



# SERIE BNC

Sistemas de producción  
controlados por servomotores

**BIHLER**



# SERIE BNC

Sistemas de producción controlados por servomotores

- Compatibilidad integral de herramientas con máquinas MRP UB2/B (BNC 2), UB3/B y UB2/B (BNC 4)
- Considerables incrementos de rendimiento
- Configuración rápida y sencilla de la máquina
- Tiempos mínimos de equipamiento
- Reacción rápida a los deseos del cliente a corto plazo
- Máxima comodidad de manejo con el sistema de control de máquinas y procesos Bihler VariControl VC 1
- Máxima seguridad de proceso y calidad de producto



# SERIE BNC

Sistemas de producción controlados por servomotores

Las máquinas del fabricante MRP (Meyer, Roth & Pastor) se caracterizan por:

- Ajustes muy laboriosos al configurar la máquina y al equipar la herramienta
- Máquinas muy antiguas > 15 años
- Dificultades en el suministro de piezas de repuesto

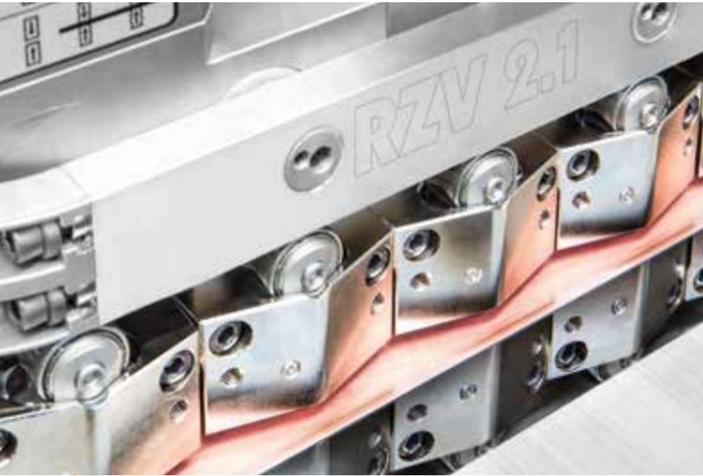
Ventajas del traslado y la optimización de las herramientas MRP a las máquinas BNC:

- Tiempos de equipamiento cortos y cambios de herramienta rápidos
- Procesos de reequipamiento reproducibles 100%
- Alta flexibilidad de uso
- Suministro rápido de piezas de repuesto (máquina, control)



# SERIE BNC

Unidades controladas por servomotores



## Alimentación de material

El servo-alimentador de material RZV 2.1 ha sido diseñado tanto para material de cinta como de alambre (sin reequipamiento de componentes mecánicos). Conviene por su elevada velocidad de avance y una excelente precisión de posicionamiento. Permite establecer longitudes de avance variables desde cero hasta infinito, así como diferentes longitudes de avance dentro de una longitud de avance total. El sistema RZV 2.1 compensa automáticamente las tolerancias del espesor en el material. Las guías de material para diferentes dimensiones de cinta y alambre están equipadas con sistemas de cambio rápido.



## Prensa

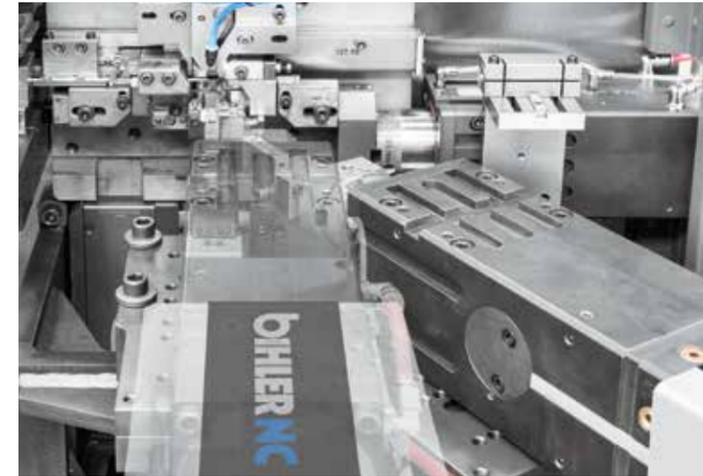
La compatibilidad con las herramientas de corte del estándar MRP está garantizada. Se pueden montar matrices de corte de UB2/3/4 utilizando juegos de adaptadores. La mesa de la prensa está equipada con un diseño universal con paso para residuos.



## Módulos NC

Los módulos compactos NC ofrecen una gran libertad de mecanizado. Se puede programar la carrera de trabajo, la posición de trabajo y el perfil de movimiento en la totalidad de la zona. La fuerza de trabajo máxima es posible en todo momento y en cualquier posición de carrera. Los movimientos de conformación se pueden realizar con transmisión de fuerza constante.

Los grupos NCA estándar disponen de un sistema de fijación y cambio rápido para fijaciones de herramienta. Para la integración directa de los utillajes UB2/3/4, se instalan en los módulos NCA placas de montaje ajustadas. Garantizan la integración perfecta de los utillajes existentes. El cambio y optimización de los perfiles de desplazamiento de los movimientos individuales al cambiar de herramienta se realizan de forma rápida y sencilla, sin elementos mecánicos adicionales – exclusivamente mediante programación.



## Posición basculante de mecanizado

El eje para la función “doblado desde la parte delantera” se monta en un dispositivo basculante. El dispositivo queda fijo de forma segura en la posición de trabajo exacta con un sistema de fijación rápido sobre un soporte dedicado. Cuando no se utiliza el módulo opcional NCA para el movimiento “doblado desde la parte delantera” éste se gira a un lado en una posición de aparcamiento, así como para mantenimiento o montaje de utillajes.



## Máxima seguridad de proceso

La máxima seguridad de proceso está garantizada por múltiples características. Todos los grupos disponen de sistema de refrigeración y lubricación central. Un fusible de sobrecarga integrado en el software protege los grupos contra sobrecarga. Para una precisión máxima, los grupos están equipados adicionalmente con un sistema de medición absoluta. Ello permite un funcionamiento sin topes de colisión. Los efectos térmicos derivados del proceso se compensan íntegramente.

**MAYOR EFICIENCIA  
MAYOR PRODUCTIVIDAD  
MAYOR FLEXIBILIDAD**

## Ventajas destacadas del sistema de control

- Ajuste sencillo y flexible de la máquina sin dispositivo externo de programación
- Navegación personalizada a través de menús para configuración y reequipamiento rápidos
- Menús de producción y entornos de usuario libremente configurables e individualizables
- Sistema de diagnóstico y ayuda en línea multimedia bASSIST
- Registro integrado de valores de medición y datos de producción
- Posibilidad de telemantenimiento (opcional)

## Manejo confortable

El sistema VariControl VC 1 le permite controlar las máquinas BNC de forma intuitiva y segura a través de un terminal giratorio con pantalla táctil y otros elementos de manejo. El sistema de control se encuentra completamente integrado en la carcasa de la máquina compacta.

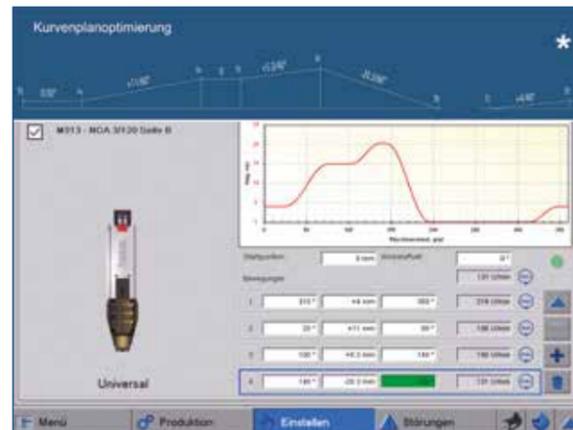
## Programación sencilla

Puede programar los grupos de forma directa y sencilla a través de pantallas autoexplicativas.



## Optimización del plan de funcionamiento

Optimice los perfiles de desplazamiento de forma individual y sencilla a través del sistema de control e incremente su productividad.



## BNC 2

## BNC 4

### Número de carreras

Continuo desde 1 hasta 300 1/min.

Continuo desde 1 hasta 300 1/min.

### Prensa excéntrica de dos puntos NC

Fuerza nominal máx. 70 kN, carrera máx. 10 mm, longitud de mesa 220 mm, anchura máx. de cinta 25 mm

Fuerza nominal máx. 200 kN, carrera máx. 12 mm, longitud de mesa 450 mm, anchura máx. de cinta 40 mm

### Grupos de carros NC

**Grupo de carro NC triple (arriba):** pico de fuerza momentáneo por eje máx. 10 kN, carrera máx. 60 mm

**Grupo de carro NC triple (abajo):** pico de fuerza momentáneo por eje máx. 10 kN, carrera máx. 60 mm

**Grupo de carro NC triple (abajo, ocupación simple):** NCA 4/120.12000, pico de fuerza momentáneo máx. 12 kN, carrera 50 mm

**Grupo NC (movimiento horizontal desde la derecha):** NCA 4/120.12000, pico de fuerza momentáneo máx. 12 kN, carrera máx. 120 mm

**Carro NC triple (arriba):** por eje izquierda / derecha tiempo reducido de fuerza pico. 19 kN, carrera máx. 80 mm (80 mm)\*; eje central tiempo reducido de fuerza pico. 31 kN, carrera máx. 77 mm (77 mm)

**Carro NCA - posible disposición debajo como configuración triple:** rendimiento máx. por eje tiempo reducido de fuerza 19 kN, carrera máx. 100 mm (100 mm)

**Grupo NC (movimiento horizontal desde la izquierda):** NCA 4/120.19000, pico de fuerza momentáneo máx. 19 kN, carrera 70 mm (64 mm)

**Grupo NC (movimiento horizontal desde la derecha):** NCA 4/120.19000, pico de fuerza momentáneo máx. 19 kN, carrera máx. 100 mm (100 mm)

### Punzón central NC

**Punzón central NC (trasero completo):** NCA 4/120.12000, pico de fuerza momentáneo máx. 12 kN, máx. carrera 55,5 mm  
NCA 2/60.1500, pico de fuerza momentáneo 1,5 kN, carrera 60 mm

**Punzón central NC (delantero completo):** NCA 4/120.12000, pico de fuerza momentáneo máx. 12 kN, carrera 120 mm

**Punzón central NC (trasero completo):** NCA 4/120.12000, pico de fuerza momentáneo máx. 12 kN, máx. carrera 79 mm (70,5 mm)  
NCA 3/200.3500, pico de fuerza momentáneo 3,5 kN, carrera 100 mm (156 mm)

**Punzón central NC (delantero completo):** NCA 4/120.19000, pico de fuerza momentáneo máx. 19 kN, carrera 120 mm; instalación opcional sobre agarre basculante

Otros carros NCA posibles opcionalmente.

Otros carros NCA posibles opcionalmente.

### Sujetador NC

NCA2/60.4000, fuerza de sujeción máx. 2 kN, carrera máx. 60 mm

NCA2/60.8900, fuerza de sujeción máx. 8,9 kN, carrera máx. 25 mm (33 mm)

### Dimensiones

2.016 mm x 1.525 mm x 2.341 mm

2.600 mm x 1.900 mm x 2.650 mm

### Peso

Aprox. 3.000 kg

Aprox. 4.500 kg

\* Detalle carrera : 80 mm – UB3, UB3B  
80 mm – UB4, UB4B

Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Lechbrucker Str. 15

87642 Halblech

ALEMANIA

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)