

Angebot Nr. B1-4449 A

BIGLIA Mehrachsen Drehzentrum B 470 YSM zur Bearbeitung von Stangen- und Futterteilen

TECHNISCHE DATEN

max. Drehdurchmesser	200 mm
max. Umlaufdurchmesser	300 mm
max. Drehlänge	380 mm
Abstand zw. Spindelnase und Gegenspindel	690 mm
max. Stangendurchlass (Standard)	65 mm

Spindelantrieb

max. Drehzahl	4000 U/ Min.
Spindelnase	ASA 6"
Spindelbohrung - Ø	80 mm
Spannkraft bis 30 bar (regelbar)	4'200 kg
Leistung an der Spindel (100% / 50% ED)	22 / 26 kW
konstante Leistung zw.	1000 bis 4000 U/ Min.
Innendurchmesser der Spindellager	110 mm
max. Futterdurchmesser	210 mm

Kreuzschlitten-Oben 12-Stationen Revolverkopf

Z1-Achse

max. Verfahrweg	390 mm
Durchmesser Kugelumlaufspindel	32 mm
Steigung Kugelumlaufspindel	10 mm
max. Vorschubkraft	642 kg
Eilgang	24 m/ Min.

X1-Achse

max. Verfahrweg	160 mm
Durchmesser Kugelumlaufspindel	32 mm
Steigung Kugelumlaufspindel	6 mm
max. Vorschubkraft	535 kg
Eilgang	12 m/ Min.

Y-Achse

max. Verfahrweg	100 mm (+60/-40 mm)
Eilgang	6 m/ Min.

Kreuzschlitten-Unten mit 12-Stationen Revolverkopf**Z2-Achse**

max. Verfahrweg	240mm
Durchmesser Kugelumlaufspindel	32 mm
Steigung Kugelumlaufspindel	6 mm
max. Vorschubkraft	535 kg
Eilgang	20 m/ Min.

X2-Achse

max. Verfahrweg	158mm
Durchmesser Kugelumlaufspindel	32 mm
Steigung Kugelumlaufspindel	6 mm
max. Vorschubkraft	535 kg
Eilgang	12 m/ Min.

Hydraulikeinheit

Fassungsvermögen Oelbehälter	25 l
Leistung Pumpenmotor	1,5 kW
max. Arbeitsdruck	40 bar

Zentrale Schmiermitteleinheit

Oelbehälterinhalt	3 l
Schmierintervalle (regelbar)	bis 15 Min.

Kühlmitteleinheit

Fassungsvermögen Kühlmittelwanne	180 l
Leistung Pumpenmotor	1,1 / 1,5 kW
max. Förderleistung 1 Pumpe für Spänespülung	230 l/min. / 4 bar
max. Förderleistung 2 Pumpen für Innenkühlung	60 l/min. / 7 bar

Abmessung

Länge x Breite x Höhe (über alles)	4107 x 2128 x 2204 mm
Gewicht	6100 kg

Gesamt Anschlussleistung

38 kW

DREHMASCHINE BIGLIA B 470 CNC

- Geeignet zur Bearbeitung von Stangen- und Futterteilen. Verfügt über angetriebene Gegenspindel.
- Die 1. Seite wird mit dem oberen Hauptrevolver gedreht; dabei kann gleichzeitig mit der angetriebenen Gegenspindel und mit dem unteren Revolver die 2. Seite fertigbearbeitet werden.
- Das Maschinenbett mit einer um 30° geneigten Arbeitsfläche ist eine steife und kompakte Gusskonstruktion. Die Kreuzschlitten sind aus Guss und die rechteckigen Führungen (X-Achse) sind aus gehärtetem und geschliffenem Stahl (60 HRC). Die Z-Achsen sind kräftig dimensionierte Linearführungen
- Die Quer- und Längsschlitten werden über Kugelumlaufspindeln bewegt, die von AC-Servomotoren angetrieben werden.
- Kraftübertragung und Messung direkt an der Kugelumlaufspindel (Rotative)
- Hydraulikeinheit ausserhalb der Maschine angebracht, bestehend aus Pumpen-motor mit variabler Fördermenge, Schütz, Regler, Oelbehälter und Filter im Ansaugtrakt.
- Schmiermittelpumpe zur regelmässigen Schmierung der Führungsbahnen.
- Die Hauptspindel ist in Hülseform, läuft auf vorgespannten Schulterkugellagern, Qualität ABEC 5, mit Fett dauergeschmiert. In der Spindel ist das Hydraulikelement zusammen mit einem Druckreduzierventil zur Futter- oder Spannzangenbetätigung integriert.

STANDARD-AUSRÜSTUNG

Oberer Revolver für angetriebene Werkzeuge

Mit 12 angetriebenen Stationen für den Einsatz von angetriebenen Werkzeugen für axiale u. radiale Bearbeitungen:

Aussendrehstähle mit Schaft 20 x 20 mm direkt montierbar

Drehung durch AC-Servomotoren in beiden Richtungen

Antrieb über Wechselstrommotor: max. 4000 U/Min.

Konstante Leistung 670-700 - 2660 U/Min.

Antriebsleistung (50% ED) 3,7 kW

C-Achse elektronisch gesteuert, Auflösung 0,001°

(Für Hauptspindel)

max. Eilgang 80 U/Min.

max. Bohrleistung in Stahl Ø 14 mm

max. Bohrleistung in Aluminium Ø 20 mm

max. Gewindebohren M12

Scheibenbremse für die Zusatzblockierung

der Hauptspindel über M-Funktion

(Für grössere Teile und grosse Spanabnahme mit den angetriebenen Werkzeugen)

Unterer Revolver für angetriebene Werkzeuge

Mit 12 angetriebenen Stationen für den Einsatz von angetriebenen Werkzeugen für axiale u. radiale Bearbeitungen:

Aussendrehstähle mit Schaft 20 x 20 mm direkt montierbar

Drehung durch AC-Servomotoren in beiden Richtungen

Antrieb über Wechselstrommotor: max. 4000 U/Min.

Konstante Leistung 670-700 - 2660 U/Min.

Antriebsleistung (50% ED) 3,7 kW

C-Achse elektronisch gesteuert, Auflösung 0,001°

(Gegenspindel)

max. Eilgang	80 U/Min.
max. Bohrleistung in Stahl	Ø 14 mm
max. Bohrleistung in Aluminium	Ø 20 mm
max. Gewindebohren	M12

Scheibenbremse für die Zusatzblockierung

der Gegenspindel über M-Funktion

(Für grössere Teile und grosse Spanabnahme mit den angetriebenen Werkzeugen)

Y-Achse

Der obere Revolver sitzt auf einem vertikal fahrbaren Schlitten, welcher 3-fach linear geführt auf einer soliden Gusskonstruktion aufgebaut ist. Kräftig dimensionierte Führungen sowie der stark verrippte Gussaufbau garantieren für hohe Sicherheit und Spanleistung. Verfahrweg in + = 60 mm / in - = 40 mm.

Gegenspindel

Die motorisierte Gegenspindel ist anstelle des Reitstockes auf einem gesteuerten Kreuzschlitten montiert **und ermöglicht dadurch eine kollisionsfreie Simultan-bearbeitung**. Der Spindelantrieb erlaubt die Synchronisierung der Gegenspindel mit der Hauptspindel. Mit der Gegenspindel ist somit eine Komplettbearbeitung in einem Durchgang möglich. Antrieb über AC-Motoren.

5-fach gelagerte Spindel

Innendurchmesser Spindellager	80 mm
Spindelbohrung	55 mm
max. Drehzahl	4000 U/ Min.
Leistung ab 1000 U/Min. (50% ED)	11 / 7,5 kW
max. Vorschubkraft (bei 30 bar)	580 kg
Spindelnase	ASA 5"
max. Futter Ø	165 mm
Stangendurchlass	45 mm
Auswerfer u. Werkstücküberwachung pneum.	Standard
Auswerferhub	100 mm
Max. Verfahrweg B-Achse	420 mm
Eilgang	24m/min.

CNC-STEUERUNG F A N U C 18i-T

- 10.4" LCD - Bildschirm farbig
- Programmierung Durchmesser in mm ohne Dezimalpunkt
- konstante Schnittgeschwindigkeit (G96)
- Werkzeugradius-Kompensation (G41-G42)
- Feste Bearbeitungszyklen (Schruppen, Fertigbearbeitung innen/aussen, Einstiche, Wiederholungen des Profils usw.)
- feste Bohrzyklen (Entspanen, Spänebrechen)
- Direktprogrammierung (nach Zeichnung) dabei anwendbar A (für Ecken, R (für Radien) und C (für Facetten) (Konturkurzbeschreibung)
- Gewindeschneidzyklen (G 76-G78)
- kontinuierliches Gewindeschneiden (mehrgängiges Gewinde mit Steigungs- und/oder Richtungsänderungen)
- übergangsloses Gewindeschneiden von zylindrischen auf konische und von konischen auf zylindrische Formen
- bis zu 3 M-Funktionen im selben Block
- programmierbare G54-G55-G56-G57-G58 Nullpunktverschiebung
- Programm-Edit während der Bearbeitung
- ISO-Programmierung mit Bedienerführung
- Linear- und Kreisinterpolation
- autom. Vorschubregulierung bei Kreisinterpolation
- Autodiagnose auf Bildschirm
- Programmierung der Spindeldrehzahlen in U/min.
- Programmierung der Vorschübe in mm/min. oder mm/Umdrehung
- Unterprogrammaufruf (G98)
- automatisches Anwählen des Korrektur-Speichers durch die Eingabe der Revolverposition/T6=T0606)
- Tabelle für die Korrekturen: Kompensation Werkzeugverschleiss mit Absicherung
- Grafische Simulation
- B-Makro variable
- Bildschirmanzeige der effektiven Spindeldrehzahl pro min.
- Bildschirmanzeige der totalen Funktionszeit, Zykluszeit u. Anzahl gefertigte Teile
- Uhr und Datum
- Tabelle der Werkzeuggeometrie
- 32 Paar Werkzeugkorrekturen
- 32 Paar Korrekturen für WZ-Abnutzung
- Dauerspeicher 128 k
- Orientierter Spindelhalt
- Bildschirmanzeigetext in Deutsch
- zusätzliche komplette "Biglia" Bedientafel
- starres Gewindeschneiden an Haupt- und Gegenspindel + angetriebene Werkzeuge
- Rechner 32 bit

GRUNDMASCHINE MIT

- Kühlmittelwanne mit zwei 7 bar Pumpen inkl. Filter und einer 4 bar Pumpe zum spülen
- Späneförderer, in Kühlmittelwanne integriert
- **Autom. Werkstückabholvorrichtung, programmierbar für beide Spindeln**
- Maschinenraumleuchte
- Blinklampe für Maschinenstillstand
- Vorbereitet für Stangenzuführung
- 1 Programmieranleitung und 1 Betriebshandbuch
- Wechselstrommotoren mit Frequenzumformer
- sämtliche Motoren (Antrieb und Vorschub) und Messwertgeber sind FANUC Produkte
- Belastungsanzeige Spindelmotor
- Schnittstelle RS 232 C - 24 V für Leser/Stanzer (Programm Ein- u. Ausgabe)
- elektronisches Handrad
- **Vorbereitung für El. Messtaster**
- **Filterpatrone für Kühlmittel für beide Revolver**
- **Förderband für Teileabfuhr**
- Farbe: zweifarbig Pantone Nr. 5523 - 5425

