

The image shows a vertical industrial machine component. At the top, a black cylindrical section has the text 'BIHLER NC' written vertically in white and blue. Below this is a silver-colored flange with a central hole. Underneath is a blue cylindrical component, followed by another silver-colored flange. The main body of the machine is a complex assembly of silver-colored metal plates and rollers, forming a radial clamping mechanism. A thin metal strip is being processed by this mechanism. The overall design is precise and industrial.

BIHLER NC

RZV 2

AMENAGE À PINCES RADIAL

Pour un positionnement correct et hautement dynamique

Système d'amenage breveté pour alimenter les découpeuses-cambreuses, presses, profileuses, etc. en matériau de feuillard ou de fil.

Particulièrement approprié aux matériaux profilés, vernies ou revêtus avec surfaces sensibles.

BIHLER

Vos avantages ...

- Système d'amenage compact pour un positionnement hautement dynamique et sûr
- Longueurs d'amenage exactement définies de zéro jusqu'à l'infini - diverses longueurs d'amenage (aussi en avant et en arrière) dans un cycle de travail
- **Traitement soigneux du matériau** par serrage multiple: Distribution de la pression de serrage sur trois pinces par un système de compensation > transport exact même s'il y a des tolérances d'épaisseur du feuillard
- **Haute précision de positionnement (+/- 0,02 mm)** même en cas de longueurs d'amenage importantes
- **Grandes vitesses grâce à la construction légère** (p.ex. 1.200 courses/min. et un pas de 25 mm)

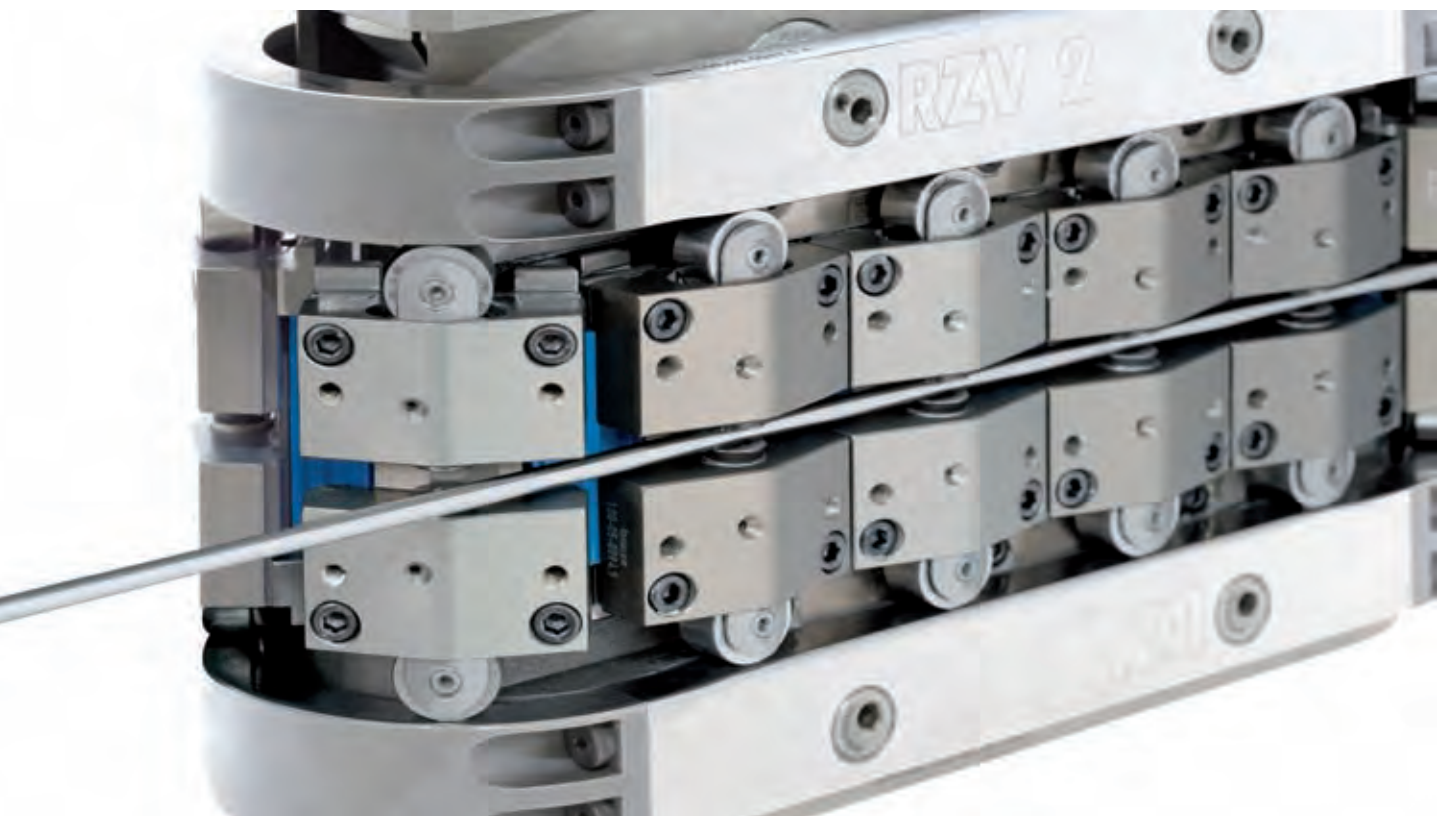
Un principe génialement simple ...

L'entraînement se fait par un servomoteur sur une **courroie spéciale circulante**. Sur cette courroie sont fixées **12 pinces d'amenage avec système de compensation de pression**. Un système hydraulique pilote la pression de serrage par un parallélogramme (changement automatique entre épaisseur de matériau 0 à 9,5 mm). Des barres de guidage sont responsables de la fermeture et l'ouverture de trois pinces qui agissent simultanément d'en haut et d'en bas sur la partie droite de l'amenage.

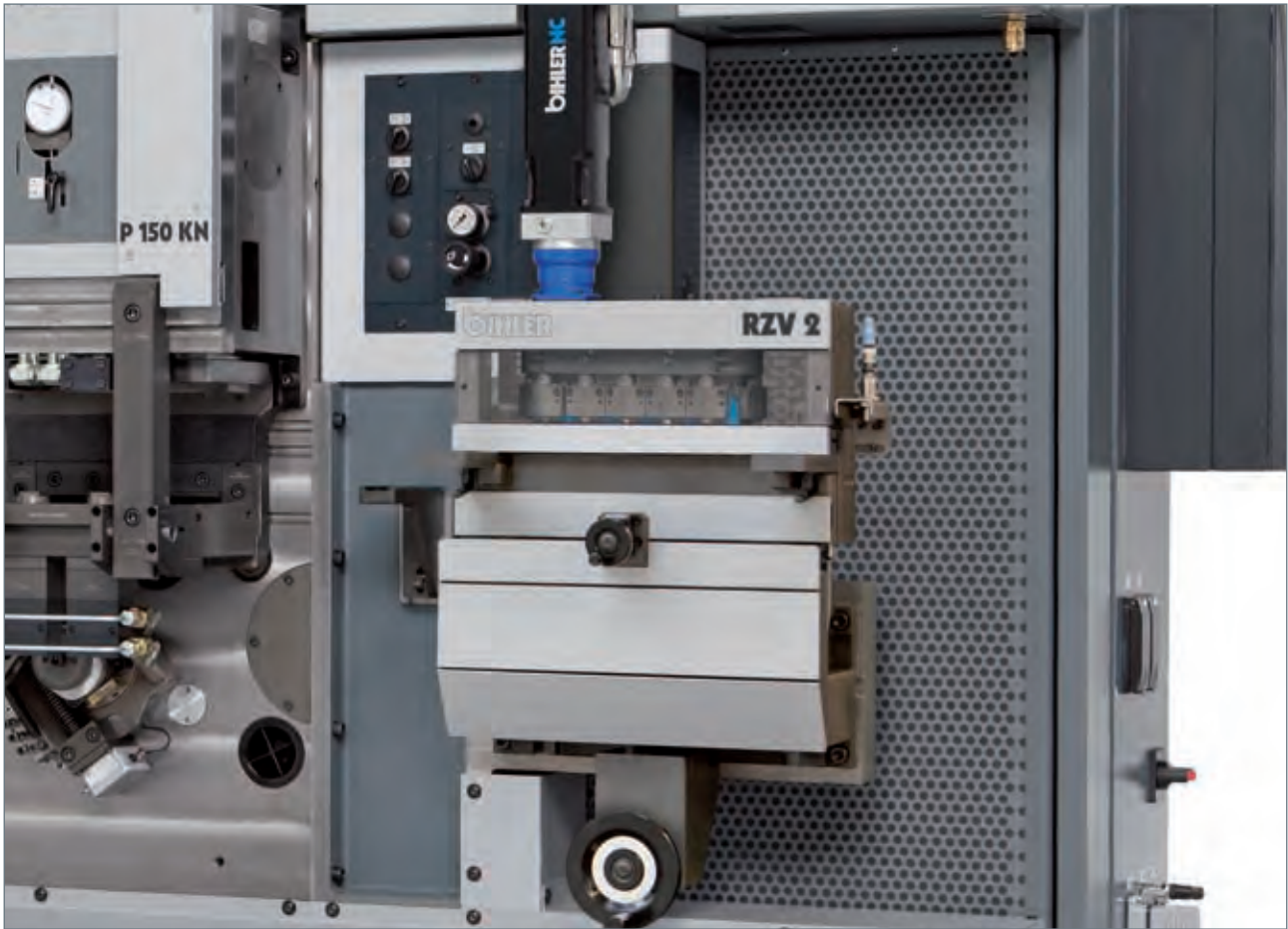
Le RZV 2 peut être utilisé dans tous les sens de marche et dans toutes les positions.

Des données techniques persuasives ...

- Entraînement à CN par servomoteur refroidi à l'eau
- Vitesse d'amenage maxi. 4 m/s
- Force nominale d'amenage 1.000 N
- Précision d'amenage +/- 0,02 mm
- Pression de serrage hydraulique réglable de 3.000 N à 10.000 N
- **Dimensions de matériau:**
 - Épaisseur de feuillard jusqu'à 9,5 mm
 - Largeur de feuillard jusqu'à 300 mm
 - Diamètre de fil jusqu'à 9,5 mm
- **Commande EC-E à utilisation et programmation confortables** avec deux modes de positionnement:
 - positionnement hautement dynamique et synchrone à l'angle de machine (avec propre encodeur rotatif)
 - positionnement temporisée avec rendement d'amenée le plus haut à l'angle de départ du propre encodeur rotatif
- Propre module d'entrée pour la surveillance d'outillage avec arrêt du mouvement d'amenage
- Propre gestion de données d'outillages
- **Intégration au commande de machine Bihler VC 1:** possibilité d'une programmation libre de la série de mouvements; alternativement affectation d'une fonction de came ou une programmation de modules simplifiée avec trois valeurs de réglage

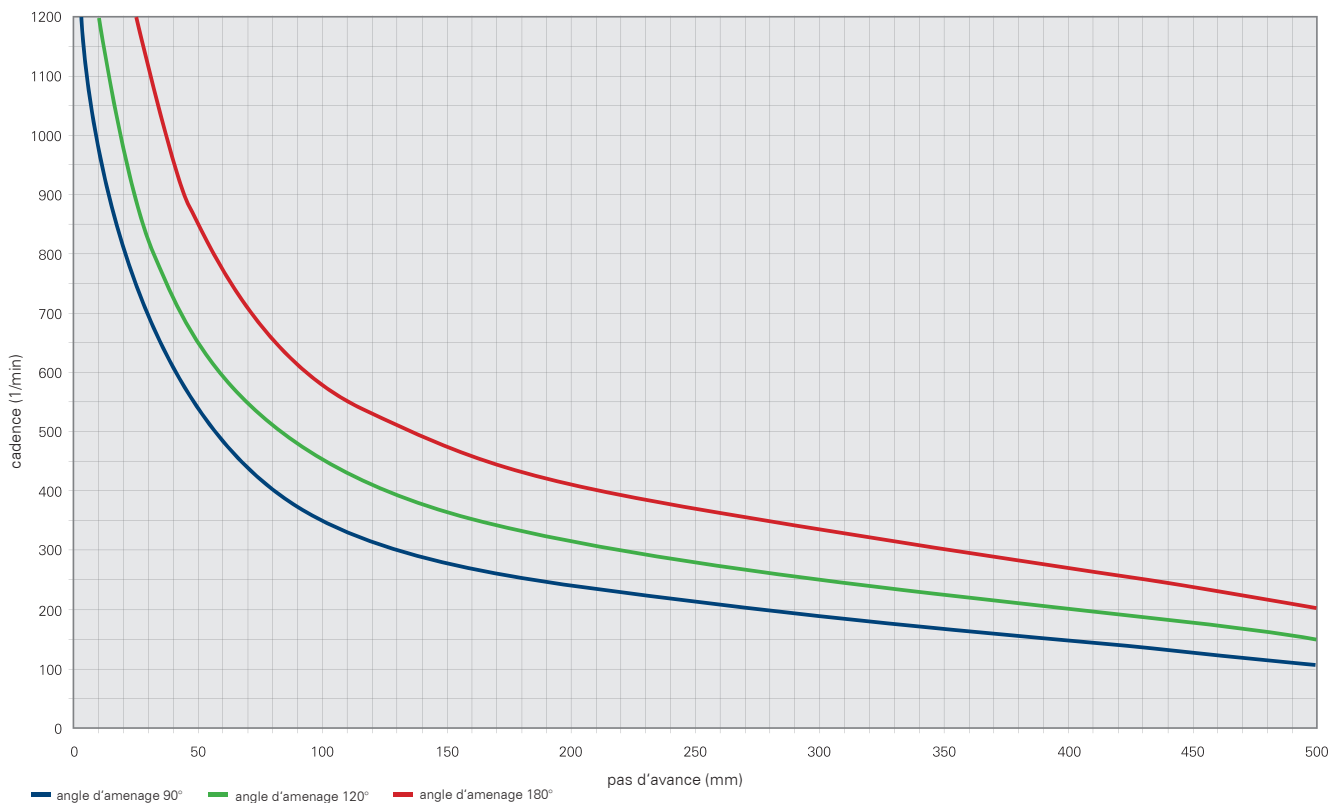


Transport hautement dynamique et précis – serrage du matériau par trois pinces simultanément



RZV 2 avec dispositif pour réglage horizontale et verticale et protection contre les contacts

Puissance de l'amenage RZV 2, masse alimentée 5 kg, avec redresseur actif, précision +/- 0,02 mm



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