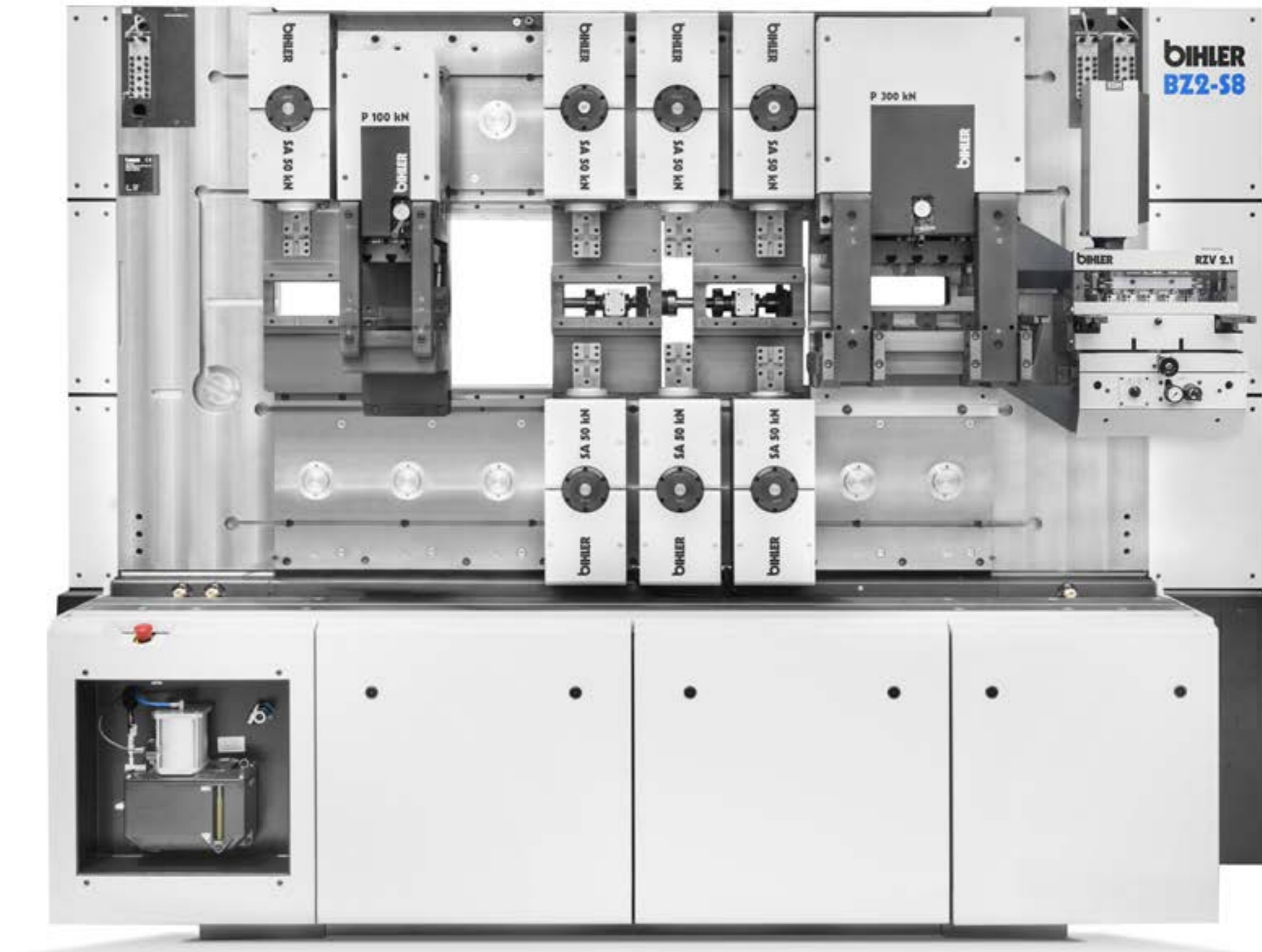




# BZ2-S8

Processing center

# THE NEW BZ2-S8



# SCHNELLER, FLEXIBLER, EFFIZIENTER

## Höhere Produktionsgeschwindigkeiten

Mit dem BZ2-S8 präsentiert Bihler die neueste Generation seiner BZ-Bearbeitungszentren. Innovative Features machen die Fertigung komplexerer Bauteile mit der Kurvenscheiben-Technologie jetzt noch effizienter – mit gesteigerten Produktionsgeschwindigkeiten und reduzierten Unterhaltskosten. So punktet das BZ2-S8 mit Taktraten bis zu 700 1/min. Der Grund: Der komplett neu entwickelte Antrieb. Die Maschine wird ausschließlich durch Servomotoren angetrieben.

### Gekapselte Schlittenaggregate

Die Schlittenaggregate bieten eine max. Umform-Nennkraft von 50 kN und einen max. Hub von 10 mm. Alle Aggregate sind an die hohen Drehzahlen angepasst und sind nun wesentlich robuster als im Vorgängermodell ausgeführt. Die Aggregate sind an die zentrale Umlaufschmierung inklusive Kühlung angeschlossen.

### Vergrößerter Werkzeugraum (plus 140 mm)

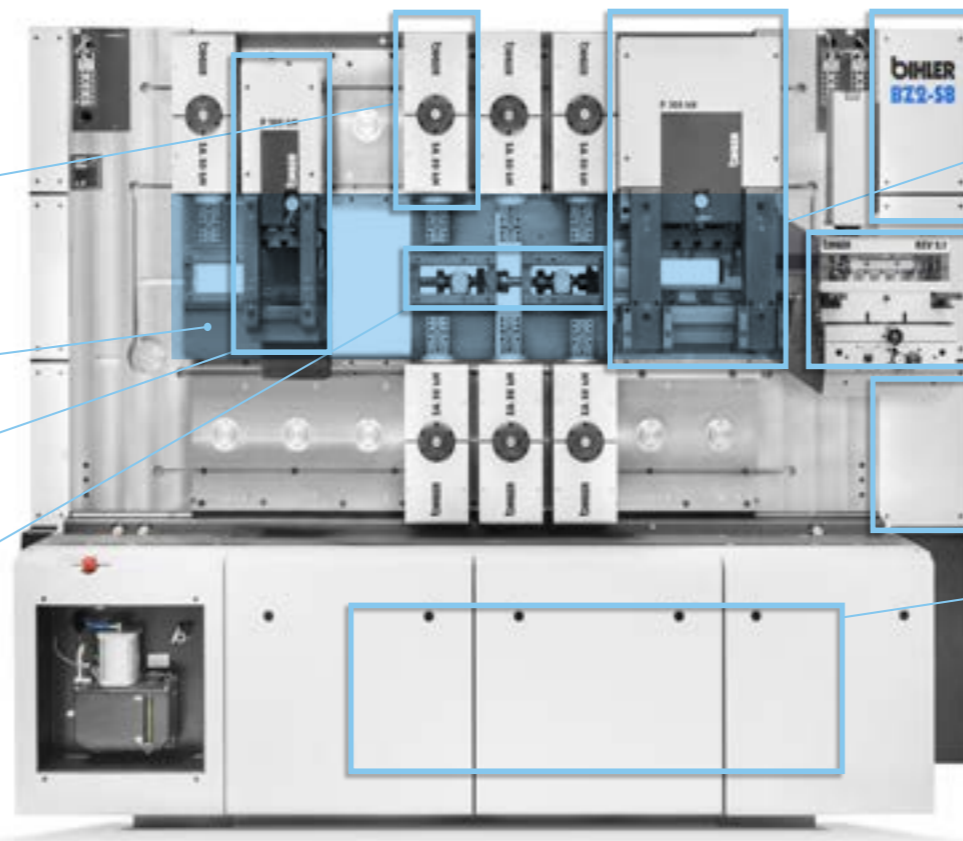
Das offene Maschinenkonzept und der um 140 mm erweiterte Werkzeugraum garantieren zum einen ein schnelles und einfaches Umrüsten und Warten der Werkzeuge. Zum anderen lassen sich weitere Bearbeitungsaggregate in die Anlage integrieren. Die Bedienung und Steuerung des BZ2-S8 erfolgen einfach und sicher über die VC 1-Steuerung.

### Gekapselte Exzenterpresse 100 kN

Die kleine Bihler-Exzenterpresse bietet eine Stanz-Nennkraft von 100 kN. Damit lassen sich praktisch alle Umform- und Stanzoperationen präzise und kraftvoll ausführen. Die Bihler-Presse ist gekapselt und an die zentrale Umlaufschmierung angeschlossen.

### Mittelstempel mit direktem Servoantrieb

Der Mittelstempel ist mit direktem Servoantrieb ausgestattet, der auch bei hohen Geschwindigkeiten absolut ruhig läuft.



### Gekapselte Exzenterpresse 300 kN

Die große Bihler-Exzenterpresse bietet eine Stanz-Nennkraft von 300 kN. Damit lassen sich praktisch alle Umform- und Stanzoperationen präzise und kraftvoll ausführen. Die Bihler-Presse ist gekapselt und an die zentrale Umlaufschmierung angeschlossen.

### Hochdynamischer Materialeinzug

Der servogesteuerte Radialangenvorschub RZV 2.1 punktet mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten sowie exzellenter Positioniergenauigkeit. Die Mehrfachklemmung garantiert eine schonende Behandlung des Band- und Drahtmaterials.

### Zwei Servoantriebe

Die zwei Servoantriebe des BZ2-S8 sorgen für erhöhte Produktionsgeschwindigkeiten mit stufenlosen Hubzahlen von 5 bis zu 700 Umdrehungen/min. Daneben garantieren die Servoantriebe kürzeste Bremswinkel.

### Kühlsystem/Umlaufschmierung (wartungsfreie Kühlung ohne Ölverlust)

Die Umlaufschmierung und die Kühlung sind als geschlossene, gekapselte Systeme ausgeführt. Alle Einheiten werden in einem Kreislauf geschmiert und das Öl wieder dem Tank zugeführt. Durch das Umlaufschmiersystem ist der Ölverbrauch drastisch reduziert.

## Geringere Unterhaltskosten

Das neue Umlaufschmiersystem mit Ölrückführung ersetzt die bisherige Verlustschmierung über die Zentralschmieranlage an den Schlittenaggregaten und den Pressen. Die an das System angeschlossenen Einheiten werden nun wie in einem Kreislauf geschmiert. Anschließend wird das Öl gesammelt und wieder dem Tank zugeführt. Das reduziert den Ölverbrauch drastisch. Ein weiteres Plus des BZ2-S8: Bestehende BZ 2-Werkzeuge sind mit geringen Modifikationen wieder verwendbar.



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

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

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