

BIGLIA

Mod. B 301 M

Tornio banco inclinato

Anno di costruzione: 2000

CNC

Unità di governo

FANUC 18 iT

Corse

Asse X

mm. 160

Asse Z

mm. 380

Capacità

Diametro rotante massimo

mm 400

Diametro tornibile standard

mm 220

Massima lunghezza lavorabile

mm 380

Massimo diametro lavorabile da barra

mm 45

Mandrino

Foro mandrino

mm 55

Attacco naso mandrino

ASA 5"

Diametro passaggio barra

mm. 45

Diametro interno cuscinetti

mm. 90

Velocità rotazione mandrino

giri/min 5000

Diametro autocentrante

mm. 210

Potenza motore

Kw. 11/15

Contropunta

Corsa canotto

mm 100

Diametro del canotto

mm 85

Posizionamento del corpo

mm 380

Attacco canotto

cm 4

Torretta Portautensili e Utensili Motorizzati

Numero delle posizioni

n. 12

Stelo massimo utensile

mm. 20x20

Velocità massima di rotazione

giri/min. 3000

Potenza motore

Kw. 3,7

Avanzamenti

Avanzamento rapido asse X

m/min 20

Avanzamento rapido asse Z

m/min. 24

Peso

Peso netto macchina

Kg. 3400

Accessori in dotazione

Presetting Utensile, Avanzamento autom. canotto contropunta, Braccio raccolta pezzo



I dati tecnici forniti non sono da considerarsi impegnativi. Potranno essere verificati nel corso di una visita
PER INFORMAZIONI RIVOLGERSI AL SIG. MIRCO OTTAVIANI CELL.: 335-6479369



Tornire con più velocità e più profitto

Designed to assure more speed and more profit

ALLESTIMENTO STANDARD

- Basamento in ghisa stabilizzata
- Mandrino a cartuccia
- Torretta servazionata a 12 posizioni
- Menu raccogli pezzo e predisposizione spingilemma
- Serie di portamentelli e boccole di riduzione
- Trasportatore trucioli
- Lampada stato macchina
- Impianto refrigerante media pressione
- Armadio elettrico climatizzato

STANDARD FEATURES

- Cast iron machine bed
- Cartridge spindle
- 12 position DIGLIA servo-turner
- Parts catcher & bar feeder interface
- Tooling kit (tool holders & bushings)
- Chip conveyor
- Two color alarm lamp
- Coolant supply
- Electrical cabinet air conditioned

OPZIONI PRINCIPALI

- Azzeratore utensili
- Refrigerante ad alta pressione
- Filtro refrigerante
- Nastro convogliatore pezzi finiti
- Disoleatore
- Aspiratore fumi
- Monitoraggio sforzo utensili SBS
- Porta automatica

OPTIONAL FEATURES

- Tool setter
- High pressure coolant
- Coolant filter
- Finished parts conveyor
- Oil skimmer
- Mist extractor
- SBS tool load monitoring system
- Automatic door

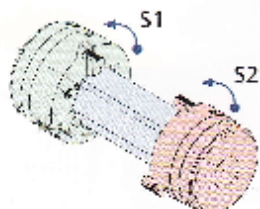


SINCRONIZZAZIONE DEI DUE MANDRINI

Indispensabile per eseguire il taglio della barra senza lasciare trucioli: non occorre il tempo di lavorazione. È possibile sincronizzare angularmente i due mandrini per bloccare in rotazione pezzi tondi o poligonali. In sincronizzazione è possibile fermare, ripartire o invertire la rotazione.

SPINDLE SYNCHRONISATION

The ability to part off bar without leaving a chip reduces cycle time. Not only can the spindle speeds be synchronized, but angular displacement can be oriented so that round or polygonal parts are stopped without stopping spindle rotation. It is possible to start, stop and change rotation of both spindles while maintaining synchronization.

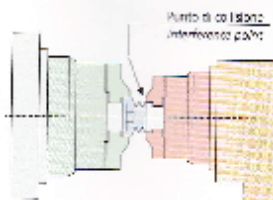


SFORZO CONTROLLATO DEL CONTROMANDRINO

Controllando lo sforzo del motore asse B è possibile trasferire il pezzo dal mandrino principale al contromandrino in piena sicurezza. Serve quando ci sono trucioli nella pinza del contromandrino, quando il pezzo da prelevare è più grande della pinza oppure quando il pezzo non è stato tagliato.

SUB-SPINDLE LOAD MONITORING

While monitoring B-axis motor load, the workpiece can be transferred from main to sub-spindle. This feature is important if there is any swarf in the sub-spindle collet or if the workpiece to be transferred is larger than the collet or has not been parted off correctly from the main spindle.



MASCHIATURA RIGIDA

La maschiatura rigida destra e sinistra è eseguita su mandrino principale, contro-mandrino e con utensili motorizzati sia assiali che radiali.

RIGID TAPPING

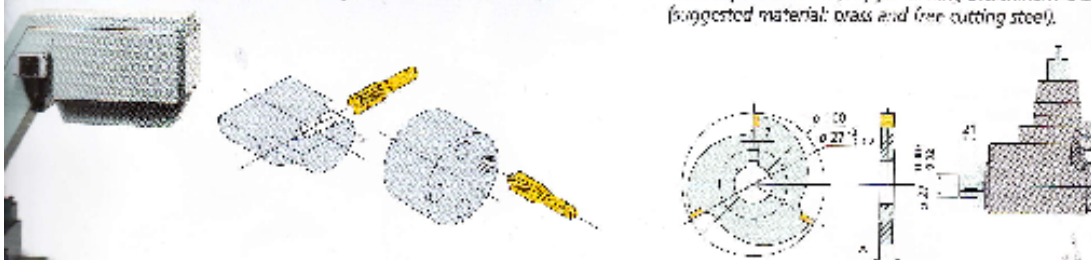
Left and right rigid tapping can be performed on main spindle, sub spindle using axial or radial live tools.

POLIGONATURA

Questa opzione, con il mandrino motorizzato porta-fresa, consente di eseguire la tornitura di poligoni e a fresatura di filetti. (materiale consigliato: ottone e acciaio ad alta velocità).

POLYGON TURNING

This optional feature allows to turn polygons and mill threads provided the polygon milling attachment is used. (suggested material: brass and free cutting steel).



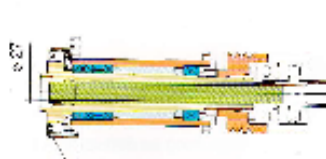
Diagrammi di potenza e fori mandrini

Power-torque diagram and drawtube

Mandrino principale
Main spindle



Contro-mandrino
Sub spindle



Utensili motorizzati
Live tools

