



SERIE RM

Trancia-piegatrici automatiche

BIHLER

PRODUZIONE DI MASSA EFFICIENTE DI PARTI TRANCIATI E PIEGATI

Le trancia-piegatrici meccaniche della serie RM offrono la massima efficienza nella produzione di massa dei vostri pezzi tranciati e piegati. Le macchine di alta qualità convincono con velocità molto elevate fino a 600 1/min. e tariffe orarie molto basse. Progettate per concetti di utensili radiali e lineari, le macchine compatte offrono una lunghezza di lavorazione fino a 1.400 mm. Per i nastri di acciaio ad alta resistenza, nei moduli di pressatura si utilizzano utensili in metallo duro.

Il design aperto delle trancia-piegatrici consente di integrare in modo flessibile processi quali la saldatura a contatto, la filettatura e la giunzione a vite nei concetti di produzione. Gli innovativi sistemi di cambio rapido delle slitte e delle presse assicurano tempi di allestimento e di cambio utensile ridotti al minimo. L'intuitivo controllo VariControl e i sistemi di monitoraggio integrati dei sensori garantiscono la massima stabilità del processo e la costante qualità dei componenti prodotti.

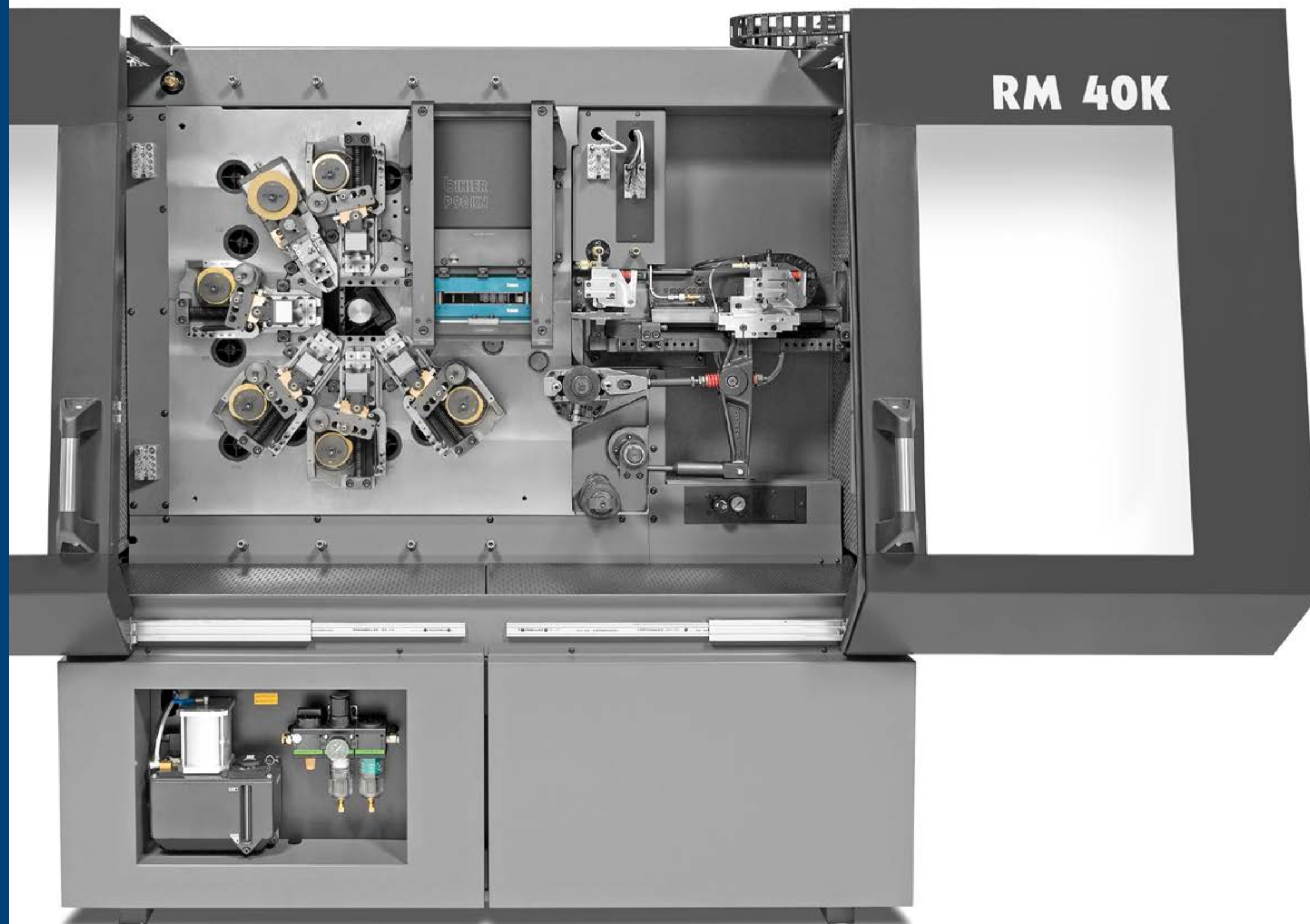


RM 40K

Trancia-piegatrice

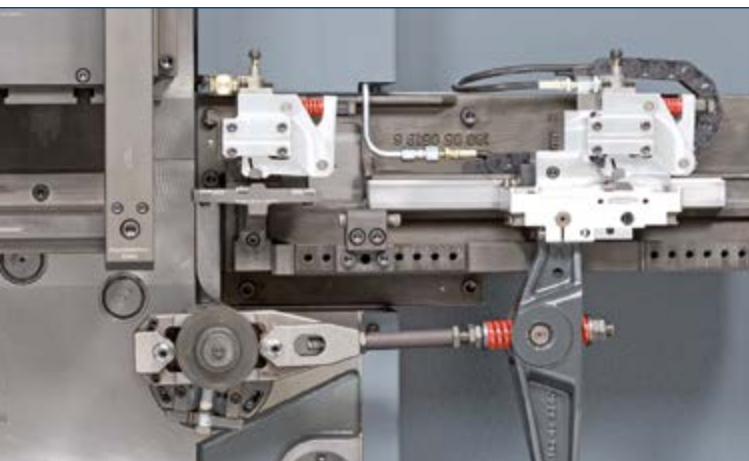
I vantaggi in breve

- Macchina compatta ad alto rendimento per la produzione in serie di pezzi tranciati e piegati di precisione
- Elevate velocità di produzione fino a 350 1/min.
- Indicata per sistemi di lavorazione radiali e lineari
- Pressa ad eccentrico da 90 kN con grande spazio per porta-stampi
- Foro centrale più grande nella piastra di lavoro per movimenti dei mandrini centrali
- 900 mm di lunghezza di lavorazione sulla piastra della macchina
- Sistema di controllo VariControl VC 1E per un azionamento semplice e una maggiore sicurezza di processo
- Compatibilità con gli utensili delle macchine RM 35, RM 40 e RM 40E



RM 40K

Trancia-piegatrice



Alimentazione precisa

L'avanzamento meccanico con riduzione del tempo di avanzamento permette un'alimentazione precisa del materiale nella macchina. La pinza di avanzamento e la pinza antiritorno sono azionate idraulicamente e vengono controllate elettronicamente, con possibilità di programmare liberamente il sollevamento intermedio della pinza antiritorno.

Come opzione, è possibile montare l'avanzamento a controllo numerico RZV 2.1.



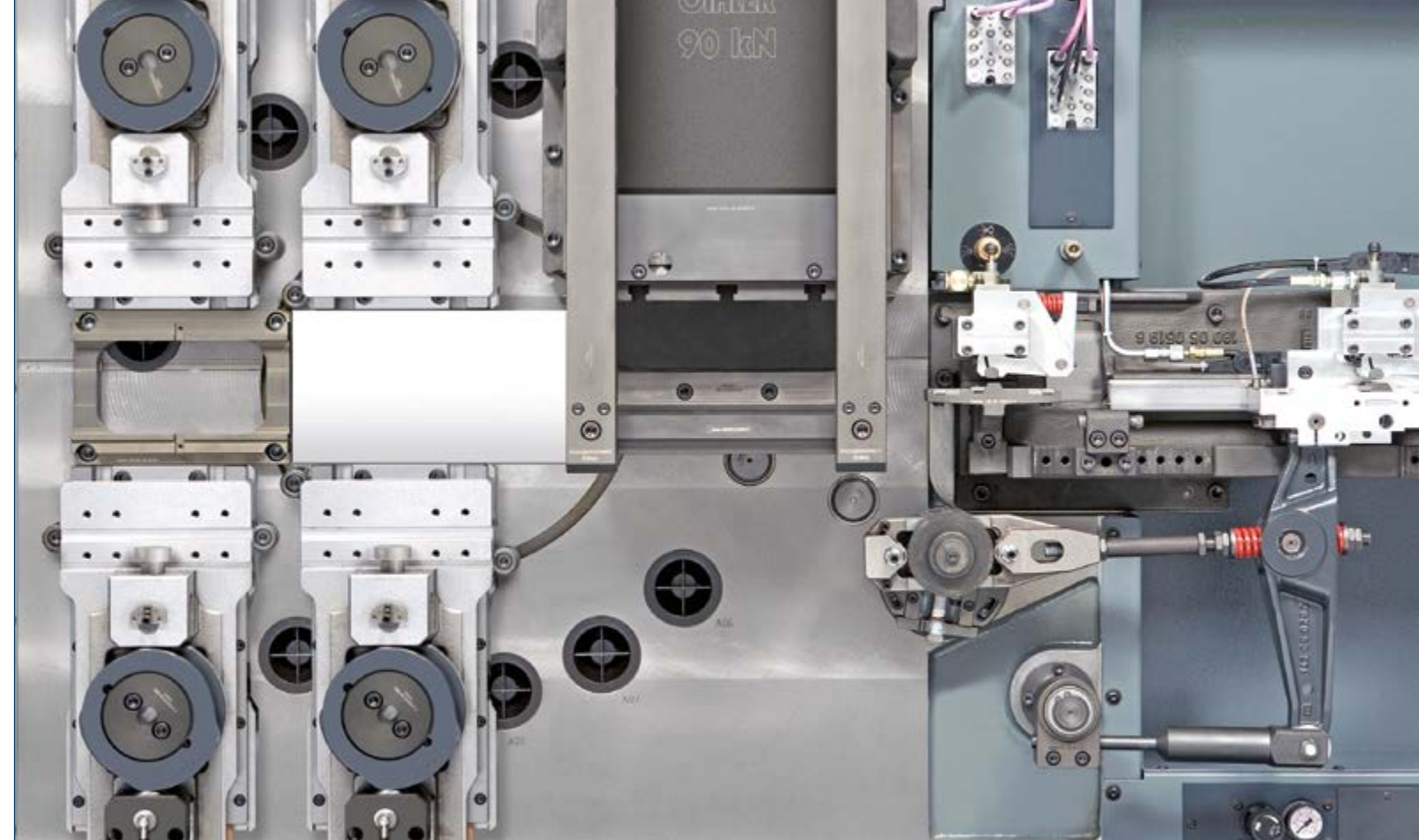
Pressa stabile per tagli precisi

La pressa eccentrica a due punti da 90 kN offre uno spazio di installazione per il taglio di telai lunghi fino a 320 mm e larghi 170 mm. L'alloggiamento stabile della pressa garantisce tagli di alta precisione e una durata molto lunga dell'utensile. Per forze di tranciatura inferiori, è disponibile come opzione una pressa eccentrica da 70 kN. È prevista la compatibilità con le unità delle macchine più vecchie.



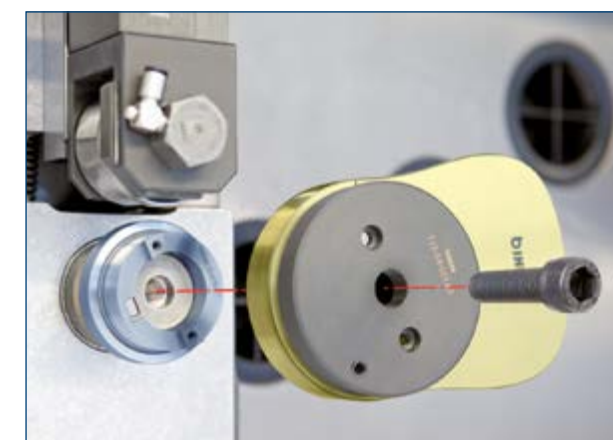
Mandri centrali per movimenti aggiuntivi

La piastra di lavoro è dotata di un grosso foro centrale (400 mm x 122 mm), che consente di integrare nel sistema di produzione fino ad un massimo di tre movimenti del mandrino centrale a comando meccanico. Sulla parte posteriore sono disponibili sei posizioni di montaggio. In questo modo è possibile progettare gli utensili in modo più semplice e aprire nuove possibilità di applicazione. È inoltre possibile il montaggio opzionale di mandrini centrali a controllo numerico.



Slitte con sistema di serraggio rapido dell'attrezzatura

A seconda del compito di produzione, vengono utilizzate slitte normali, strette, larghe, doppie e inferiori. La protezione standard della funzione di slitta mediante un sensore garantisce un livello costantemente elevato di affidabilità della produzione. Viene mantenuto il vecchio sistema di fissaggio, in modo da poter continuare ad utilizzare senza problemi gli utensili delle macchine RM 35, RM 40 e RM 40E sulle slitte del nuovo modello.



RM 40KS

Trancia-pieghatrice

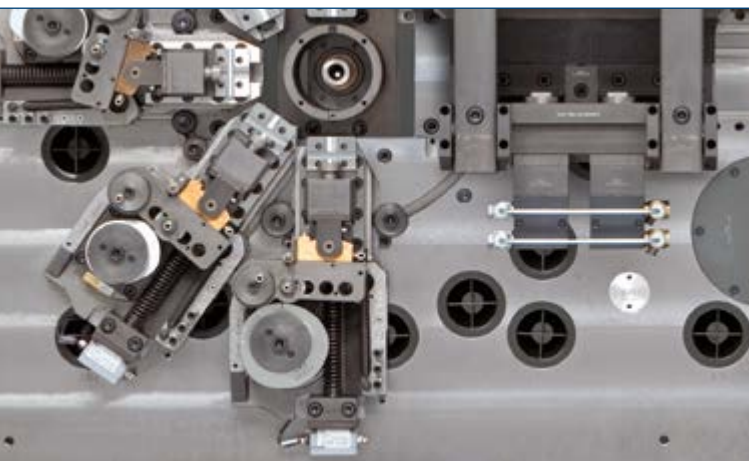
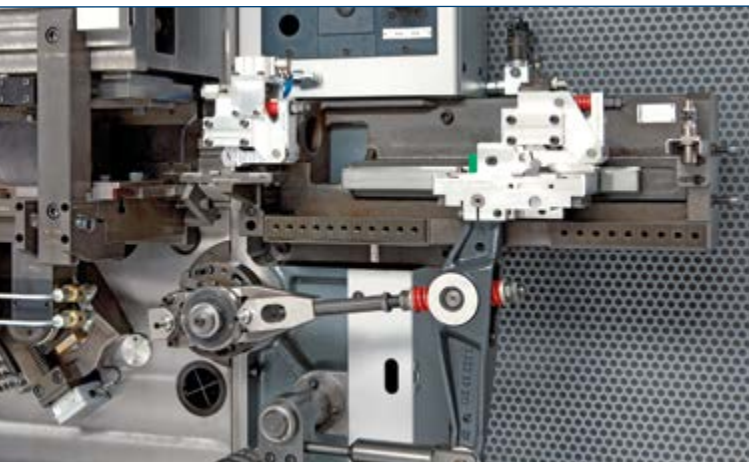
I vantaggi in breve

- Sistema di macchina compatta e ad alto rendimento per un'ampia gamma di pezzi (acciai ad alta resistenza)
- Elevate velocità di produzione fino a 350 1/min.
- Pressa ad eccentrico a due bielle rinforzata (150 kN) con grande spazio per porta-stampi
- L'alta rigidità della pressa consente l'uso di stampi in carburo metallico ad alta prestazione
- 900 mm di lunghezza di lavorazione sulla piastra della macchina
- Processi più sicuri grazie al monitoraggio della forza della pressa e della temperatura dei cuscinetti
- Sistema di controllo di fascia alta VariControl VC 1E per un azionamento semplice e una maggiore sicurezza di processo
- Compatibile con la serie RM



RM 40KS

Trancia-piegatrice



Avanzamento altamente dinamico

L'avanzamento a pinze radiali RZV 2.1 alimenta il materiale a filo o a nastro alla macchina in modo estremamente dinamico e preciso. Il servoavanzamento offre lunghezze di avanzamento variabili da zero all'infinito e diverse lunghezze di avanzamento (avanti e indietro) all'interno di un ciclo di lavoro.

Il serraggio multiplo assicura una manipolazione delicata del materiale. L'RZV 2.1 compensa automaticamente le tolleranze di spessore del materiale. Grazie agli angoli di ingresso molto ridotti, rimane un angolo macchina maggiore per ottimizzare le sequenze di processo. Il risultato è un funzionamento più fluido della macchina e una maggiore velocità di produzione.

In opzione, è possibile installare un'avanzamento meccanico con riduzione del tempo di alimentazione.

Prese di forza sotto la pressa

Due fori per presa di forza supplementari posti sotto alla pressa consentono movimenti dal basso, in modo da non dover togliere la striscia per le lavorazioni con l'utensile di taglio. Le boccole per imbutitura, le anime di piega o i movimenti di piega sono regolabili, evitando in tal modo dispendiose inversioni dell'utensile di taglio.

Potente pressa per utensili in carburo metallico

La solida e potente pressa da 150 kN offre un ampio spazio per i più moderni utensili da trancia. È possibile lavorare con precisione nastri con larghezze fino a 80 mm. Su richiesta, opzionali, sono possibili anche larghezze di nastro maggiori. La migliorata rigidità della pressa accresce la durata di vita degli utensili e consente senza problemi l'utilizzo di utensili in carburo metallico.

Massima affidabilità del processo

Sensori termici nei cuscinetti ed il controllo integrato della forza della pressa garantiscono più sicurezza sia agli utensili che al processo.

Cambio rapido degli utensili da taglio

Sulla pressa due tiranti basculanti facilitano lo smontaggio ed il montaggio dei porta-stampi contribuendo a ridurre i tempi di attrezzaggio. Un sistema idraulico di fissaggio utensili, opzionale, velocizza e semplifica ulteriormente l'operazione.

Prese per pinze di saldatura

All'incastellatura della pressa è inoltre possibile montare fino a due prese meccaniche per pinze di saldatura di contatti.

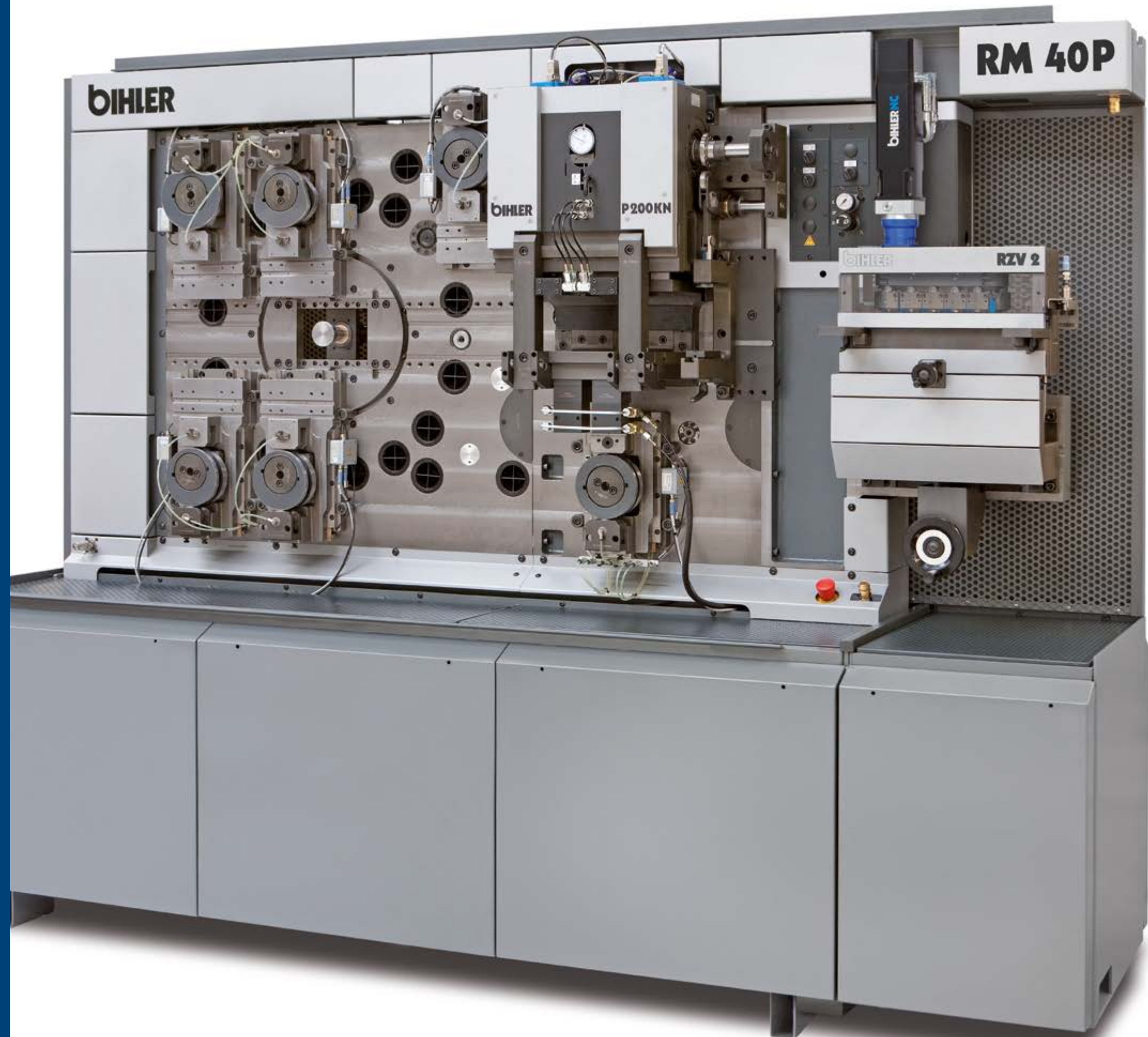


RM 40P

Trancia-piegatrice

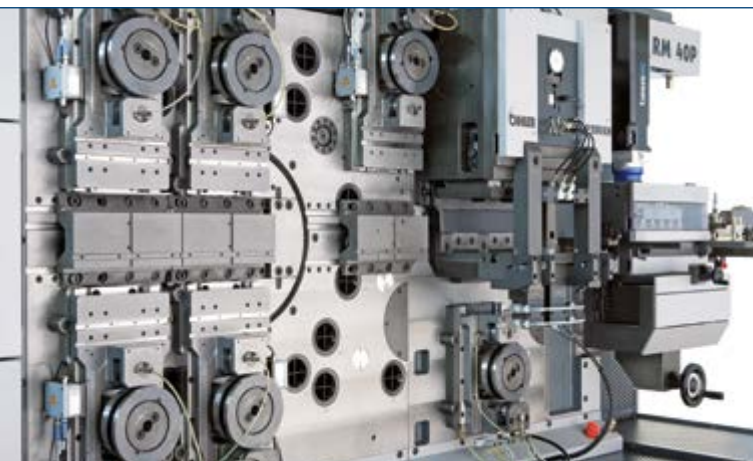
I vantaggi in breve

- Sistema di macchina per un'ampia gamma di pezzi e gruppi completi (acciai ad altissima resistenza)
- Elevate velocità di produzione fino a 350 1/min.
- Modulo pressa separato per più spazio sulla piastra di lavoro
- Pressa ad eccentrico a due bielle rinforzata (200 kN) con grande spazio per porta-stampi
- Fino ad 1.400 mm di spazio di lavoro impiegando attrezzature di tipo lineare (piastra di lavoro + pressa)
- Facilità di integrazione di ulteriori processi di lavorazione come filettatura, avvitatura, saldatura, ecc.
- Sistema di controllo di fascia alta VariControl VC 1E per un azionamento semplice e una maggiore sicurezza di processo



RM 40P

Trancia-piegatrice



Spazio libero per lavorazioni estese

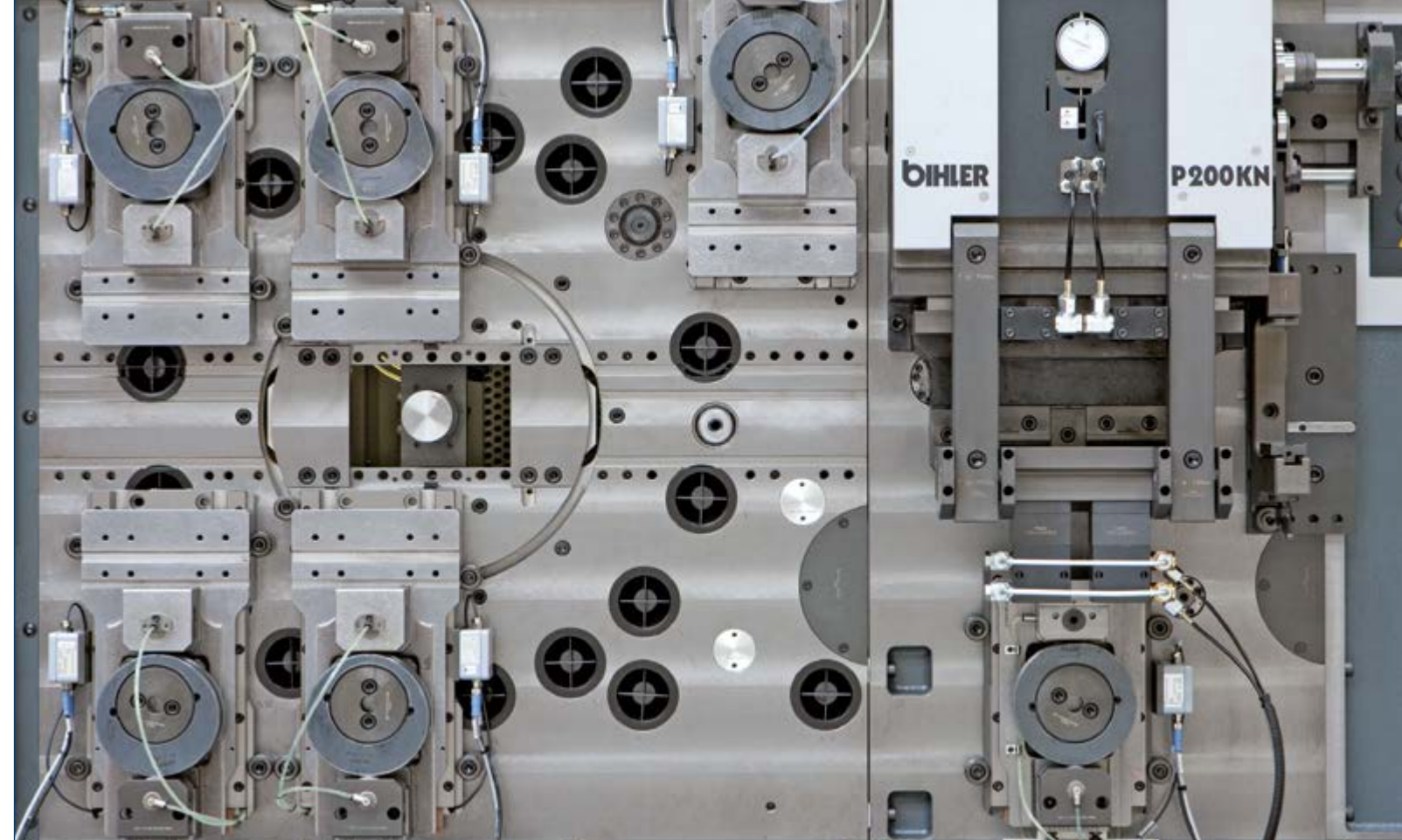
La netta separazione tra punzonatura e formatura offre molto spazio libero per le operazioni di lavorazione estese. Sulla piastra di lavoro della RM 40P sono disponibili oltre 1.000 mm di percorso di lavoro per le soluzioni di utensili lineari. I moduli di processo aggiuntivi per la filettatura, la giunzione delle viti, la saldatura, l'assemblaggio, la marcatura laser, ecc. possono essere integrati in modo flessibile nelle applicazioni corrispondenti. Insieme all'utensile da taglio nella pressa eccentrica a due punti da 200 kN, potete beneficiare di oltre 1.400 mm di percorso di lavorazione per un valore aggiunto particolarmente elevato.



Mandrini centrali meccanici e servocontrollati

Grazie alla grande apertura centrale nella piastra di lavoro (400 mm x 122 mm) è possibile integrare nelle soluzioni produttive, dal lato posteriore, fino a tre movimenti del mandrino centrale, meccanici o a controllo NC. Questo riduce le flessioni delle attrezzature, le rende ancora più accessibili e offre nuove possibilità di utilizzo.

Integrazione opzionale di mandrini centrali NC. L'impostazione viene effettuata completamente dalla parte anteriore della macchina.



Design dei macchinari

Tutti i cablaggi elettrici, le condutture pneumatiche, idrauliche e di lubrificazione passano adesso dietro la carteratura della macchina. Entrambe le trancia-piegatrici hanno acquisito così un aspetto "ordinato" e rendono il lavoro dell'operatore ancora più sicuro; il pericolo che un cavo o un tubo flessibile si pieghi o si distacchi dal corrispondente connettore viene efficacemente evitato.

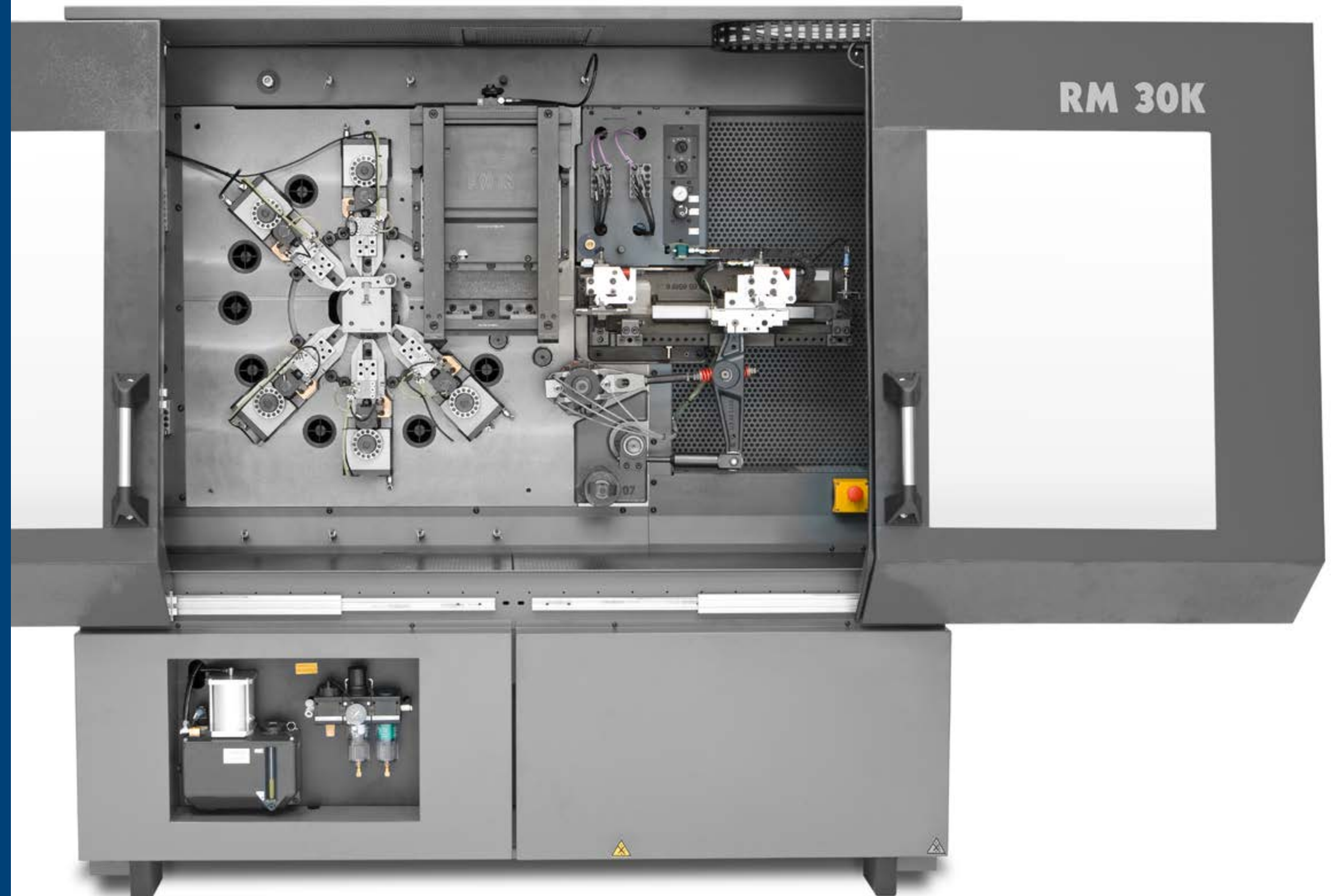
Per accedere velocemente alle condutture è sufficiente sollevare le coperture. Cavi e tubi possono essere facilmente stesi tramite le aperture nelle canaline.

RM 30K

Trancia-piegatrice

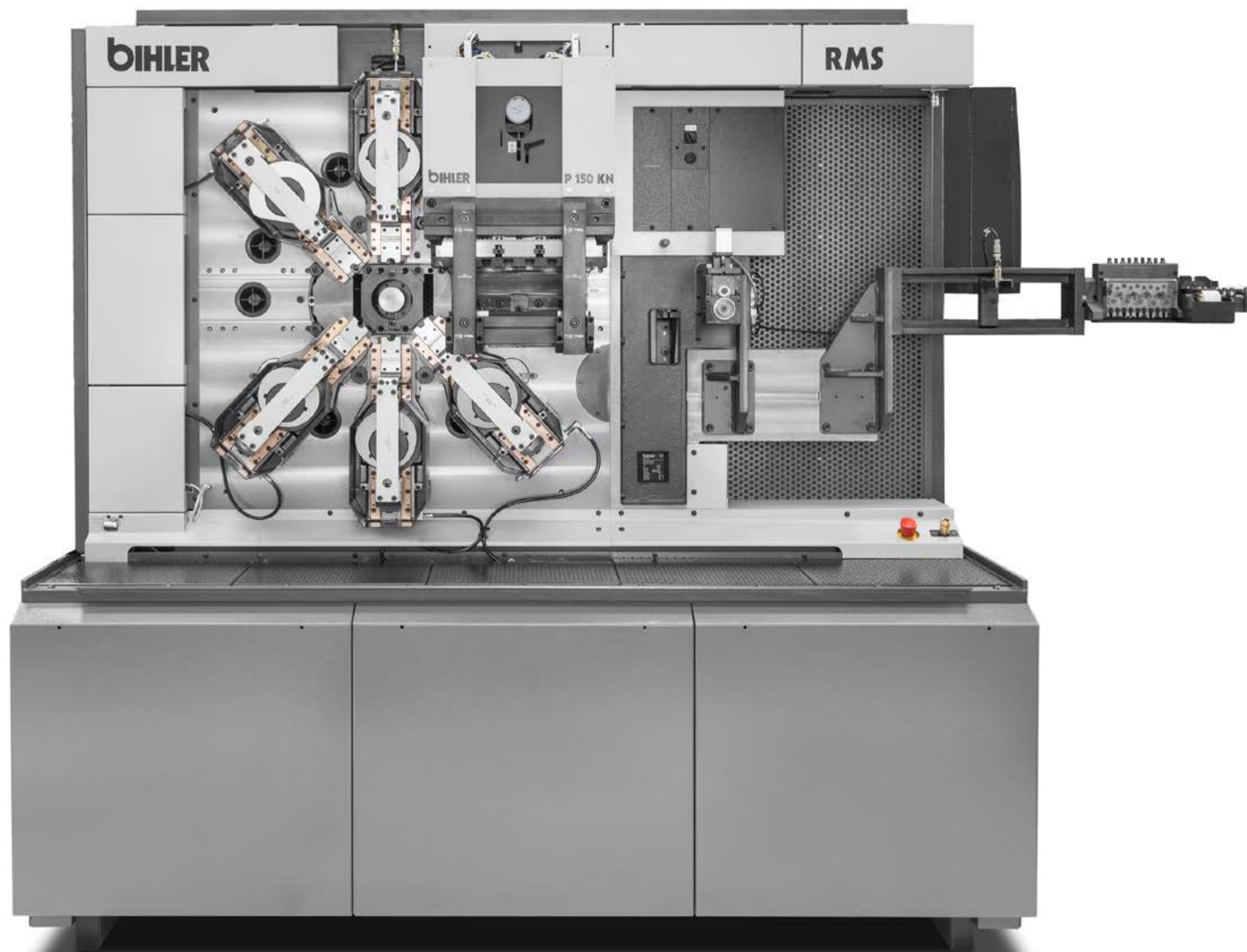
I vantaggi in breve

- Macchina compatta ad alto rendimento per la produzione in serie di pezzi tranciati e piegati di precisione
- Elevate velocità di produzione fino a 350 1/min.
- Indicata per sistemi di lavorazione radiali e lineari
- Pressa ad eccentrico da 90 kN con grande spazio per porta-stampi
- Foro centrale più grande nella piastra di lavoro per movimenti dei mandrini centrali
- 900 mm di lunghezza di lavorazione sulla piastra della macchina
- Sistema di controllo di fascia alta VariControl VC 1E per un azionamento semplice e una maggiore sicurezza di processo
- Design compatto grazie all'armadio di controllo integrato
- Eccellente rapporto prezzo/prestazioni



I vantaggi in breve

- Sistema di macchina compatta e ad alto rendimento per un'ampia gamma di pezzi (acciai ad alta resistenza)
- Elevate velocità di produzione fino a 600 1/min.
- Pressa ad eccentrico a due bielle rinforzata (150 kN) con grande spazio per porta-stampi
- L'alta rigidità della pressa consente l'uso di stampi in carburo metallico ad alta prestazione
- 900 mm di lunghezza di lavorazione sulla piastra della macchina
- Processi più sicuri grazie al monitoraggio della forza della pressa
- Sistema di controllo di fascia alta VariControl VC 1E per un azionamento semplice e una maggiore sicurezza di processo



SERIE RM

VariControl

Highlight del sistema di comando

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

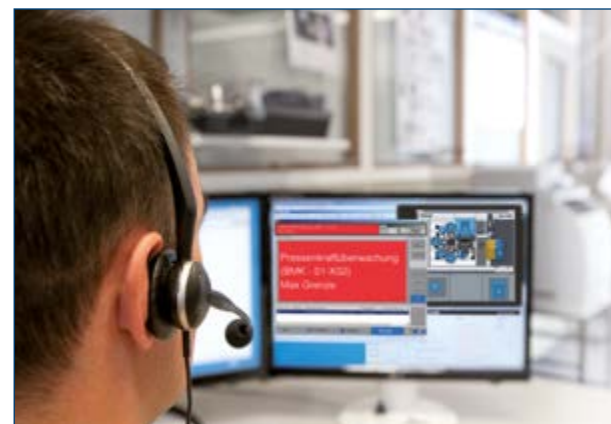
Gestione comoda e intuitiva

Con il VariControl VC 1E (VC 1 opzionale), è possibile comandare le macchine RM in modo semplice e sicuro tramite il pannello di controllo con touch screen e altri elementi operativi. Il quadro elettrico di tutte le macchine è completamente integrato nell'alloggiamento della macchina.



Programmazione semplice

I moduli a controllo numerico (maschiatura, giunzione delle viti, alimentazione, ecc.) vengono programmati in modo diretto e semplice attraverso una maschera d'inserimento estremamente intuitiva.



Assistenza a portata di mano

Per garantire che tutto fili liscio nella vostra produzione, i nostri esperti di assistenza clienti sono al vostro fianco direttamente in loco o tramite assistenza remota. Il portale opzionale fornisce un accesso completo al sistema di controllo e a tutti i componenti in rete della macchina tramite un'interfaccia OPC UA. La connessione si stabilisce premendo un pulsante sul pannello di controllo. In questo modo si ha il pieno controllo in ogni momento.

SERIE RM

Dati tecnici

	RM 30K	RM 40K	RM 40KS	RM 40P	RM S
Cadenza	continua da circa 5 fino a max. 350 1/min	continua da circa 5 fino a max. 350 1/min	continua da circa 5 fino a max. 350 1/min	ontinua da circa 5 fino a max. 350 1/min	continua da circa 5 fino a max. 600 1/min
Lunghezza di lavorazione	900 mm	900 mm	900 mm	1.400 mm	900 mm
Pressa	potenza nominale di tranciatura 90 kN, corsa 12 mm	potenza nominale di tranciatura 150 kN, corsa 12 mm	potenza nominale di tranciatura 90 kN, corsa 12 mm	potenza nominale di tranciatura 200 kN, corsa 12 mm	potenza nominale di tranciatura 90 kN, corsa 12 mm
Slitte	potenza nominale di formatura max. 40 kN, corsa max. 40 mm	potenza nominale di formatura max. 60 kN, corsa max. 40 mm	potenza nominale di formatura max. 60 kN, corsa max. 50 mm	potenza nominale di formatura max. 60 kN, corsa max. 50 mm	potenza nominale di formatura max. 60 kN, corsa max. 50 mm
Mandrini centrali	max. 3 mandrini centrali; forza nominale 20 kN; corsa max. 45 mm	max. 3 mandrini centrali; forza nominale 15 kN; corsa max. 45 mm	max. 3 mandrini centrali; forza nominale 15 kN; corsa max. 45 mm	max. 3 mandrini centrali; forza nominale 15 kN; corsa max. 45 mm	max. 3 mandrini centrali; forza nominale 15 kN; corsa max. 45 mm
Passo di avanzamento	avanzamento mecc.: max. 240 mm, con riduzione dei tempi di avanzamento; avanzamento CN: a piacimento	avanzamento mecc.: max. 240 mm, con riduzione dei tempi di avanzamento; avanzamento CN: a piacimento	avanzamento CN: a piacimento; opzionale: avanzamento mecc.: max. 240 mm, con riduzione dei tempi di avanzamento	avanzamento CN: a piacimento; opzionale: avanzamento mecc.: max. 240 mm, con riduzione dei tempi di avanzamento	avanzamento CN: a piacimento; opzionale: avanzamento mecc.: max. 240 mm, con riduzione dei tempi di avanzamento
Materiale	spessore nastro max. 4 mm, larghezza nastro max. 60 mm, Ø filo max. 4 mm (a seconda del materiale e del procedimento)	spessore nastro max. 4 mm, larghezza nastro max. 60 mm, Ø filo max. 4 mm (a seconda del materiale e del procedimento)	spessore nastro max. 4 mm, larghezza nastro max. 60 mm, Ø filo max. 4 mm (a seconda del materiale e del procedimento)	spessore nastro max. 4 mm, larghezza nastro max. 60 mm, Ø filo max. 4 mm (a seconda del materiale e del procedimento)	spessore nastro max. 4 mm, larghezza nastro max. 60 mm, Ø filo max. 4 mm (a seconda del materiale e del procedimento)
Dimensioni	larghezza 2.020 mm profondità 1.330 mm altezza 2.030 mm	larghezza 2.020 mm profondità 1.330 mm altezza 2.030 mm	larghezza 2.590 mm profondità 2.100 mm altezza 2.450 mm	larghezza 3.090 mm profondità 2.026 mm altezza 2.320 mm	larghezza 2.590 mm profondità 2.100 mm altezza 2.450 mm
Peso	circa 2.000 kg (senza utensili)	circa 2.000 kg (senza utensili)	circa 3.160 kg (senza utensili)	circa 3.900 kg (senza utensili)	circa 3.160 kg (senza utensili)

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