



RM-NC GRM-NC

Trancia-piegatrici automatiche
servo-controllate



Le trancia-piegatrici automatiche servo-controllate più veloci al mondo

Aumentate l'efficienza nella produzione. Grazie alle trancia-piegatrici automatiche servo-controllate RM-NC e GRM-NC è possibile realizzare un'ampia gamma di pezzi piegati, tranciati e filettati classici e le rispettive varianti in modo ancora più produttivo e flessibile.

Godete dei vantaggi offerti dai rapidissimi tempi di cambio attrezzatura, dalla gestione flessibile anche dei lotti più piccoli e dall'eccellente qualità dei prodotti. L'assoluta compatibilità degli utensili con le macchine delle serie RM e GRM offre dei vantaggi imbattibili in termini di tempi brevissimi di attrezzaggio e netto aumento della produzione.

RM-NC

Highlights

I vantaggi in breve

- Massima efficienza produttiva di pezzi piegati, tranciati e filettati, anche di piccoli lotti
- Elevata velocità di produzione fino a 300 pezzi al minuto
- Rapida capacità di reazione alle richieste con breve preavviso dei clienti
- Facilità d'impiego grazie al sistema di comando VariControl VC 1
- Compatibilità totale degli utensili della serie RM
- Notevole aumento della produzione (anche oltre il 300%*)
- Tempi brevissimi di attrezzaggio (possibile riduzione dei tempi di oltre 9 volte*)



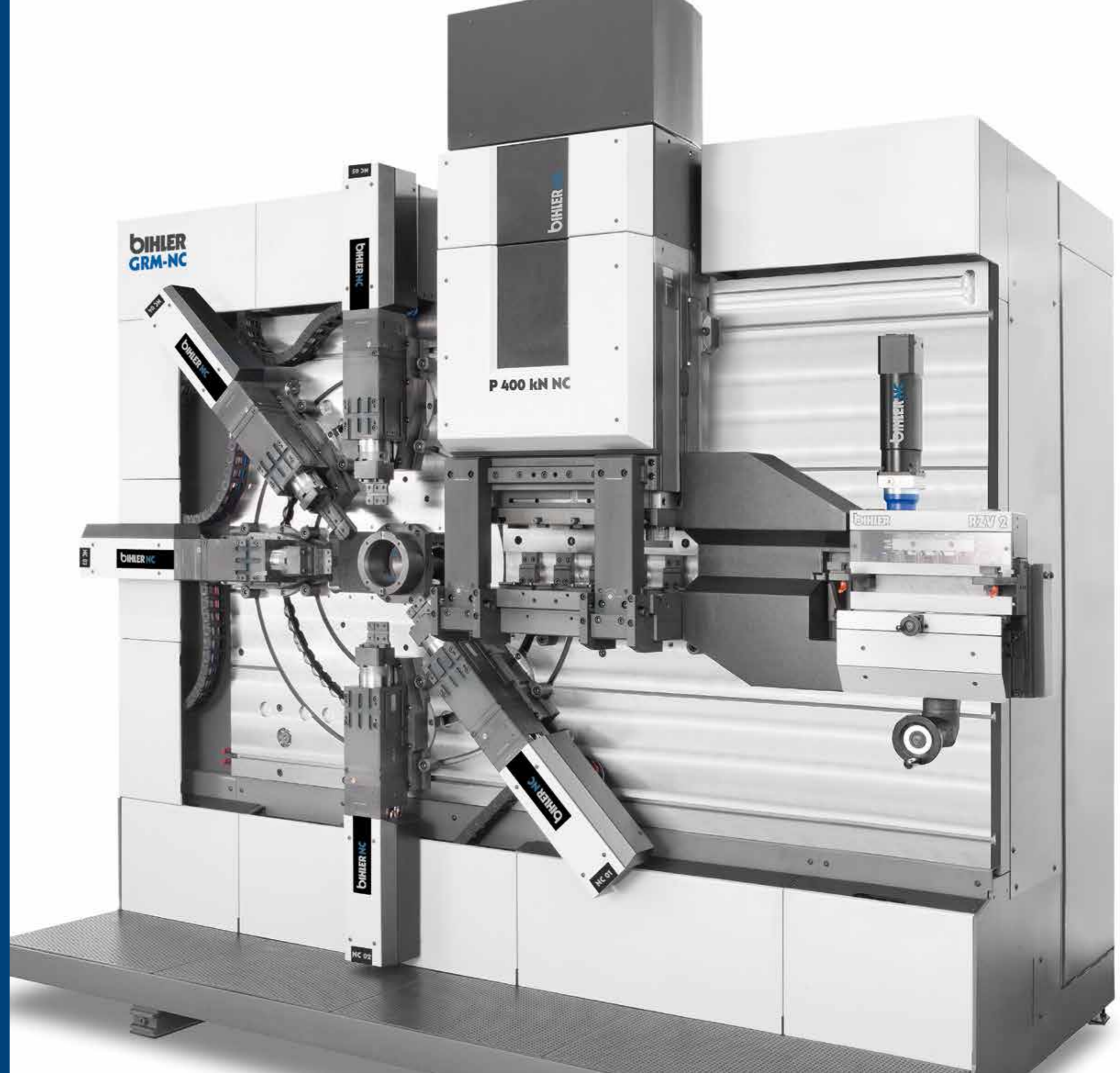
*Test di produzione: allestimento e ottimizzazione degli utensili dei macchinari meccanici sul sistema servocontrollato

GRM-NC

Highlights

I vantaggi in breve

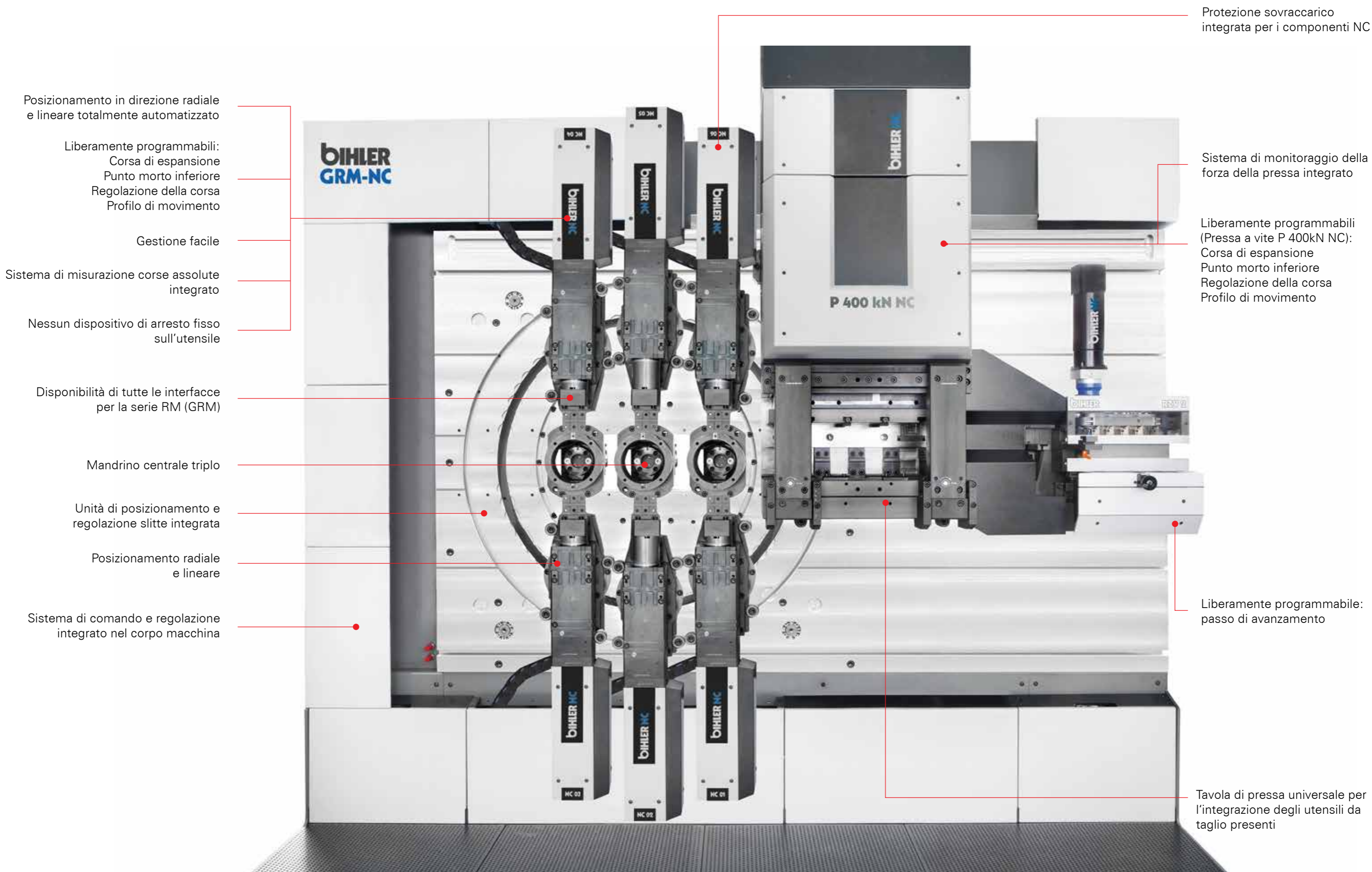
- Massima efficienza produttiva di pezzi piegati, tranciati e filettati, anche di piccoli lotti
- Elevata velocità di produzione fino a 240 pezzi al minuto
- Rapida capacità di reazione alle richieste con breve preavviso dei clienti
- Netta riduzione dei costi per gli utensili
- Compatibilità totale degli utensili della serie GRM
- Realizzazione dei lotti in metà tempo*
- Tempi brevissimi di attrezzaggio (possibile riduzione dei tempi di oltre 9 volte*)



*Test di produzione: allestimento e ottimizzazione degli utensili dei macchinari meccanici sul sistema servocontrollato

RM-NC / GRM-NC

In sintesi



Posizionamento in direzione radiale e lineare totalmente automatizzato

Liberamente programmabili:
Corsa di espansione
Punto morto inferiore
Regolazione della corsa
Profilo di movimento

Gestione facile

Sistema di misurazione corse assolute integrato

Nessun dispositivo di arresto fisso sull'utensile

Disponibilità di tutte le interfacce per la serie RM (GRM)

Mandrino centrale triplo

Unità di posizionamento e regolazione slitte integrata

Posizionamento radiale e lineare

Sistema di comando e regolazione integrato nel corpo macchina

Protezione sovraccarico integrata per i componenti NC

Sistema di monitoraggio della forza della pressa integrato

Liberamente programmabili (Pressa a vite P 400kN NC):
Corsa di espansione
Punto morto inferiore
Regolazione della corsa
Profilo di movimento

Liberamente programmabile: passo di avanzamento

Tavola di pressa universale per l'integrazione degli utensili da taglio presenti

RM-NC / GRM-NC

Unità di posizionamento e regolazione

Rapido allineamento delle slitte

Il sistema RM-NC (GRM-NC) dispone di un'unità di posizionamento a controllo numerico completamente automatizzato integrata nel corpo macchina. Grazie a tale unità, è possibile regolare la posizione delle slitte a controllo numerico in direzione radiale e lineare con il semplice tocco di un pulsante. Le posizioni sono memorizzabili nel programma di conversione attrezzatura dopo il primo allestimento. Al successivo richiamo o dopo il cambio dell'attrezzatura, tutte le posizioni sono archiviate e possono essere ripristinate con assoluta riproducibilità.

Associazione esatta

L'unità di posizionamento può associare le slitte a controllo numerico a tutte le posizioni di base e ai tipi di unità corrispondenti (slitte dirette e normali, versione destra/sinistra) delle macchine delle serie RM e GRM.



RM-NC / GRM-NC

Presse



Servopressa ad eccentrico a controllo numerico RM-NC

- Forza nominale 200 kN
- Corsa fissa con punto morto inferiore
- Sistema integrato di monitoraggio della forza di pressa e della temperatura dei cuscinetti
- Alloggiamento della pressa pretensionato
- Spazio di montaggio per portastampi 368 mm x 202 mm x 126 mm (LxLaxH)

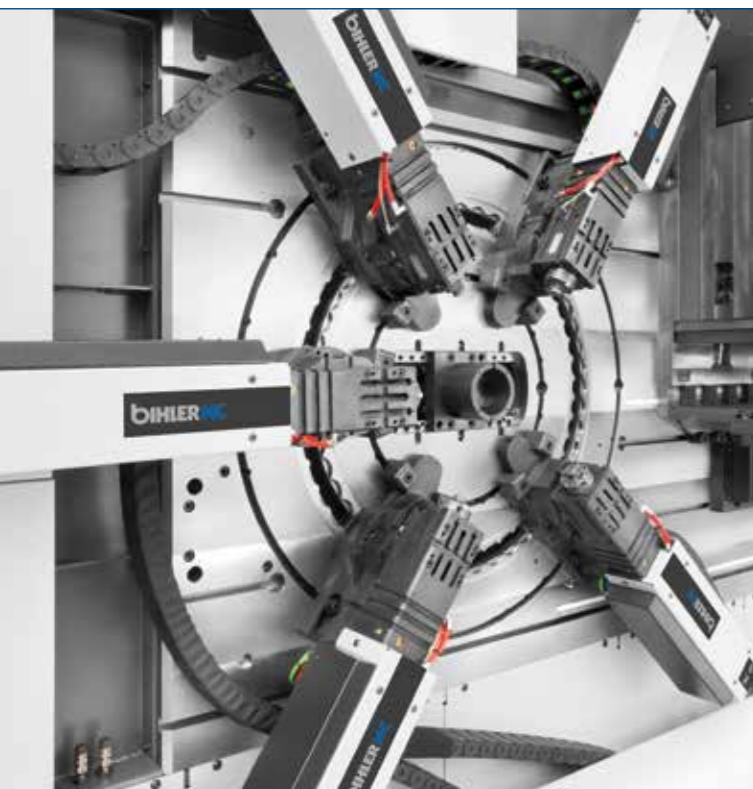


Servopressa a vite a controllo numerico GRM-NC

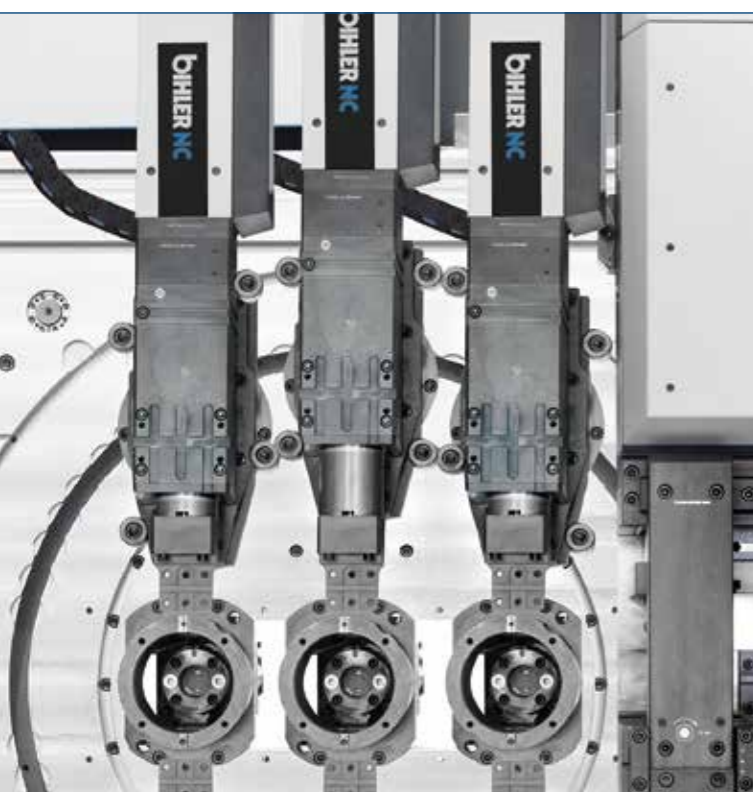
- Forza nominale 400 kN
- Impostazione della corsa e della posizione di corsa liberamente programmabile
- Sistema integrato di monitoraggio della forza di pressa e della temperatura dei cuscinetti
- Nessun punto morto inferiore, possibilità di forza massima in qualsiasi momento
- Spazio di montaggio per portastampi 670 mm x 207 mm x max. 250 mm (LxLaxH)

RM-NC / GRM-NC

Unità / Avanzamento / Mandrino centrale



Slitte RM-NC



Slitte GRM-NC

Unità NC per massima libertà di lavoro

Tutte le unità di lavoro sono a controllo numerico e liberamente programmabili per l'intero ciclo di lavoro. La corsa di espansione, il punto morto inferiore, la regolazione della corsa e il profilo di movimento possono essere scelti a piacere. In questo modo si ottiene la massima resa in qualsiasi momento e in qualsiasi punto della corsa. Le operazioni di formatura avvengono con una trasmissione di forza costante. L'allestimento in caso di cambio attrezzatura avviene senza bisogno di elementi meccanici aggiuntivi, ma solo attraverso il programma di gestione.

Massima sicurezza di processo

La massima sicurezza di processo è garantita dalla presenza contemporanea di più funzionalità: tutte le unità dispongono di un sistema integrato di lubrificazione centrale e a freddo. La protezione contro il sovraccarico integrata nel software impedisce l'impiego scorretto del sistema o il carico eccessivo dei componenti. Per garantire la massima precisione, le unità sono dotate di un sistema di misurazione assoluto integrato che consente l'azionamento senza battuta d'arresto. In tal modo si azzerano gli influssi della temperatura dovuti al processo.

Slitte

Con sistema di cambio rapido degli utensili per tempi minimi di allestimento macchina

Pressa

Tavola di pressa universale per l'integrazione degli utensili da taglio nuovi e presenti



Avanzamento

Avanzamento

L'avanzamento a pinze radiali compatto RZV 2 si contraddistingue per l'elevata velocità di avanzamento e l'eccellente precisione di posizionamento. In un unico ciclo di lavoro, è possibile impostare passi di avanzamento variabili da zero a infinito (avanti e indietro). Il sistema RZV 2 compensa automaticamente le tolleranze di spessore del materiale. La funzionalità è garantita in qualsiasi momento.



Mandrino centrale

Mandrino centrale

Grande apertura nel piano macchina per l'integrazione di mandrini centrali (fino alla versione tripla) per gli utensili e lunghezze e movimenti di avanzamento (avanti e indietro) diversi.

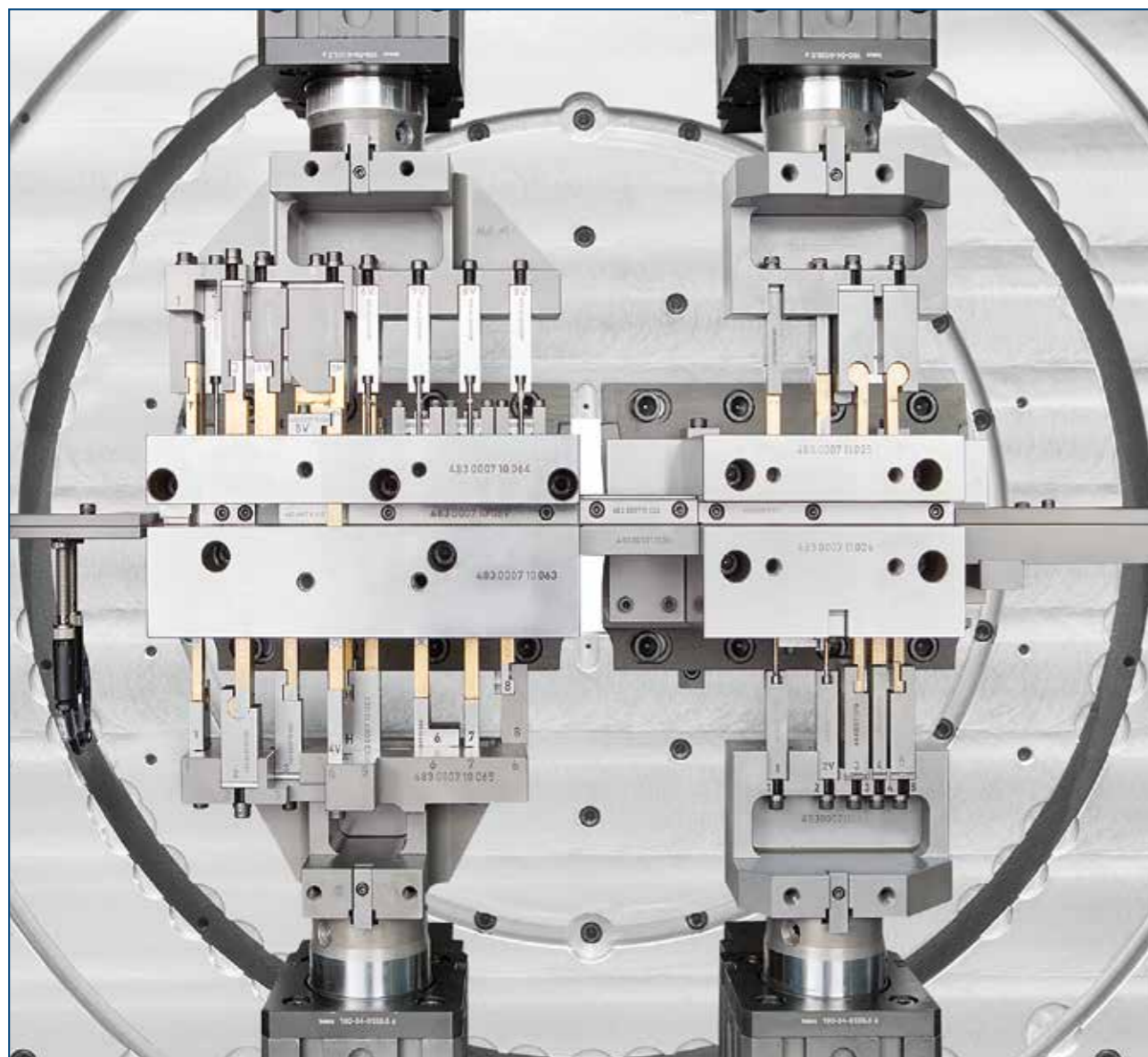
RM-NC / GRM-NC

Compatibilità degli utensili

Compatibilità degli utensili con le serie RM o GRM

Alla luce dell'aumento del numero di versioni dei prodotti e delle dimensioni dei lotti sempre più ridotte, la produzione con un sistema a controllo numerico offre notevoli vantaggi rispetto alle trancia-piegatrici ad azionamento meccanico. Il sistema GRM-NC è totalmente compatibile con gli utensili delle serie RM e GRM. Tutti gli utensili di queste macchine si adattano in maniera ottimale e rapida al sistema RM-NC (GRM-NC).

Sono presenti allo scopo tutte le interfacce della macchina, dei componenti di trasformazione e della pressa. Quest'ultima è costituita da una tavola di pressa universale per l'integrazione degli utensili da taglio presenti; le slitte dispongono di serie di un supporto per la piastra portautensili spostabile lateralmente per l'integrazione degli utensili di piega presenti.



MAGGIORE EFFICIENZA MAGGIORE PRODUTTIVITÀ MAGGIORE FLESSIBILITÀ

Dati tecnici RM-NC (GRM-NC)

	min.	max.	
Numero unità CN	0	14 (12)*	* standard (> 14 (12): armadio assi addizionale)
Forza nominale (kN)		20 (40)	
Corsa (mm)	0	120 (100)	
Numero mandrini centrali CN	0	3 (3)	
Forza nominale (kN)		20 (40)	
Corsa (mm)	0	120 (100)	
Pressa eccentrica a due punti CN			standard RM-NC
Forza nominale (kN)		200 (300)	(pressa da 300 kN opzionale su GRM-NC)
Corsa (mm)	0	12	
Pressa a vite CN			standard GRM-NC
Forza nominale (kN)		(400)	
Corsa (mm)	0	(60)	
Numero cicli (continuo)** (1/min.)	0	300 (240)	**a seconda del concetto utensile e forza max. delle presse o delle slitte CN
Dimensioni (LxPxA, mm) senza blindatura	3050 (3282) x 1820 x 2540 (2740) (senza pressa) / 2600 (3055) (con pressa)		
Peso (kg)	circa 6000 (9500) (senza utensili)		

VC 1

Sistema di comando

Highlight del sistema di comando

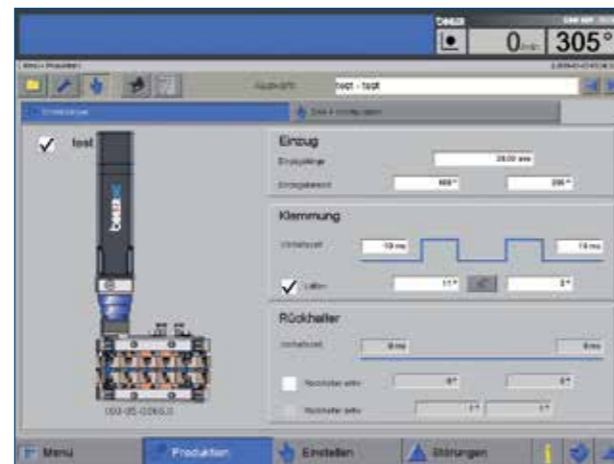
- Allestimento semplice e flessibile della macchina senza strumento di programmazione esterno
- Guida a menu su misura per un rapido allestimento macchina e cambio attrezzatura
- Sistema di aiuto in linea e di diagnosi multimediale
- Menu di configurazione e interfacce utente liberamente programmabili e personalizzabili
- Sistema integrato di registrazione dei dati di produzione e dei valori misurati
- Assistenza remota (opzionale) - Assistenza immediata

Gestione comoda

Il sistema di comando della macchina e del processo VariControl VC 1 diventa un secondo operatore accanto all'utente. Il quadro di comando e i regolatori sono totalmente integrati nel corpo della macchina GRM-NC. Il funzionamento viene gestito attraverso un terminale orientabile con touchscreen e altri elementi di comando.

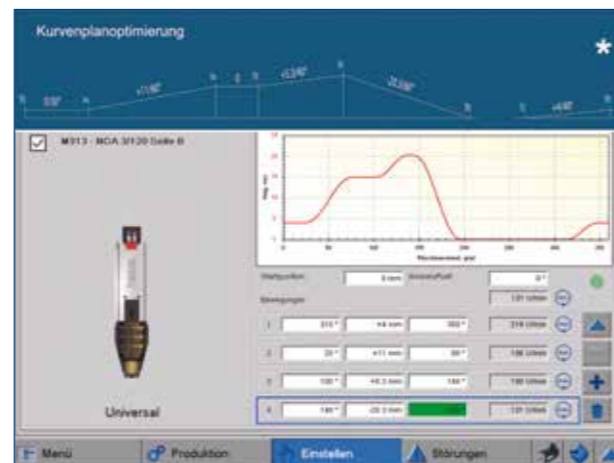
Programmazione semplice

Programmazione diretta delle unità di lavorazione a controllo numerico attraverso una semplice maschera di inserimento dati.



Ottimizzazione dello schema funzionale

Ottimizzare in modo individuale e semplice i profili di corsa nel comando per aumentare la produttività.



PRODUZIONE PIÙ ECONOMICA DI PICCOLE SERIE

Notevole aumento della produzione (anche oltre il 300%*)

Tempi brevissimi di attrezzaggio (possibile riduzione dei tempi di oltre 9 volte*)



Trancia-piegatrice automatica servo-controllata con protezione individuale integrata

*Test di produzione: allestimento e ottimizzazione degli utensili dei macchinari meccanici sul sistema servocontrollato

Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Lechbrucker Str. 15

87642 Halblech

GERMANIA

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

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

info@bihler.de

www.bihler.de