

SP 500

BM 1500

# BIMERIC SP

Servo-Produktionssystem

**BIHLER**

# BIMERIC SP

Die intelligenteste Presse der Welt



Vereinfachen Sie Ihre Produktion,  
senken Sie Ihre Kosten und  
steigern Sie Ihre Wertschöpfung.



# BIMERIC SP

Servo-Produktionssystem

## Neue Perspektiven in Ihrer Baugruppenfertigung

Die Kombination aus Servopresse und BIMERIC-Plattform eröffnet Ihnen neue Perspektiven in Ihrer Baugruppenfertigung im Folgeverbund. Die in der Presse gefertigten Stanzbiegeteile bearbeiten Sie jetzt direkt am Trägerstreifen auf der BIMERIC weiter und montieren sie sofort zu fertigen Baugruppen. Dazu bietet die BIMERIC-Plattform viel Platz für Prozesse wie Kontaktschweißen, Gewindeformen, Fügen von Schrauben, Montage etc.

Mit dem durchgehenden Bauteilhandling straffen und vereinfachen Sie Ihre Prozesskette, erzielen eine konstant hohe Produktqualität und sparen Folgemaschinen sowie Logistikkosten. Die optimale Zugänglichkeit zu allen Stationen sowie modernste Steuerungstechnik erleichtern Einstell- und Rüstarbeiten entscheidend. Unterschiedlichste Baugruppen decken Sie auf der BIMERIC SP auch in Kleinserien und bei großer Variantenvielfalt effizient ab.

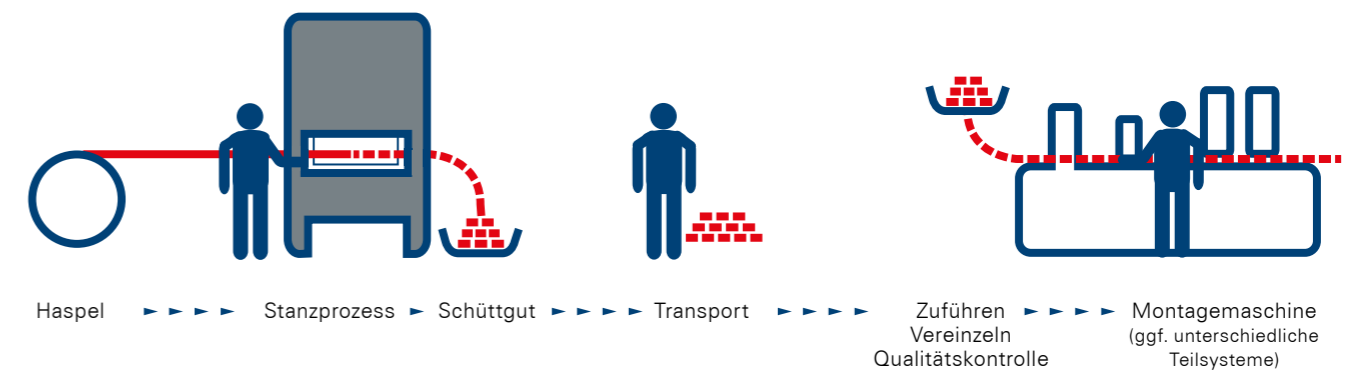


## Problem: Sequentielle Baugruppenfertigung im Folgeverbund

Die sequentielle Fertigung von Baugruppen im Folgeverbund stellt weiterhin eine große Herausforderung dar. Denn noch immer müssen die hochproduktiv gestanzten Teile mühsam und zeitaufwändig zur Weiterbearbeitung transportiert werden. In nachfolgenden Prozessen auf Folgemaschinen werden diese Teile

dann komplettiert, wobei Logistik und Qualitätsverluste zusätzliche Kosten generieren. Präzisionsbaugruppen stellen eine noch größere Herausforderung an die Logistik dar. Die Produktivität in der vollautomatisierten Fertigung wird daher entscheidend von „Logistik-Faktoren“ beeinflusst.

## Konventioneller Fertigungsablauf

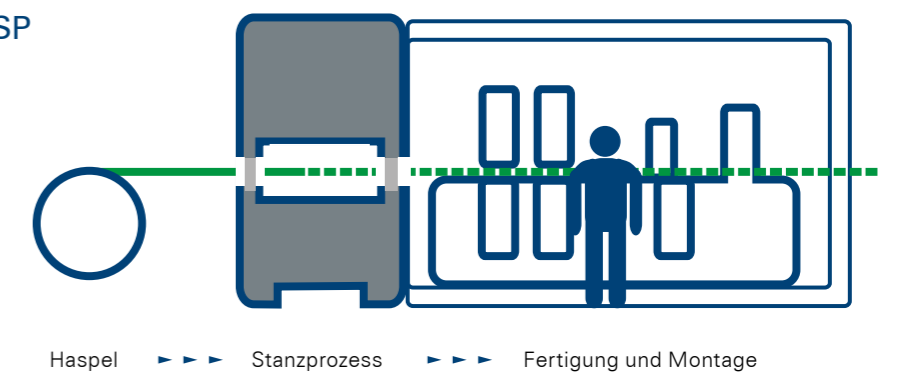


## Ihr Erfolgsschlüssel: Komplettfertigung auf einem System

Das BIMERIC SP-Konzept bietet Ihnen gegenüber den sequentiellen Fertigungsabläufen im Folgeverbund entscheidende Vorteile. Durch die Komplettfertigung der Baugruppen auf einem System - vom Halbzeug bis zum fertig fallenden Bauteil - vereinfachen Sie Ihre

Produktion, senken Sie Ihre Kosten und steigern Sie Ihre Wertschöpfung. Der standardisierte BihlerNC-Baukasten lässt Sie zudem jederzeit flexibel auf wechselnde Anforderungen reagieren.

## Fertigungsablauf: BIMERIC SP



# SP 500 / SP 800

Servopressen



## Folgeverbundwerkzeuge flexibel integrieren

Durch die frei programmierbare Hub- und Hublagenverstellung integrieren Sie bestehende oder neue Folgeverbundwerkzeuge flexibel in der SP 500. Zur Programmierung benötigen Sie lediglich drei Werte: Hublänge, Vorschub und Öffnungsmaß in U.T. Bei einem Werkzeugwechsel sind diese Werte im Werkzeugprogramm hinterlegt und werden automatisch eingestellt.

Der Direktantrieb über einen hochdynamischen Torquemotor ist ideal ausgelegt für flexible Bewegungsabläufe im Umformprozess. Bewegungsrichtungen lassen sich von allen Seiten realisieren. Die Servopresse ist bis auf 76 Bewegungen erweiterbar. Werkzeugschnellwechselsysteme erlauben kürzeste Umrüstzeiten.

## 100% Prozesssicherheit

Für höchste Betriebssicherheit sind verschiedene Sensorsysteme integriert. Die dynamische Eintauchtiefenregelung garantiert einen sicheren Stanzprozess. Sie regelt die Lage des U.T. während des Betriebs über den gesamten Drehzahlbereich. Durch die kontinuierliche Erfassung messtechnischer Größen wie Temperatur, Kraft, Weg und Vibration sowie deren Verknüpfung mit intern hinterlegten Grenzwerten und Grenzkurven sind lange Standzeiten garantiert.



## Technische Daten SP 500

Drehzahl:	400 1/min.
Nennkraft:	500 kN
Hubverstellung:	15 - 63 mm
Hublagenverstellung:	0 - 60 mm
Werkzeugaufspanfläche:	1.000 x 560 mm (LxB)
Öffnungsmaß in U.T.:	287 mm
Säulenöffnung:	max. Bandbreite 250 mm

(Siehe Prospekt BIMERIC BM für alle technischen Daten)



## Technische Daten SP 800 (optional)

Drehzahl:	200 1/min.
Nennkraft:	800 kN
Hubverstellung:	Festhub mit 30 mm
Hublagenverstellung:	-8 mm vom U.T. aus
Werkzeugaufspanfläche:	1.000 x 510 mm (LxB)
Öffnungsmaß in U.T.:	324,5 mm
Säulenöffnung:	max. Bandbreite 160 mm

# VC 1

Maschinen- und Prozesssteuerung

## Die Highlights der Steuerung

- Einfaches, flexibles Einrichten der Maschine ohne externes Programmiergerät
- Maßgeschneiderte Menüführung für schnelles Einstellen und Umrüsten der Maschine
- Multimediales Diagnose- und Online-Hilfesystem bASSIST
- Visualisierte Rüstvorgänge in Bild- bzw. Videosequenzen
- Frei konfigurierbare, individuell anpassbare Produktionsmenüs und Benutzeroberflächen
- Integrierte Messwert- und Produktionsdatenerfassung
- Fernwartung (optional)

## VariControl Eine zentrale Steuerung

Das Kombisystem BIMERIC SP mit allen Prozessmodulen bedienen Sie komfortabel und sicher über die zentrale Maschinen- und Prozesssteuerung VariControl VC 1.



# ALLES AUS EINER HAND

Für jede Applikation die passenden Bausteine

Die BihlerNC-Technologie bietet Ihnen die Möglichkeit, die BIMERIC SP individuell an Ihre Applikationen anzupassen. Hierzu greifen Sie einfach auf unseren NC-Baukasten zurück. Dieser bietet ein umfassendes Portfolio an Prozessmodulen für sämtliche Anwendungen der Umform-, Montage-, Handhabungs- und Fügechnik.



Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Lechbrucker Str. 15

87642 Halblech

DEUTSCHLAND

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

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

[info@bihler.de](mailto:info@bihler.de)

[www.bihler.de](http://www.bihler.de)