



UNIVERSALWERKZEUG

für alle großen Rundkörperarten

Das neue Universalwerkzeug ist zur hochpräzisen Fertigung sämtlicher großen Rundkörperarten (Buchsen/Motorengehäuse) mit verschiedensten Clinchmechanismen konzipiert.

Das „sanfte Umformen“ durch bewegliche Biegestempel erlaubt hervorragende Rundheitstoleranzwerte.

- optimale Krafteinleitung
- geringer Werkzeugweg
- keine Stauchung der Biegeschenkel

Für noch bessere Rundheitswerte lässt sich das Werkzeug zur Endkalibrierung mit einer patentierten Bihler-Ringpresse kombinieren. Je nach erforderlicher Schnittkraft kann das Universalwerkzeug auf dem Multicenter MC 120, der COMBITEC CC 1 oder der TWINTEC eingesetzt werden.

Technische Daten

- vier starke Kniehebelaggregate mit 160 kN Nennkraft
- Biegewerkzeug (Rundbiegen + Vorkalibrieren > geringe Werkzeugkosten)
- Innendurchmesser ab 80 mm, max. Außendurchmesser 150 mm
- max. Bandbreite 125 mm
- hohe Stückleistung 60 – 80 Teile/Min.
- patentierte, neue Ringpresse für Endkalibrierung (optional)
- kürzeste Rüstzeiten

(Änderungen vorbehalten 03/10)

Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG | Lechbrucker Str. 15 | D - 87642 Halblech
Tel.: +49-8368/18-0 | Fax: +49-8368/18-105 | verkauf@bihler.de | www.bihler.de

BIHLER