza nastro max. 160 mm; spessore nastro max. 5 mm; bloccaggio idraulico del materiale
Pressa	Pressa ad eccentrico a due bielle 800 kN forza nominale; corsa 30 mm; luce massima in altezza a PMI 325 mm; regolazione posizione corsa 8 mm; lunghezza tavola 1000 mm; larghezza tavola 500 mm; apertura per sfridi di tranciatura: lunghezza 780 mm x larghezza 160 mm; carcassa pressa precaricata con quattro montanti; monitoraggio elettronico della forza; dispositivo di manipolazione per rapido cambio delle attrezzature

<p>Slitte</p>	<p>Slitta standard a controllo positivo con doppia camma piatta; versione dx/sx; forza nominale max. 100 kN con corsa 25 mm; forza nominale max. 31 kN con corsa max. 100 mm; slitta stretta disponibile a controllo positivo; forza nominale max. 60 kN; corsa max. 65 mm; unità a leva a squadra controllata tramite doppia camma piana; forza nominale 160 kN e corsa max. 140 mm; tutti gli aggregati con sistema per rapido cambio degli stampi</p>
<p>Dispositivo di protezione</p>	<p>Cabina integrata di serie per la protezione dell'operatore e l'insonorizzazione secondo la normativa CE 98/37 CE; isolamento acustico max. 10 dB(A) a seconda del campo di frequenze della macchina, degli stampi e del livello non isolato de pressione acustica ambientale</p>
<p>Dimensioni Peso</p>	<p>lunghezza 4.200 mm, larghezza 1.600 mm, altezza 2.645 mm ca. 12.000 kg (a seconda della dotazione)</p>  <p>The image contains two technical drawings of the machine. The top drawing is a side view showing the machine's profile with a height dimension of 2.645 mm and a width dimension of 1.600 mm. The bottom drawing is a front view showing the machine's length with a dimension of 4.200 mm and a height dimension of 2.645 mm. Both drawings show the internal components and the protective enclosure.</p>

Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Lechbrucker Str. 15

D-87642 Halblech

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

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

verkauf@bihler.de

www.bihler.de

