



SERIE BNC

Sistemi di produzione
servocontrollati

BIHLER

SERIE BNC

Sistemi di produzione servocontrollati

- Compatibilità totale degli utensili con le macchine MRP
BNC 2: UB2, UB2B
BNC 4: UB2, UB2B, UB3, UB3B, UB4, UB4B
- Netto aumento della produzione
- Allestimento macchina semplice e rapido
- Tempi brevissimi di attrezzaggio
- Rapida capacità di reazione alle richieste con breve preavviso dei clienti
- Massima comodità d'impiego con il sistema Bihler di comando della macchina e del processo VariControl VC 1
- Massima sicurezza di processo e qualità prodotto



SERIE BNC

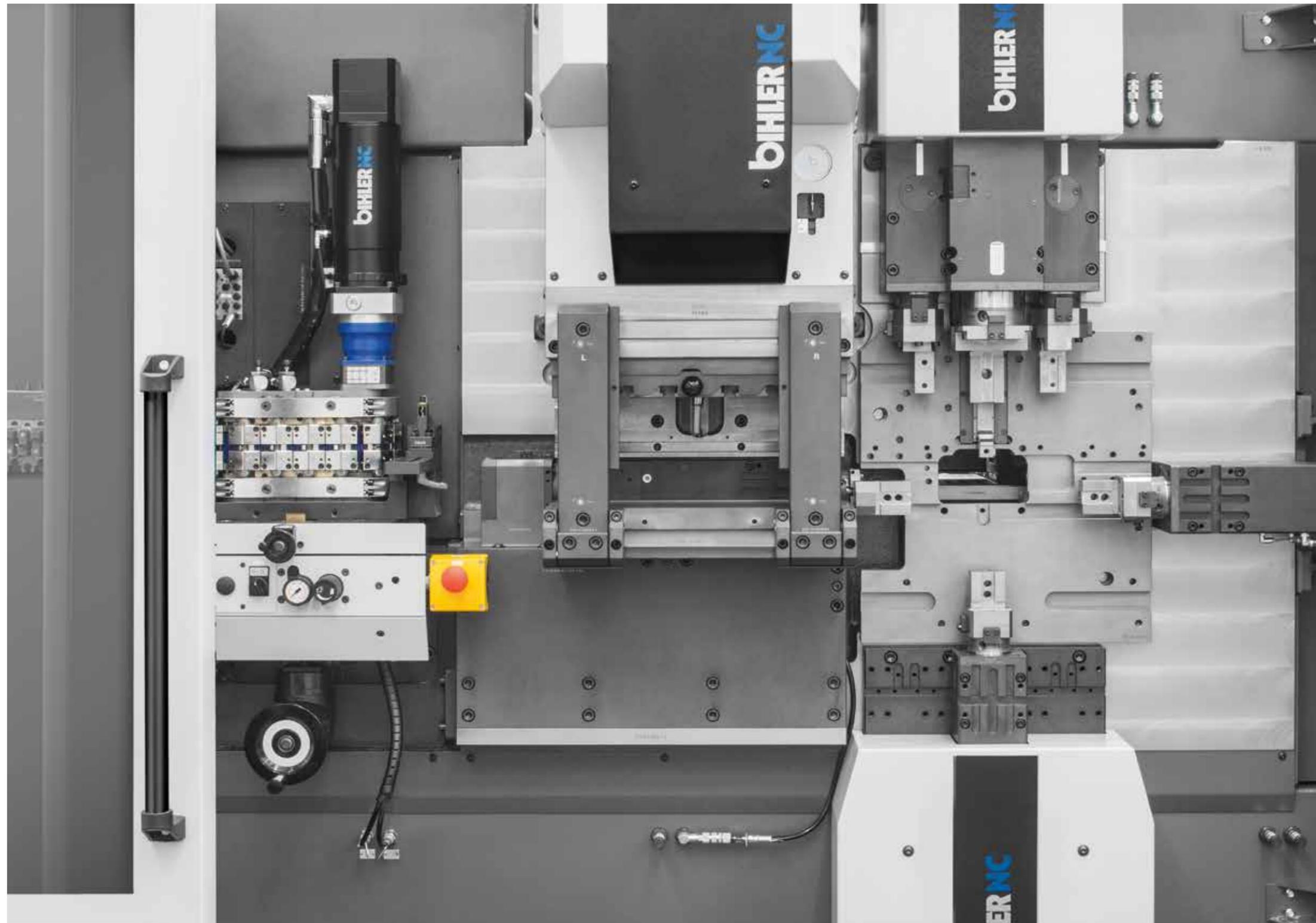
Sistemi di produzione servocontrollati

Le macchine MRP (Meyer, Roth & Pastor) sono caratterizzate da:

- dispendiose attività di regolazione durante il setup e per il processo di allestimento degli utensili
- età avanzata dei macchinari > 15 anni
- difficoltà nel reperire i pezzi di ricambio

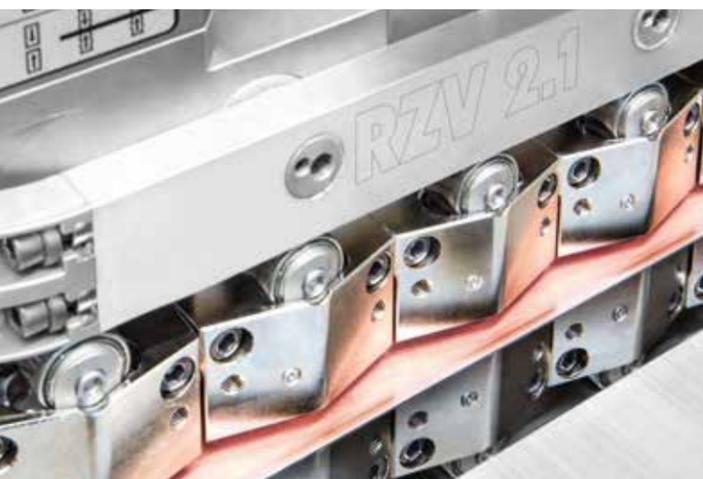
Trasferendo e ottimizzando gli utensili MRP sui sistemi BNC otterrete:

- tempi ridotti di allestimento macchina e cambio rapido degli utensili
- cambi attrezzature riproducibili al 100%
- elevata flessibilità d'impiego
- rapida fornitura dei pezzi di ricambio (macchina, sistema di comando)



SERIE BNC

Unità servocontrollate



Avanzamento del materiale

Il sistema di avanzamento del materiale servocontrollato RZV 2.1 è indicato sia per i componenti a nastro che a filo (senza sostituzione di componenti meccanici). Il sistema si contraddistingue per l'elevata velocità di avanzamento e l'eccellente precisione di posizionamento. In un'unica lunghezza di avanzamento complessiva è possibile impostare passi di avanzamento variabili da zero a infinito e passi di avanzamento diversi. Il sistema RZV 2.1 compensa automaticamente le tolleranze di spessore del materiale. Le guide per l'inserimento del materiale sono dotate di sistemi di cambio rapido per le diverse dimensioni di nastro e filo.



Pressa

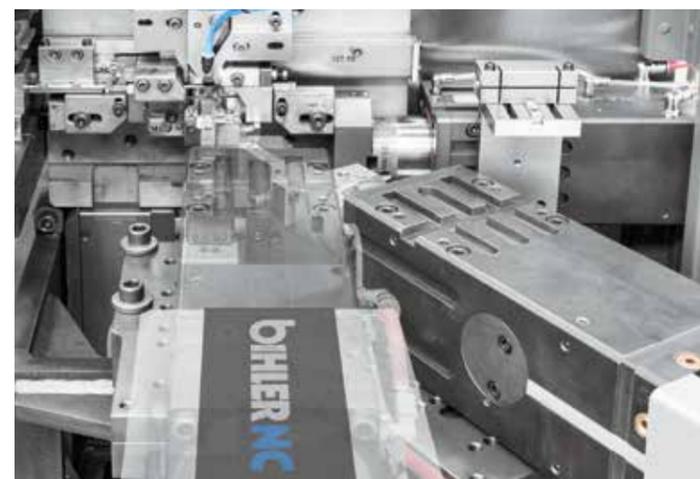
È assicurata la compatibilità con gli utensili da taglio delle macchine MRP standard. I portastampi degli utensili da taglio UB2/3/4 possono essere fissati mediante adattatori. Le tavole di pressa con relativo foro di scarico per lo sfrido sono universali.



Unità di lavoro

Le compatte unità di lavoro a controllo numerico (CN) offrono massima libertà di lavorazione. Il passo di avanzamento, la posizione di lavoro e il movimento possono essere programmati liberamente per tutto il ciclo di lavoro. In ogni momento e in ogni posizione è possibile lavorare alla massima potenza. Le operazioni di formatura avvengono con una trasmissione di forza costante.

I gruppi NCA standard sono dotati di un sistema di cambio e serraggio rapido per la sostituzione degli utensili. Per l'integrazione diretta degli utensili UB2/3/4, le unità di lavoro NCA sono dotate di superfici di montaggio regolate che assicurano la totale compatibilità degli utensili esistenti. La modifica e l'ottimizzazione dei profili di corsa dei singoli movimenti in caso di cambio attrezzatura avvengono in modo semplice e rapido, senza elementi meccanici aggiuntivi, unicamente attraverso la programmazione.



Posizioni di lavoro orientabili

Il dispositivo di snodo consente di portare l'unità in posizione „Piega dal davanti“. Mediante un sistema di serraggio rapido il dispositivo viene fissato sul blocco di appoggio nell'esatta posizione di lavoro.

L'unità di lavoro NCA opzionale per il movimento „Piega dal davanti“ può essere portata in posizione laterale in caso di inutilizzo, per il montaggio o interventi di manutenzione.



Massima sicurezza dei processi

La massima sicurezza dei processi 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 il carico eccessivo dei componenti. Per garantire la massima precisione, la maggior parte delle unità è dotata inoltre 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.

**MAGGIORE EFFICIENZA
MAGGIORE PRODUTTIVITÀ
MAGGIORE FLESSIBILITÀ**

Highlight del VC 1

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

Gestione comoda

Grazie al sistema VariControl VC 1 il funzionamento delle macchine BNC viene gestito in modo intuitivo e sicuro attraverso un terminale orientabile con touchscreen e altri elementi di comando. Il sistema di comando è totalmente integrato nell'alloggiamento delle macchine compatte.

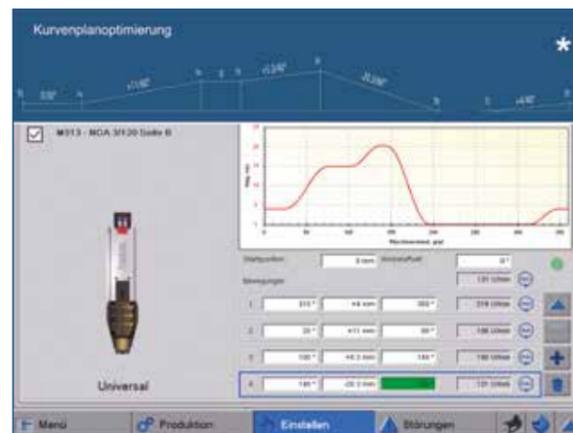
Programmazione semplice

Programmazione diretta e semplice delle unità di lavorazione attraverso maschere di inserimento dati intuitive.



Ottimizzazione dello schema funzionale

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



BNC 2

BNC 4

Cadenza

continua da 1 a 300 1/min. (a seconda del profilo di corsa, della potenza e della direzione)

continua da 1 a 300 1/min. (a seconda del profilo di corsa, della potenza e della direzione)

Pressa ad eccentrico a due bielle CN

forza nominale max 70 kN, corsa max 10 mm, lunghezza tavola 220 mm, larghezza massima nastro 25 mm

forza nominale max 200 kN, corsa max 12 mm, lunghezza tavola 450 mm, larghezza massima nastro 40 mm

Slitte CN

Tripla slitta CN (in alto): potenza di picco temporanea max per asse 10 kN, corsa max 60 mm
Tripla slitta CN (in basso): potenza di picco temporanea max per asse 10 kN, corsa max 60 mm
Tripla slitta CN (in basso, allestimento base): potenza di picco temporanea max. 10 kN, corsa max 60 mm

Tripla slitta CN (in alto): potenza di picco temporanea max per asse (sinistra/destra) 19 kN, corsa max 80 mm (80 mm)*;
 potenza di picco temporanea max per asse centrale 31 kN, corsa max 77 mm (77 mm)
Possibilità di configurazione della tripla slitta NCA4 in basso: potenza di picco temporanea max per asse 19 kN, corsa max 100 mm (100 mm)

Slitta CN (movimento orizzontale da sinistra): NCA 4/120.12000, potenza di picco temporanea max 12 kN, corsa 50 mm
Slitta CN (movimento orizzontale da destra): NCA 4/120.12000, potenza di picco temporanea max 12 kN, corsa max 120 mm

Slitta CN (movimento orizzontale da sinistra): NCA 4/120.19000, potenza di picco temporanea max 19 kN, corsa 70 mm (64 mm)
Slitta CN (movimento orizzontale da destra): NCA 4/120.19000, potenza di picco temporanea max 19 kN, corsa max 100 mm (100 mm)

Mandrini centrali CN

Mandrino centrale CN (dietro, completo): NCA 4/120.12000, potenza di picco temporanea max 12 kN, corsa max 55,5 mm (mandrino a slitta)
 NCA 2/60.1500, potenza di picco temporanea max 1,5 kN, corsa 60 mm (mandrino a leva)

Mandrino centrale CN (dietro, completo): NCA 4/120.12000, potenza di picco temporanea max 12 kN, corsa max 79 mm (70,5 mm) (mandrino a slitta)
 NCA 3/200.3500, potenza di picco temporanea max 3,5 kN; corsa 100 mm (156 mm) (mandrino a leva)

Slitta CN (davanti): NCA 4/120.12000, potenza di picco temporanea max 12 kN, corsa 120 mm

Slitta CN (davanti): NCA 4/120.19000, potenza di picco temporanea max 19 kN, corsa 120 mm; montaggio opzionale su supporto orientabile

*Opzionale anche altre unità NCA sono possibili.

*Opzionale anche altre unità NCA sono possibili.

Premilamiera CN

NCA2/60.4000, forza di serraggio max 2 kN, corsa max 60 mm

NCA3/120.8900, forza di serraggio max 8,9 kN, corsa max 25 mm (33 mm)

Dimensioni (LxPxA)

2.016 mm x 1.525 mm x 2.341 mm

2.600 mm x 1.900 mm x 2.650 mm (LxPxA)

Peso

ca. 3.000 kg

ca. 4.500 kg

*Corsa : 80 mm – UB3, UB3B
 80 mm – UB4, UB4B

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