

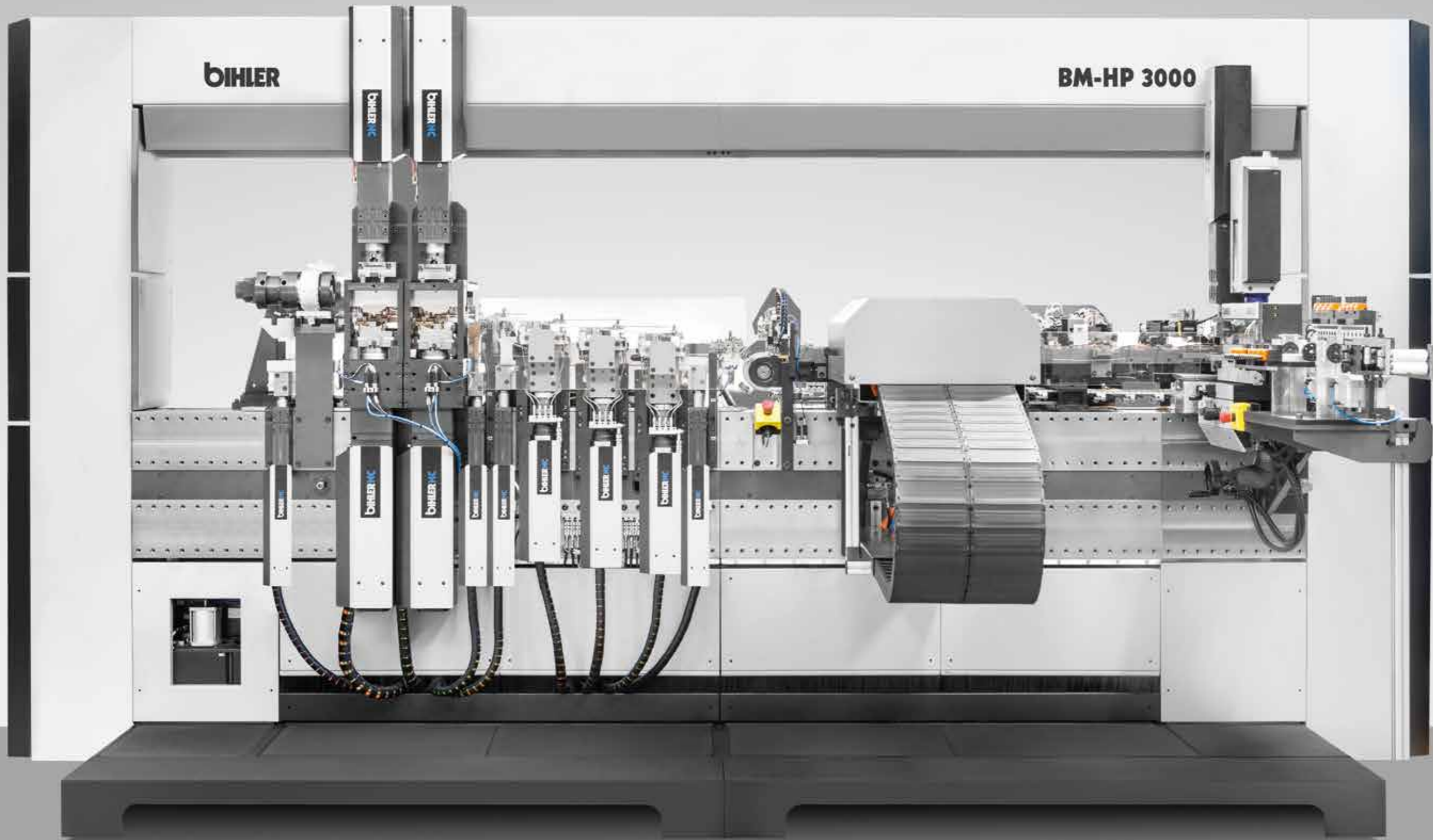


BM-HP 3000

Servo sistema per
la produzione di hairpin

BIHLER

Produzione efficiente
e flessibile di hairpin



BM-HP 3000

Highlights

Sulla base di 30 anni di esperienza nella tecnologia delle hairpin, la soluzione completa di Bihler apre nuove prospettive nella produzione industriale di hairpin.

Il sistema di produzione BM-HP 3000 con processi di lavorazione standard riunisce a tal fine tutte le fasi dei processi: dalla trafilatura ad elevata dinamicità e senza slittamento, per proseguire con la tagliatura a misura, la spelatura meccanica a controllo numerico di fili smaltati, la smussatura concomitante delle estremità delle forcelle, la pressopiegatura preliminare e in 3D, fino al trasporto e stoccaggio ordinato.

Beneficiate di una velocità di produzione tre volte maggiore rispetto ai sistemi sequenziali, di cambi di varianti semplici e veloci „on the fly” e di un'affidabilità di produzione costantemente elevata.



I punti salienti in sintesi

- Produzione completa di hairpin direttamente dalla bobina di filo piatto
- Tutti i tipi comuni di hairpin possono essere prodotti
- Modifiche di prodotto “on the fly”, in modo veloce e flessibile
- Elevata velocità di produzione con una cadenza di 60 - 120 pezzi al minuto
- Velocità di produzione tre volte maggiore rispetto ai sistemi sequenziali
- Predestinato alla produzione industriale di massa
- 100 per cento di qualità superiore riprodotta dei componenti
- Risparmio su impianti aggiuntivi e riduzione dello spazio necessario
- Adattabile in modo flessibile ai compiti futuri

BM-HP 3000

Fasi del processo

5 Piegatura a stampo 3D

Gli hairpin ricevono la loro forma finale della testa durante una precisa piegatura a stampo 3D. L'alta qualità e il controllo preciso del modulo di processo assicurano una riproducibilità del cento per cento. Opzionale: Misurazione finale della geometria dei pezzi e la regolazione in linea.



6 Trasporto e stoccaggio ordinato

Gli hairpin finiti vengono espulsi tramite un nastro trasportatore per il magazzino separato. Il modulo include anche interfacce aperte per ulteriori connessioni con i clienti.



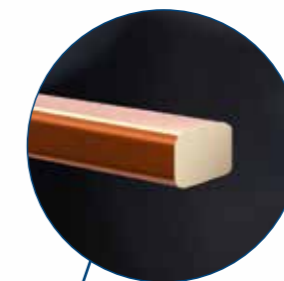
4 Pre-piegatura 2D

Potenti servo-gruppi assicurano i valori di geometria desiderati, che possono essere liberamente programmati secondo le esigenze, in diverse fasi durante la pre-piegatura 2D.



3 Spellatura meccanica

La spellatura automatica e la smussatura simultanea delle due estremità del filo di rame smaltato avvengono meccanicamente. Una misurazione online garantisce un nucleo di rame costante. La perdita totale della sezione trasversale rimane inferiore a 0,05 millimetri.



2 Tagliare a misura

Il filo di rame smaltato viene tagliato in modo accurato e pulito su una lunghezza estesa, su misura per l'ulteriore lavorazione.



1 Retrazione del filo dopo il raddrizzamento

L'allineamento preciso del filo di rame smaltato favorisce un inserimento altamente dinamico e senza slittamenti fino a un massimo di 3,2 m/sec. La ripetibilità ottenuta è di +/- 0,02 millimetri.



VC 1

Controllo per macchina e processi

Comandate il BM-HP 3000 e tutti i processi in modo semplice e sicuro tramite la piattaforma di comando centrale VariControl VC 1.



Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
Lechbrucker Str. 15
87642 Halblech
GERMANIA

+49(0)8368/18-0
info@bihler.de

www.bihler.de



Contatto

Martin Lehmann
Key Account Manager E-Mobility
+49(0)8368/18-136
martin.lehmann@bihler.de