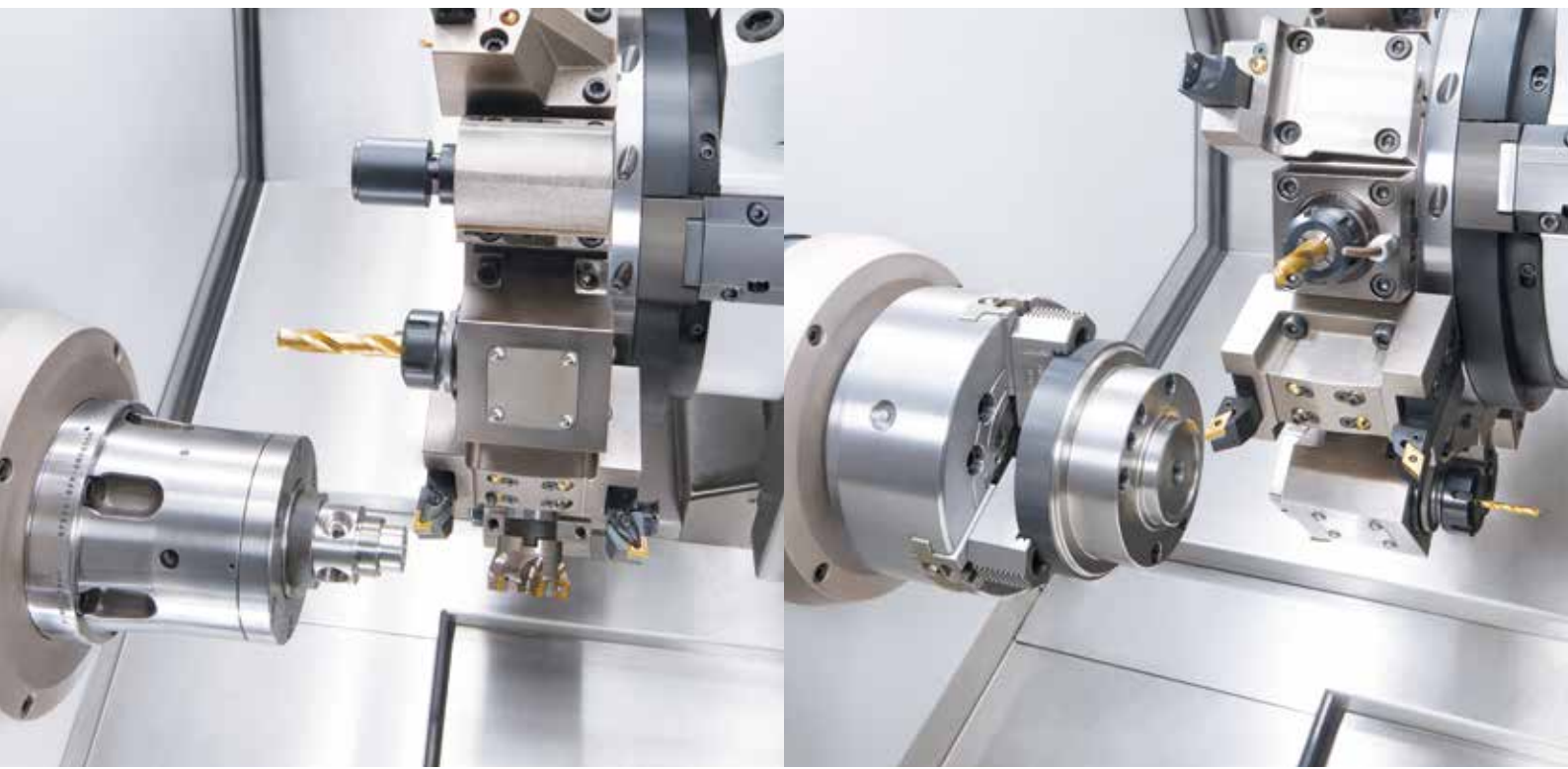


B620-M-S-SM-Y-YS





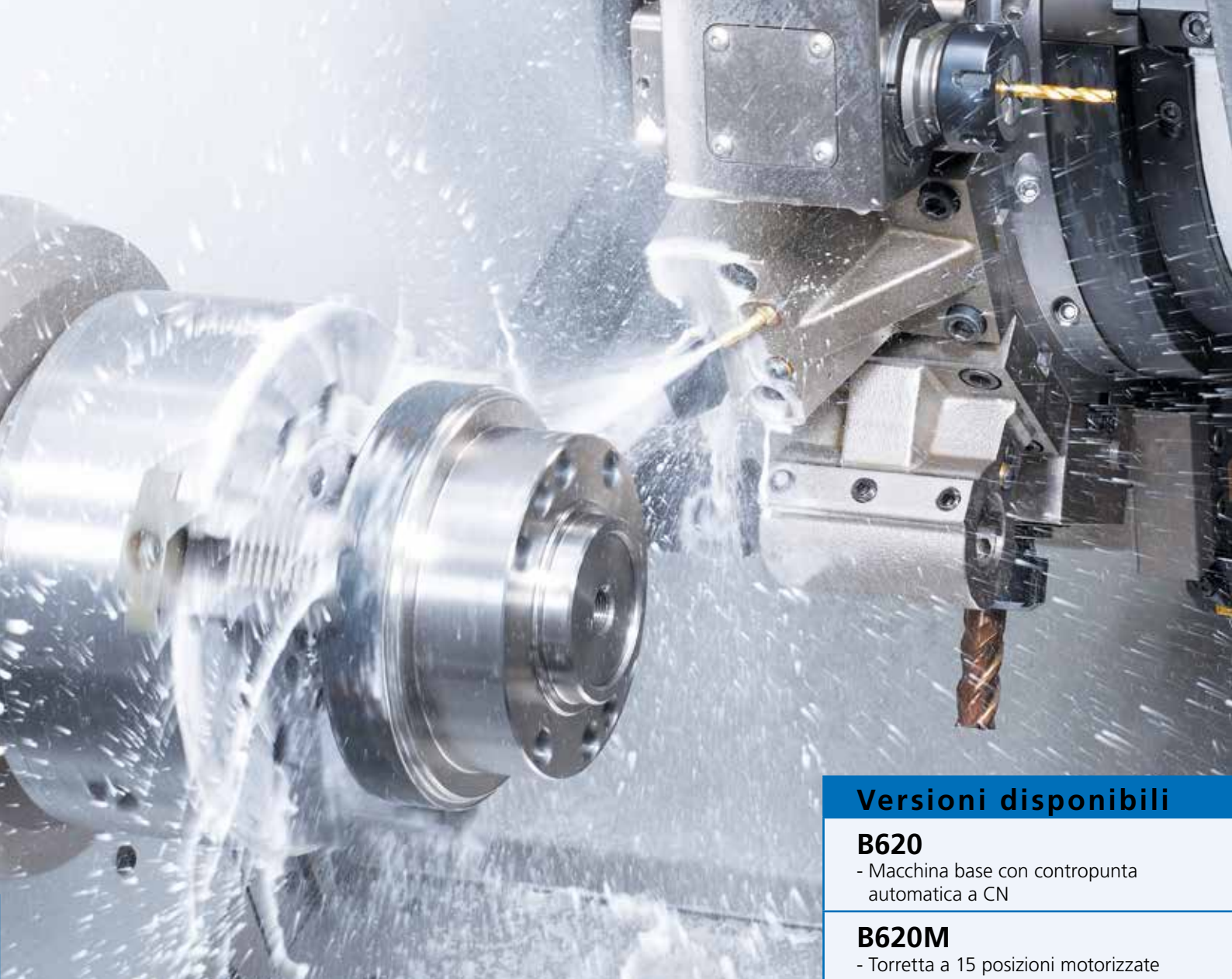
Centri di tornitura universali ad alte prestazioni.

Il B620 costituisce lo stato dell'arte dei centri di tornitura universali per la lavorazione da barra e da ripresa. La costruzione modulare e la vasta gamma di opzioni consente un ampio ventaglio di possibilità produttive: dalla tornitura universale alla lavorazione completa di pezzi complessi grazie alla contropunta automatica CN, il contromandrino, gli utensili motorizzati, l'asse C e l'asse Y. Il B620 è disponibile in 6 versioni con passaggio barra 51 mm, 70 mm e 80 mm.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Basamento in ghisa stabilizzata ad elevata rigidità
- Elettromandri sincroni ad elevata potenza e dinamicità
- Torretta servo azionata a 15 posizioni **con trasmissione diretta agli utensili motorizzati**
- Maschiatura rigida
- Contropunta automatica servo
- Contromandrino sincronizzato con controllo di sforzo ed espulsore
- Predisposizione per lavorazione da barra
- Evacuatore trucioli con Impianto refrigerante media pressione e filtro
- Sistema di raffreddamento
- Lampada stato macchina
- Armadio elettrico climatizzato
- Controllo numerico FANUC i-HMI con schermo touch da 15"





Versioni disponibili

B620

- Macchina base con contropunta automatica a CN

B620M

- Torretta a 15 posizioni motorizzate
- Asse C
- Contropunta automatica a CN

B620S

- Contromandrino sincronizzato

B620SM

- Torretta a 15 posizioni motorizzate
- Asse C mandrino principale
- Contromandrino sincronizzato con asse C

B620Y

- Torretta a 15 posizioni motorizzate
- Asse C
- Asse Y
- Contropunta automatica a CN

B620YS

- Torretta a 15 posizioni motorizzate
- Asse C mandrino principale
- Asse Y
- Contromandrino sincronizzato con asse C

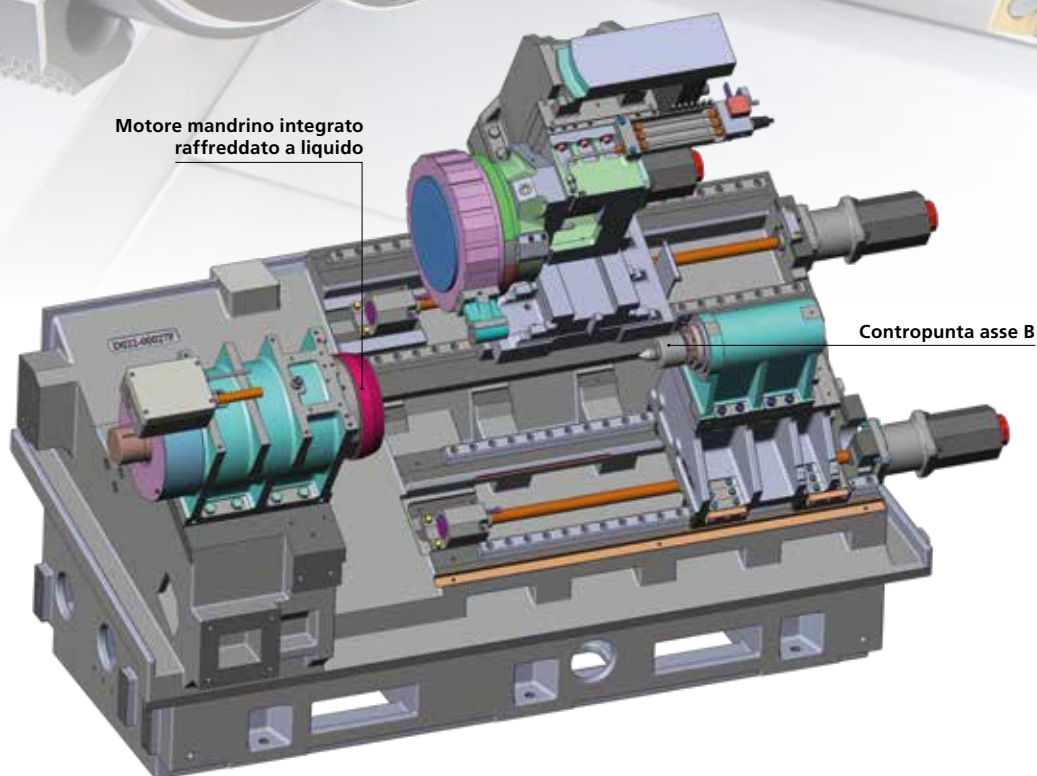


CONCEPITO PER UNA GRANDE RIGIDITÀ E PRECISIONE

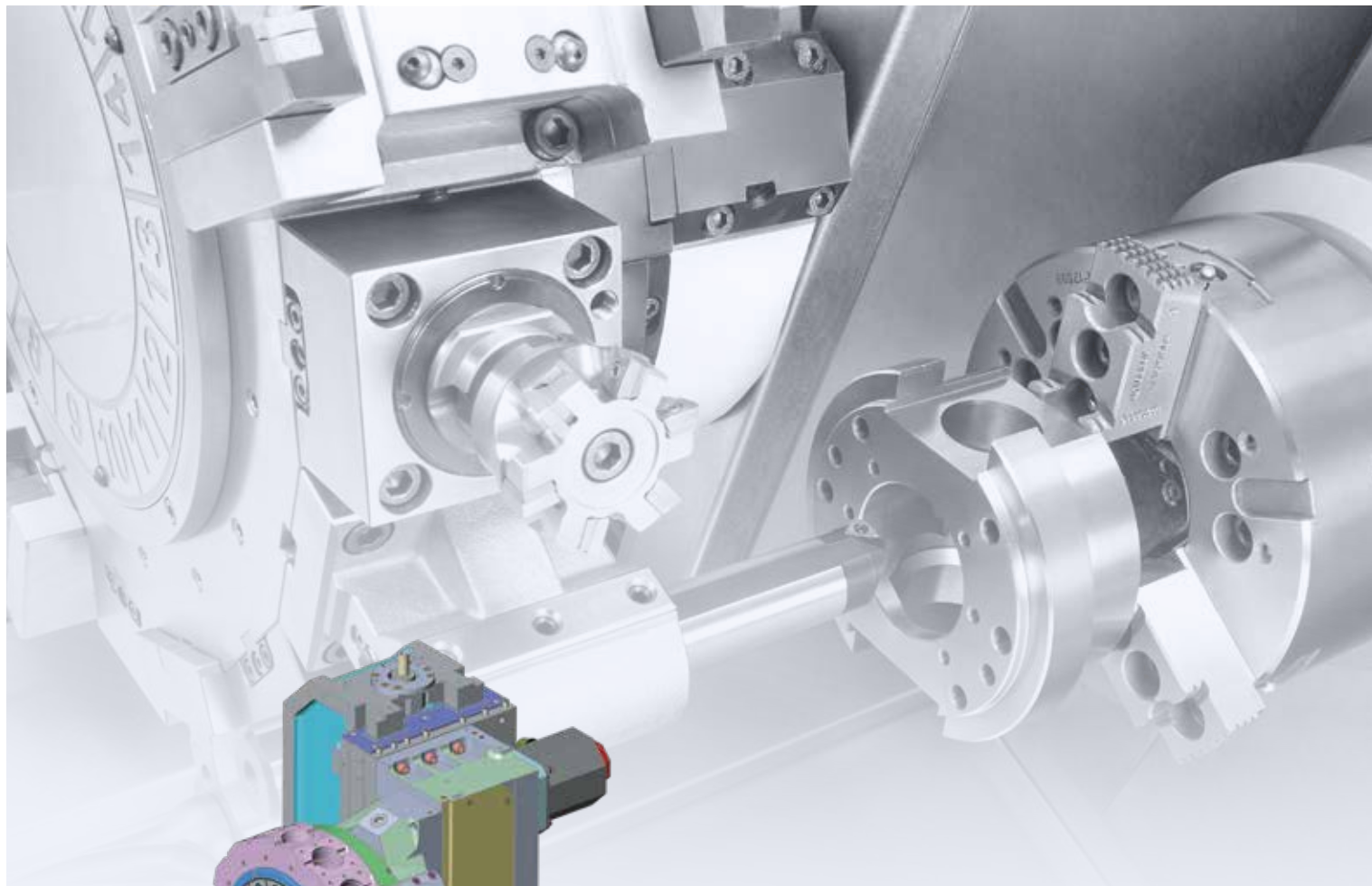
Il basamento del B620 è in ghisa con struttura rinforzata del 20% rispetto alla serie precedente; il giusto mix di rigidità, velocità e smorzamento delle vibrazioni grazie alle guide a rulli sull'asse Z e alle guide prismatiche sugli assi X e Y.



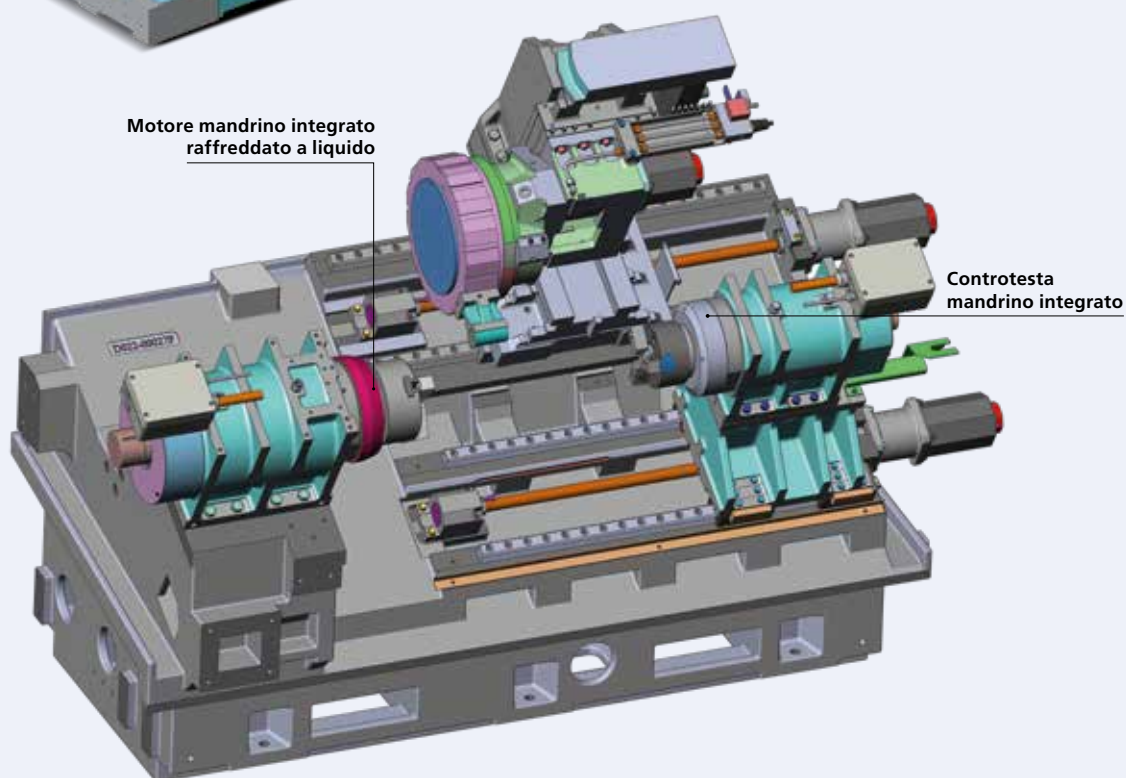
Motore mandrino integrato
raffreddato a liquido



Contropunta asse B

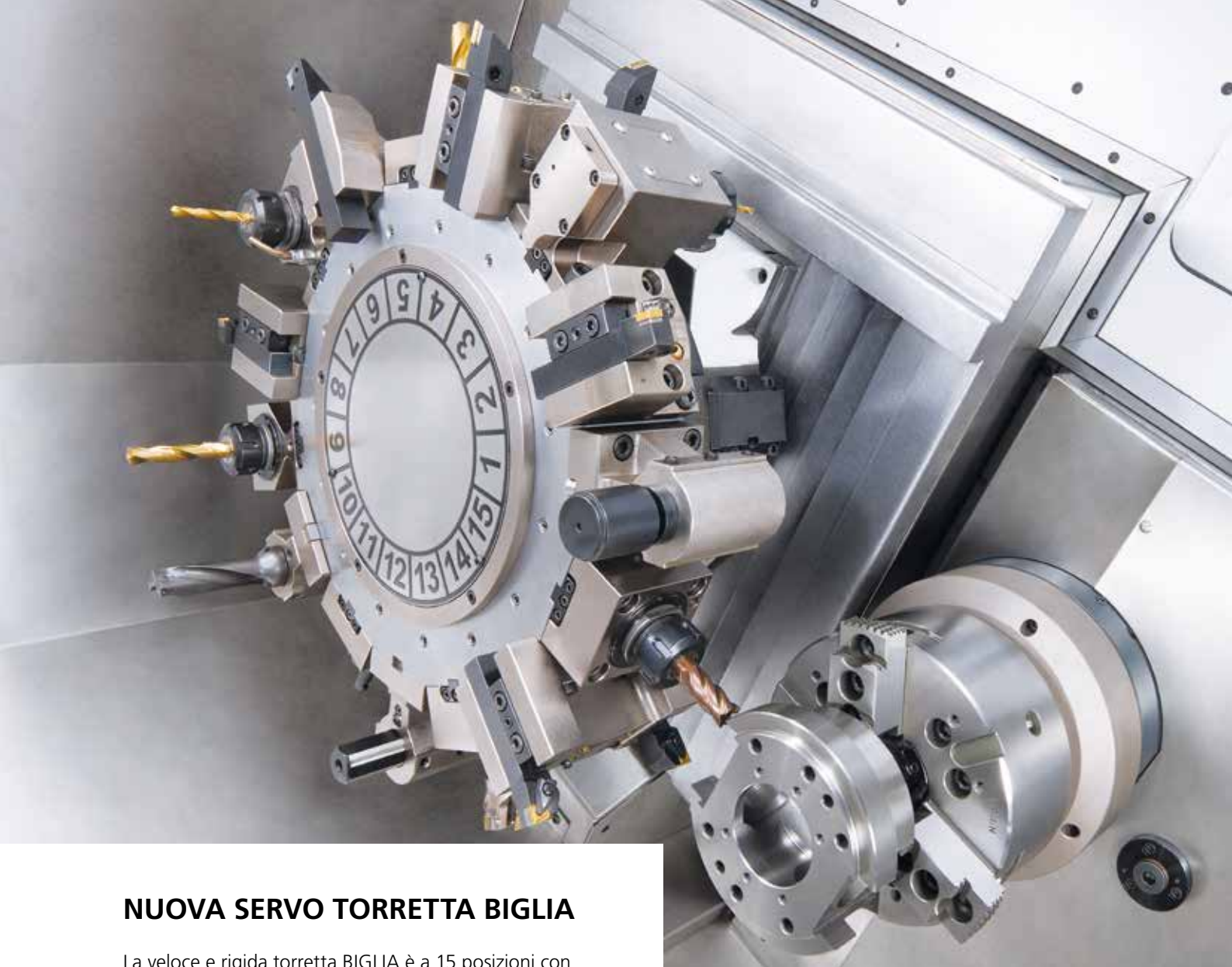


GRUPPO CARRI X E Y
CON GUIDE PRISMATICHE



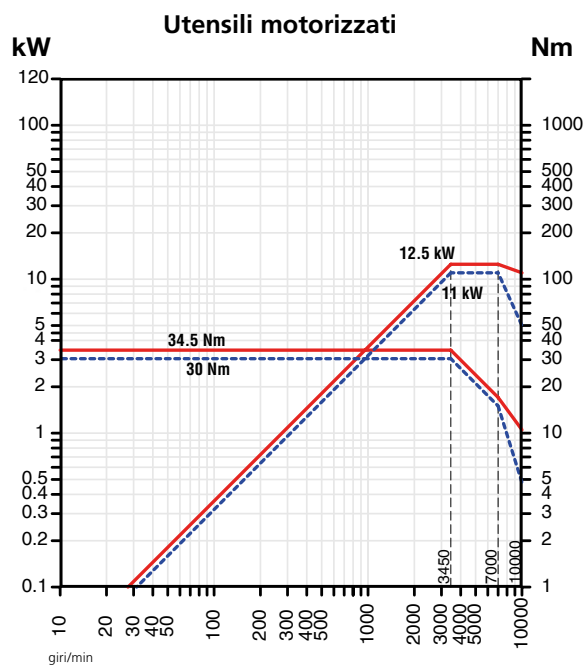
Motore mandrino integrato
raffreddato a liquido

Controtesta
mandrino integrato



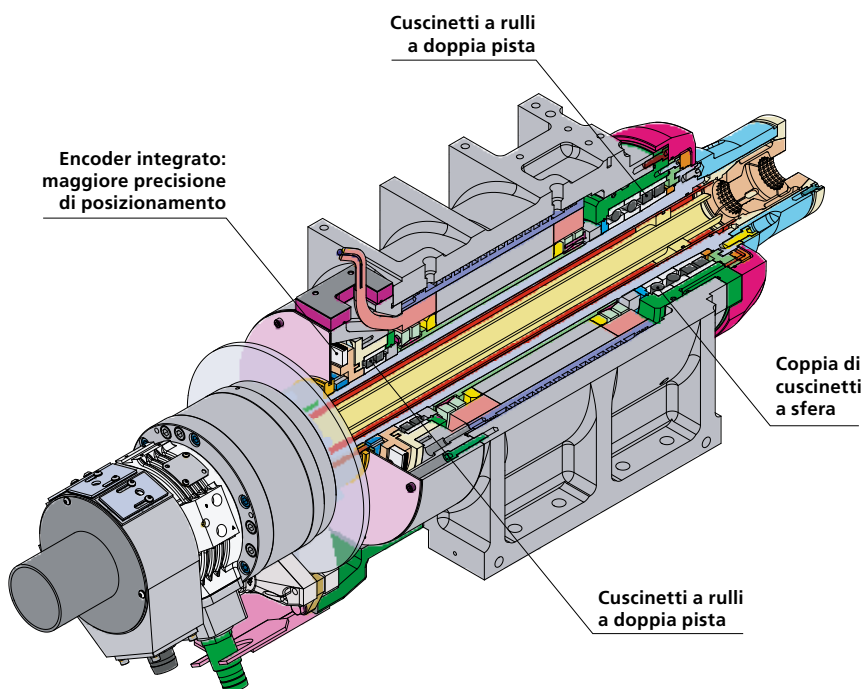
NUOVA SERVO TORRETTA BIGLIA

La veloce e rigida torretta BIGLIA è a 15 posizioni con **trasmissione diretta agli utensili motorizzati**. Il cuore di questa torretta è costituito dal motore integrato nel disco portautensili raffreddato e stabilizzato termicamente con potenza di 12 kW, coppia di 32 Nm e velocità rotazione di 10.000 giri/min che aziona direttamente il portautensile rotante.

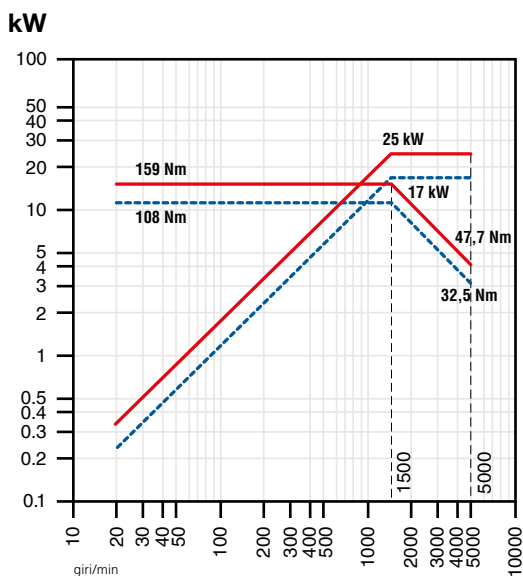


MANDRINI CON MOTORE INTEGRATO

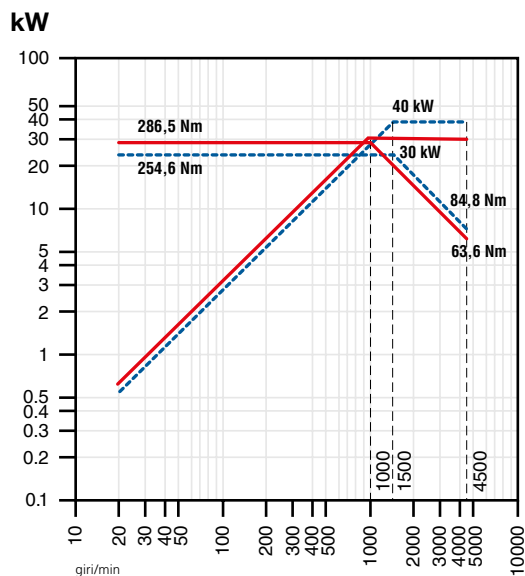
Gli elettromandrini raffreddati a liquido sono azionati da motori con valori di coppia, potenza, velocità al vertice della loro categoria e realizzati con una combinazione di cuscinetti a sfere e rulli cilindrici di alta precisione e rigidità. La rigidità meccanica dei mandrini abbinata a potenza e coppia disponibili ad un basso numero di giri, consentono notevoli asportazioni così come l'ottenimento di elevati valori di rotondità e finitura superficiale.



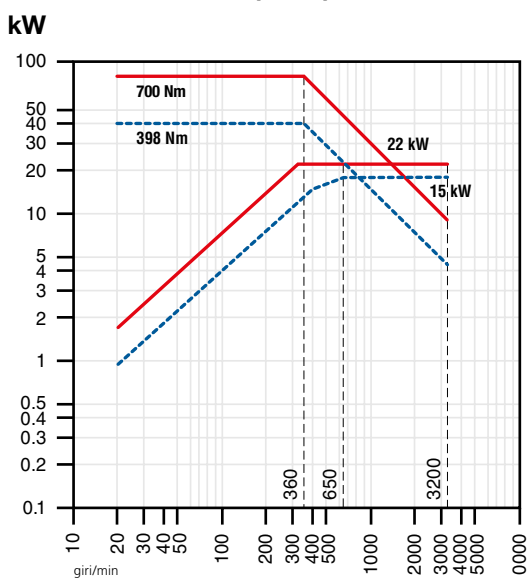
Mandrino principale - Contromandrino ASA 5"



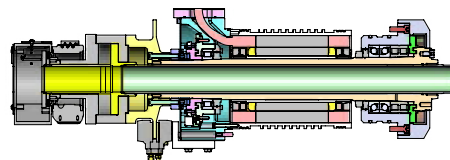
Mandrino principale ASA 6"



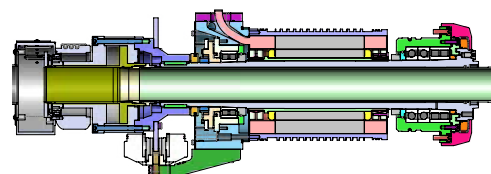
Mandrino principale ASA 8"



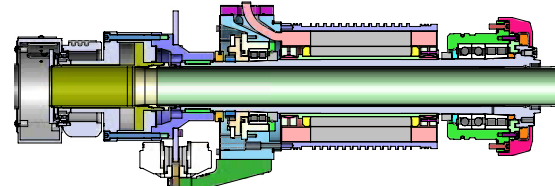
ASA 5"



ASA 6"



ASA 8"





UTENSILI MOTORIZZATI, ASSE C E ASSE Y: lavorazione completa in un solo ciclo



Operazioni ottenibili con l'asse Y

- 1 Fresatura del piano con più passate
- 2 Fresatura cava irregolare (sgrossatura-finitura)
- 3 Fresatura foro e sede
- 4 Fresatura filetto
- 5 Foratura e filettatura serie di fori a reticolo

Le operazioni 2-3-4-5 sono eseguibili con utensili assiali anche sulla faccia del pezzo.

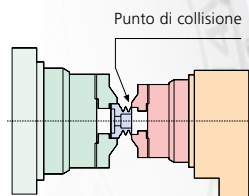
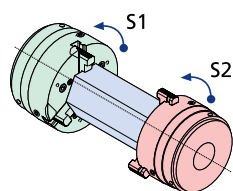


POLIGONATURA

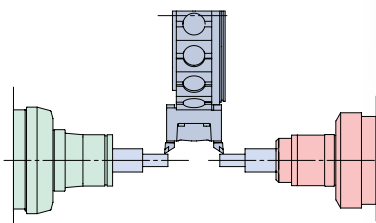
Con questa funzione, utilizzando gli appositi utensili motorizzati è possibile eseguire fresature di poligoni e filetti. Inoltre, con l'apposito mandrinetto porta creatore, è possibile eseguire operazioni di dentatura.

CONTROMANDRINO CON ASSE C: lavorazione completa in un solo ciclo

SINCRONIZZAZIONE MANDRINI
CONTROLLO SFORZO DURANTE
TRASFERIMENTO PEZZO



LAVORAZIONE SPECULARE
Questa funzione permette la lavorazione
con due utensili contemporaneamente
su entrambi i mandrini con riduzione
dei tempi ciclo



Lavorazioni sul contromandrino con utensili fissi



Lavorazioni sul contromandrino con utensili motorizzati ed asse C





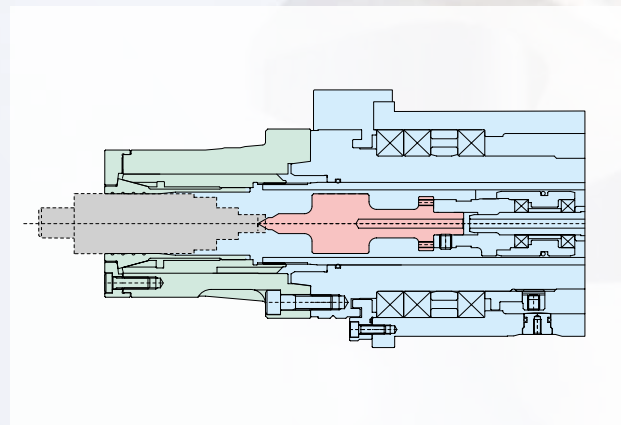
CONTROPUNTA AUTOMATICA

Il movimento della contropunta è comandato da un gruppo motore vite (asse B). Questa soluzione aumenta la flessibilità operativa in quanto sia posizione che forza di spinta sono facilmente impostabili da apposita schermata del CN. Mediante apposito kit opzionale la contropunta può eseguire una foratura in contemporanea alla tornitura.



AZZERATORE UTENSILI

Questo dispositivo facilita l'azzeramento degli utensili. Toccando il sensore con la punta dell'utensile, il valore della correzione viene memorizzato automaticamente nella tabella dei correttori, rendendo rapido e sicuro l'attrezzaggio.



ESPULSORE

Il contro mandrino è equipaggiato con un espulsore pneumatico provvisto di sistema di pulizia della pinza e micro verifica espulsione del pezzo finito.

Produttività ottimale



SCARICATORE AUTOMATICO

Il B620 può essere equipaggiato con due tipi di scaricatore dei pezzi finiti.

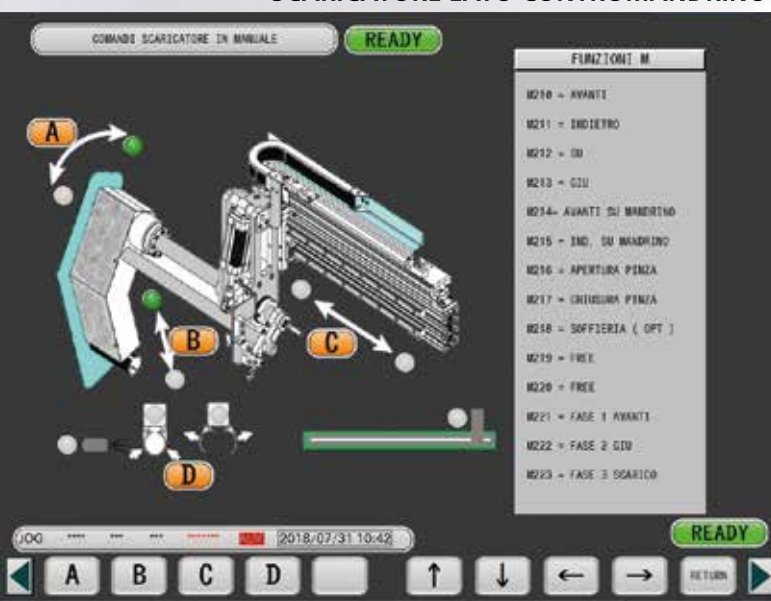
- 1) sistema composto da braccio con paletta ribaltabile che scarica i pezzi finiti su uno scivolo con uscita frontale (scarico da mandrino principale e contro mandrino). Standard.
- 2) Scaricatore a braccio basculante che preleva il pezzo finito dal contro mandrino e lo deposita su un nastro con uscita laterale (indicato per pezzi delicati); opzionale.

Sequenza di scarico scaricatore con braccio basculante per contromandrino:

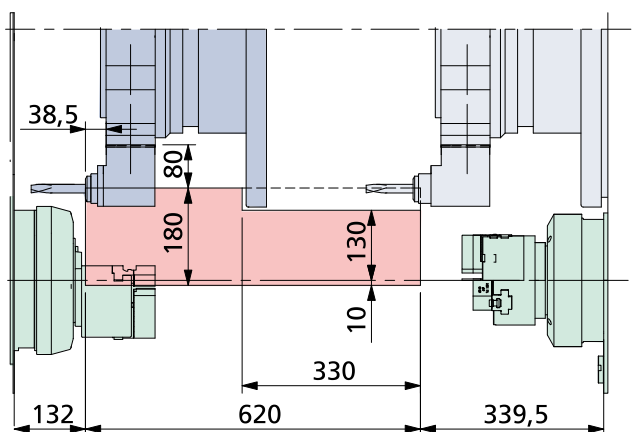
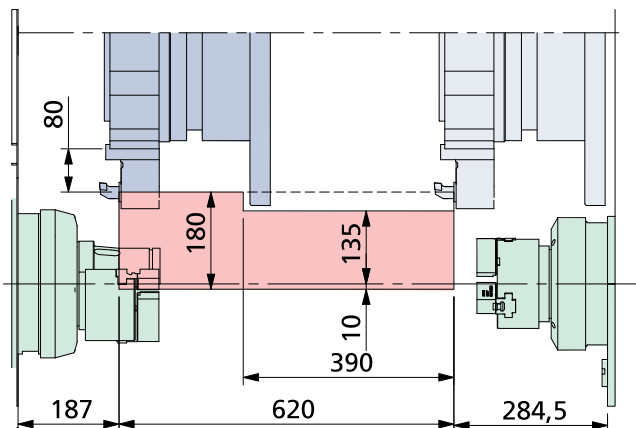
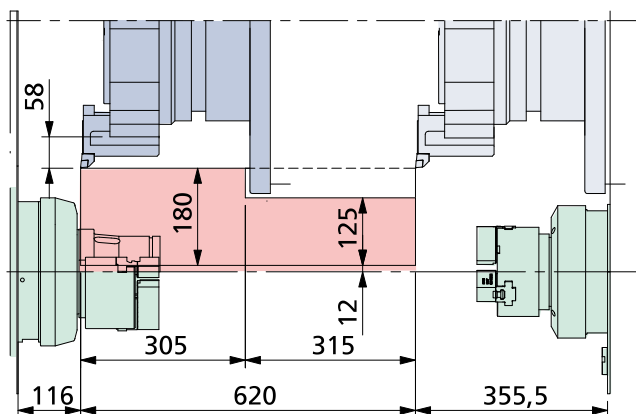
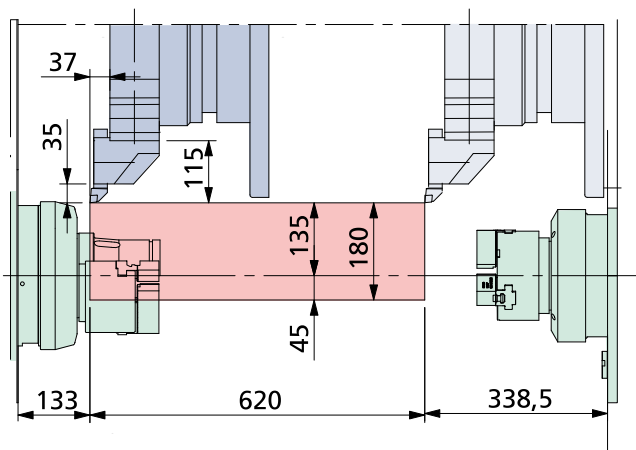
- 1) Prelievo pezzo finito dal contromandrino
- 2) Scarico su nastro interno
- 3) Uscita pezzo laterale



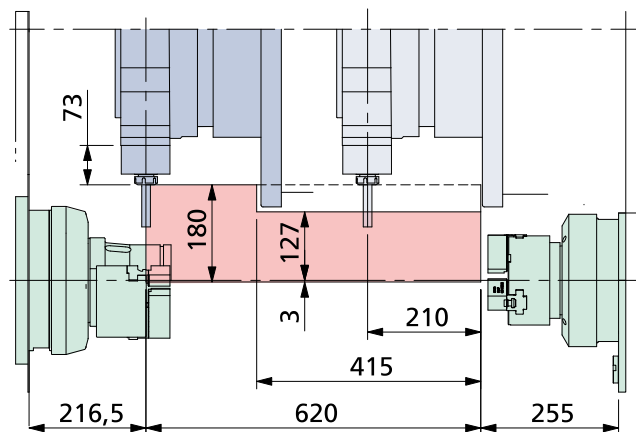
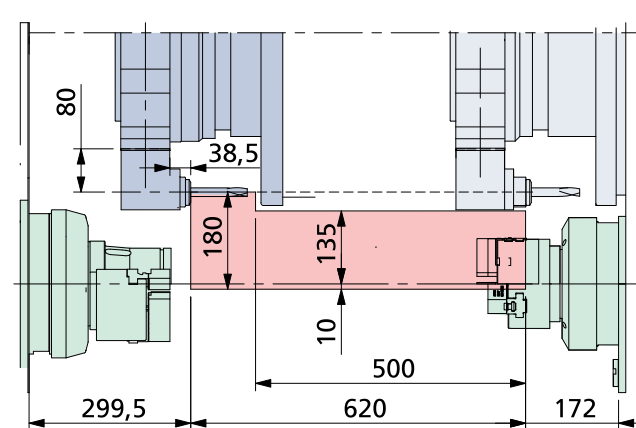
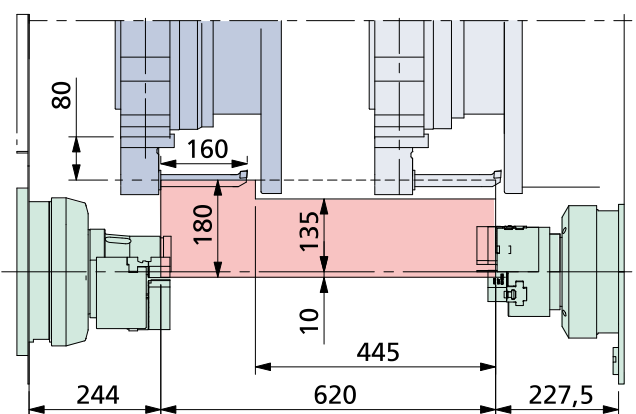
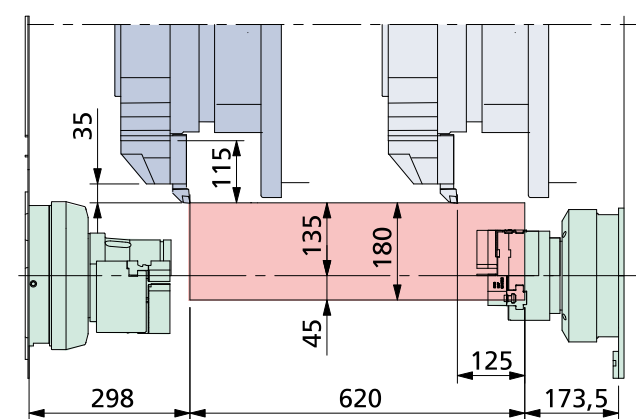
SCARICATORE LATO CONTROMANDRINO



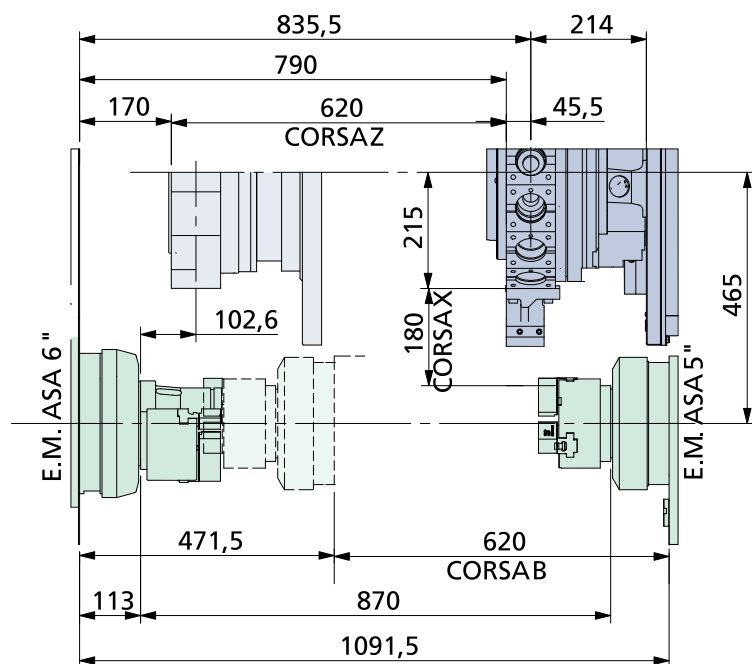
AREE DI LAVORO VERSO MANDRINO PRINC.



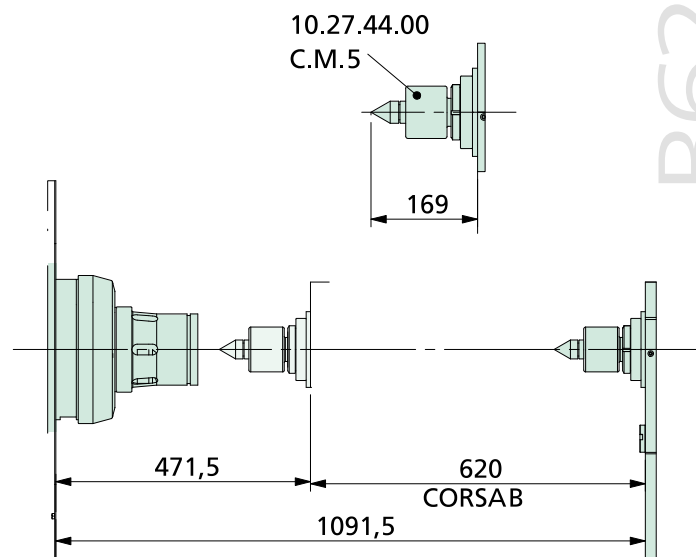
AREE DI LAVORO VERSO CONTRO MANDRINO



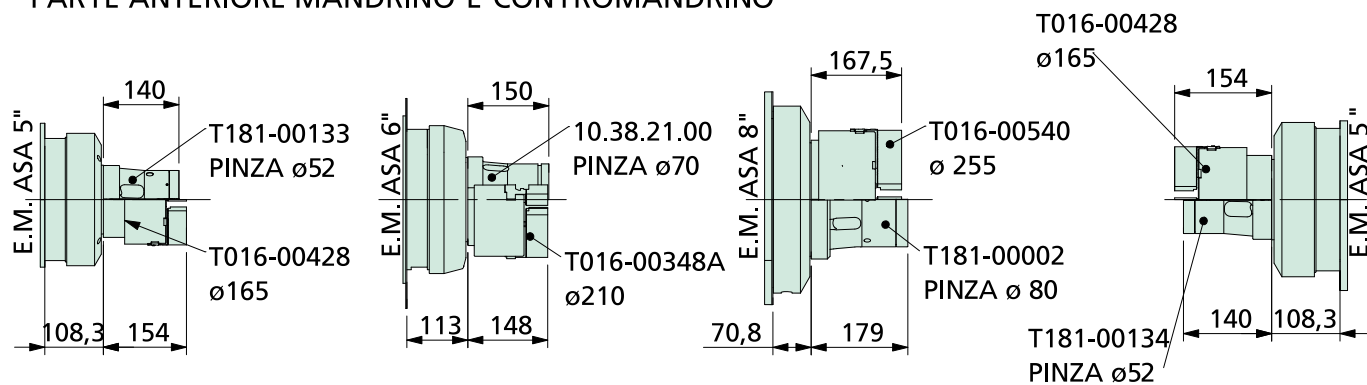
CORSE ASSI



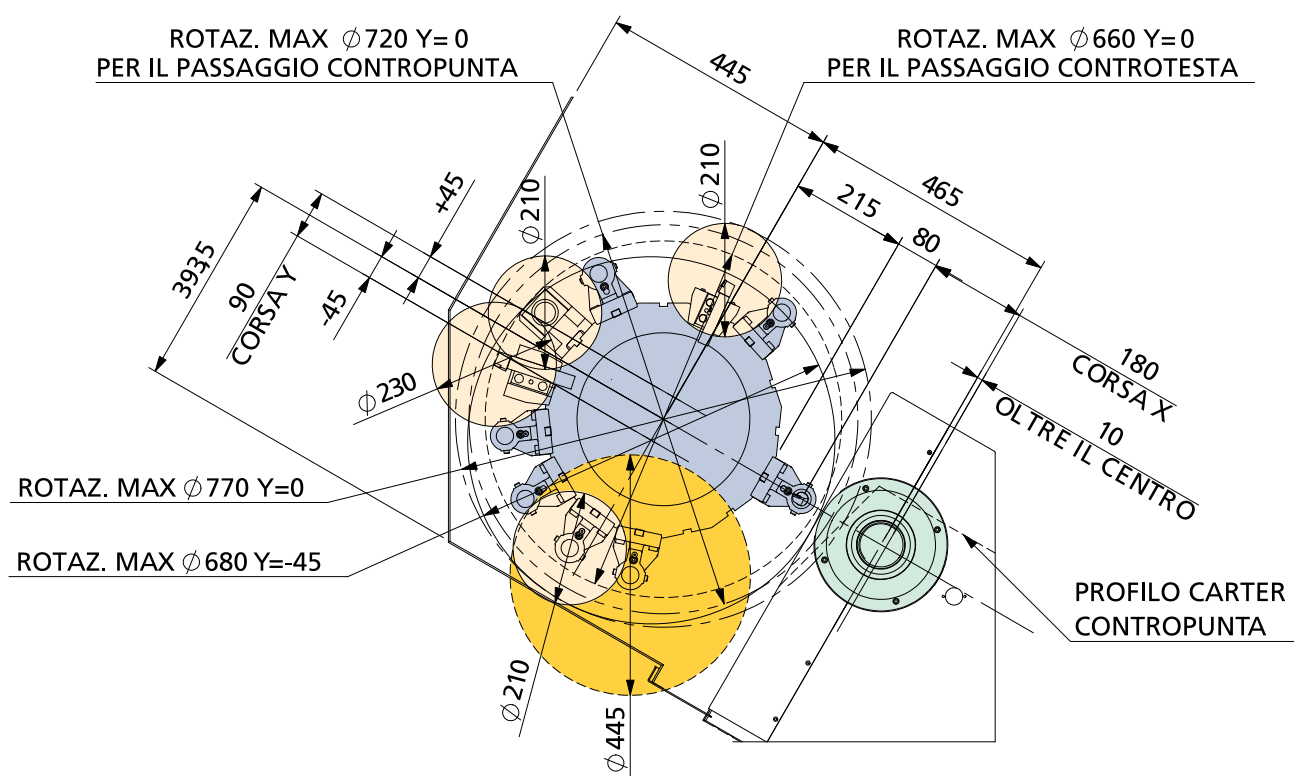
CONTROPUNTA

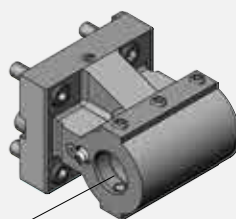
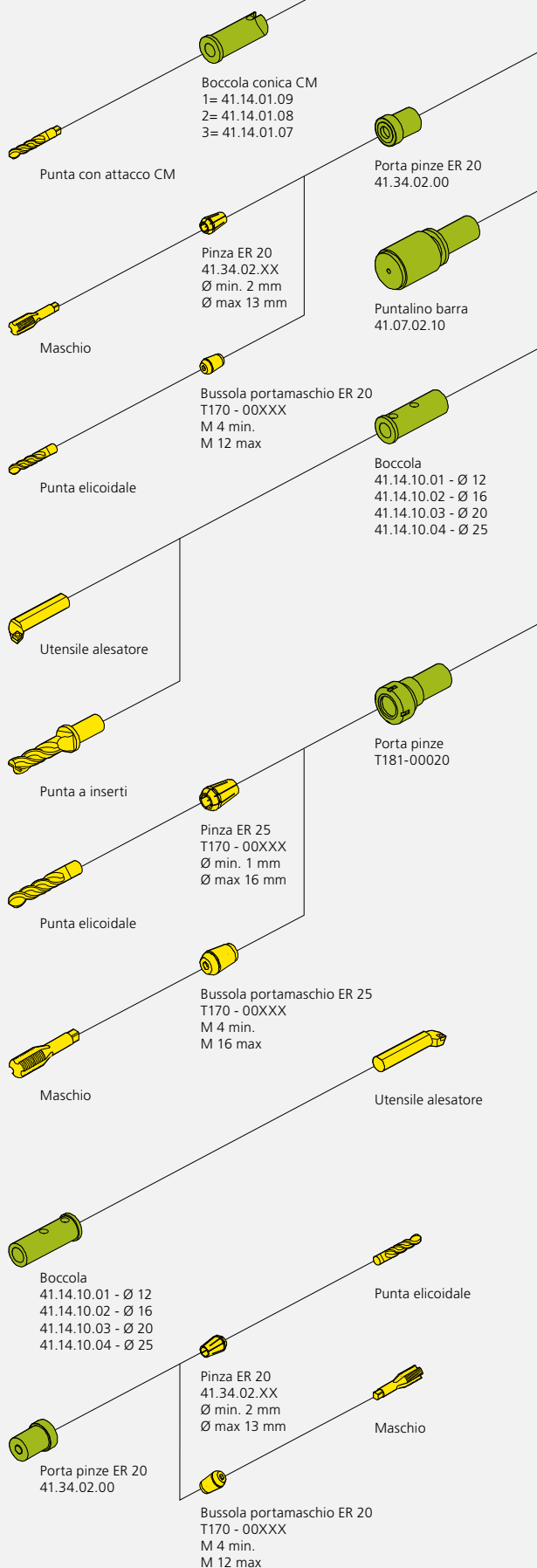


PARTE ANTERIORE MANDRINO E CONTROMANDRINO



CAPACITA' TORRETTA 15 STAZIONI

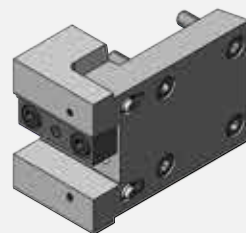




Portabareno Ø32
10.57.75.00

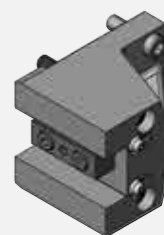


Tappo per
refrigerante
10.57.75.03



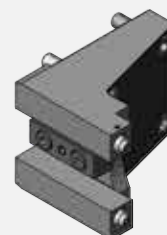
Portautensile
radiale corto
20x20
10.88.02.00

Portautensile
radiale corto
25x25
41.03.37.00



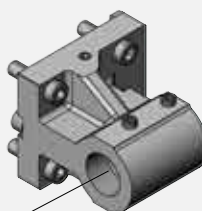
Portautensile
20x20
10.57.60.00

Portautensile
25x25
10.88.16.00

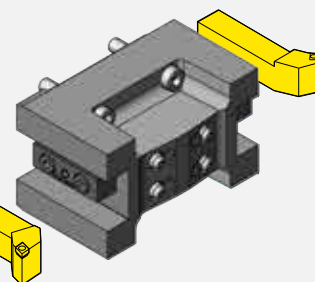


Portautensile
da taglio 20x20
10.57.77.00

Portautensile
da taglio 25x25
0088-00047

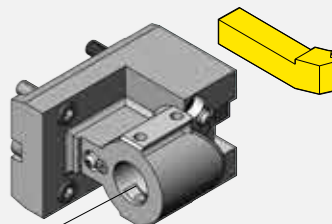


Portabareno Ø32 arretrato
10.57.74.00

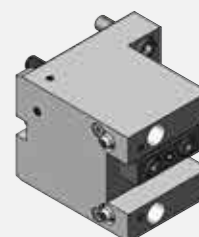


Portautensile
doppio 20x20
10.57.76.00

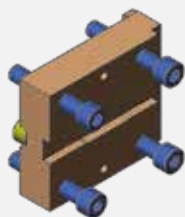
Portautensile
doppio 25x25
10.88.10.00



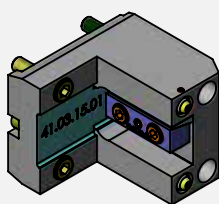
Portabareno Ø32 e portautensile 20x20
10.57.91.00



Portautensile
frontale 25x25
41.03.36.00



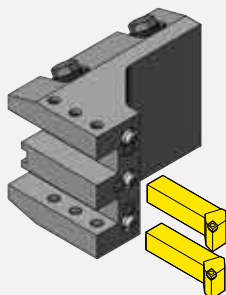
Distanziale H=25
10.88.19.00



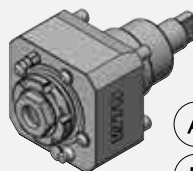
Portautensile radiale arretrato 20x20
41.03.15.01



* Supporto a coda di rondine
10.57.92.00

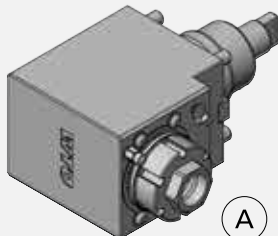


* Portautensile verticale doppio
41.03.25.00



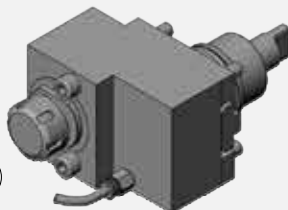
A
B

Mandrinetto radiale
T134-00242 ER25-QF
T134-00089C ER32
● T134-00243 ER25-QF
● T134-00092B ER32



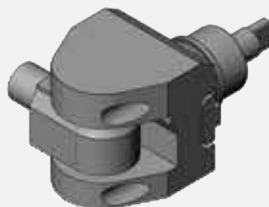
A
B

Mandrinetto assiale
T134-00212A ER25
T134-00210A ER32
● T134-00213A ER25
● T134-00211A ER32



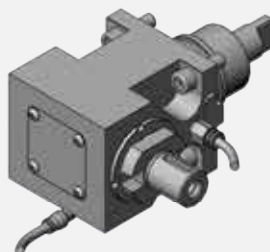
B

Mandrinetto radiale
12.000 giri/min
H=108 T134-00026A

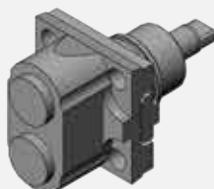


B

Mandrinetto orientabile
6000 giri/min
T134-00251



Mandrinetto poligonatore
T134-00283



B

* Mandrinetto radiale doppio
6000 giri/min
T134-00119



Pinza ER32
T170-00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 20 mm



Bussola portamaschio ER32
T170-00XXX
M 4 min.
M 20 max



A



Pinza ER25
T170-00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 10 mm



Bussola portamaschio ER25
T170-00XXX
M 3 min.
M 10 max



B



Nuovo FANUC i-HMI



PANNELLO DI CONTROLLO ERGONOMICO

CNC Fanuc I-HMI:
- Video a colori 15"
touch screen
- Tastiera "QWERTY"

- Pannello operativo BIGLIA
- Trasmissione dati:
porta ethernet,
memory card, USB,
porta RS 232.



INTUITIVITÀ, SEMPLICITÀ

i-HMI è la nuova interfaccia uomo-macchina, video a colori 15" touch screen. Con il nuovo i-HMI l'operatore può con un semplice tocco accedere a tutte le funzioni che il CNC mette a disposizione. Dalla pianificazione del lavoro, alle pagine personalizzate dalla BIGLIA, alla visualizzazione in tempo reale delle condizioni di lavoro, per arrivare all'inserimento della documentazione tecnica specifica.



VISUALIZZAZIONE DEI DATI

Visualizzazione dei dati utili durante la lavorazione; dalla posizione corrente degli assi e gli avanzamenti di lavoro, alle informazioni relative alle velocità e assorbimento corrente dei mandrini, funzioni G modali e programma di lavoro. Il tutto in una unica videata e in tempo reale.



MANUAL GUIDE: FACILITÀ, RAPIDITÀ E SICUREZZA DI PROGRAMMAZIONE (Standard)

L'innovativo software MANUAL GUIDE, con un'interfaccia grafica semplice ed intuitiva, con potenti funzioni di "editing" ed una vasta scelta di cicli di lavorazione (tornitura, fresatura e foratura), consente di eseguire anche i programmi più complessi con facilità e rapidità. Dotato di una realistica simulazione grafica 3D, esso permette di verificare in sicurezza il programma realizzato.

Interfaccia personalizzata Biglia per un processo più intuitivo



OPZIONI DI RAPIDA VISUALIZZAZIONE

Possibilità di utilizzo dell'opzione con documentazione digitale inserita nella pagina appropriata. Set-Up contropunta, vita utensile personalizzata dalla BIGLIA, monitoraggio sforzo utensile SBS, variazione di velocità mandrino CSS, il tutto in modalità semplice e interattiva.



SFASAMENTO ANGOLARE

Per le macchine dotate di contromandrino impostazione automatica e veloce dello sfasamento angolare per la lavorazione di barre poligonali.



AUTOACCENSIONE E PRERISCALDAMENTO (Opzione)

Consente alla macchina di accendersi automaticamente a un orario prestabilito, avviando un ciclo automatico di riscaldamento portando la macchina a una temperatura operativa stabile così da raggiungere l'equilibrio termico prima della lavorazione.



SBS: MONITORAGGIO SFORZO UTENSILE (Opzione)

Questo dispositivo controlla gli utensili che sono fortemente impegnati e sono quindi soggetti a rotture (taglio, sgrossatura, punte ad inserto o elicoidali, ecc.) consentendo la lavorazione automatica in sicurezza con una sorveglianza ridotta.



CSS: VARIAZIONE DI VELOCITÀ MANDRINO (Opzione)

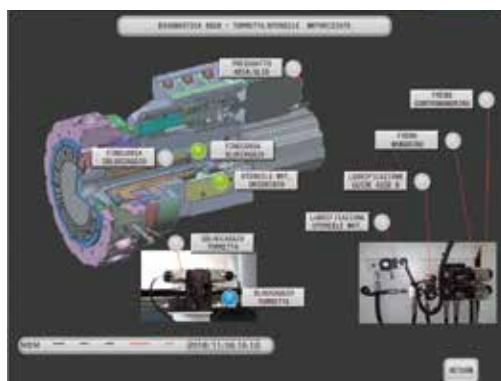
Consente di variare la velocità di rotazione mandrino per eliminare problemi di risonanza e vibrazioni nella lavorazione di particolari a sbalzo.



SLO FUNZIONE ROMPI TRUCIOLO (Opzione)

Funzione software per eliminare i trucioli lunghi. Questa funzione fa oscillare l'utensile lungo la direzione di taglio, spezzando i trucioli senza compromettere né la precisione né la qualità della finitura superficiale.

Diagnostica e manutenzione



GESTIONE, DIAGNOSTICA e MANUTENZIONE

Monitoraggio costante delle condizioni di lavoro dei principali organi di funzionamento. Pressioni di esercizio, motori, usure, livelli oli con semplici istruzioni relative alle modalità e le tempistiche di manutenzione.

C A R A T T E R I S T I C H E T E C N I C H E

B620

TORNIO MODELLO		B620 ASA 5"	B620 ASA 6"	B620 ASA 8"
CAMPO DI LAVORO				
Max. diam. lavorabile da barra	mm	51	70	80
Max. diametro lavorabile da ripresa	mm	250	360	360
Max. lunghezza lavorabile	mm	620	620	620
Max. diametro rotante	mm	700	700	700
MANDRINO PRINCIPALE				
Velocità max. di rotazione	giri/min	5000	4500	3200
Naso mandrino	ASA	5"	6"	8"
Foro mandrino	mm	59,5	77,5	91
Diametro interno cuscinetti	mm	90	110	130
Diametro autocentrante	mm	165 / 210	210 / 250	210 / 250
Potenza max.	kW	17 - 25	30 - 40	15 - 22
Coppia max.	Nm	108 - 159	286	398 - 700
CONTROTESTA				
Velocità max. di rotazione	giri/min	5000		
Naso mandrino	ASA	5"		
Foro mandrino	mm	59,5		
Foro passante utile	mm	50		
Diametro interno cuscinetti	mm	90		
Diametro autocentrante	mm	140 / 165		
Potenza max.	kW	17 - 25		
Coppia max.	Nm	108 - 159		
TORRETTA				
Numero posizioni	N°	15		
Stelo utensile per esterno / interno	mm	20x20 - 25x25 - Ø32		
Tempo rotazione (1 pos)	sec	0,15		
UTENSILI MOTORIZZATI				
Numero posizioni	N°	15		
Velocità max. di rotazione	giri/min	6000 - 10.000		
Potenza motore	kW	11 - 12,5		
Coppia motore	Nm	30 - 34,5		
ASSE C				
Minimo valore programmabile	°	0,001		
Velocità max. rapida	giri/min	100		
ASSI				
Corsa asse X	mm	180		
Corsa asse Z	mm	620		
Corsa asse Y	mm	+45 / -45		
Corsa asse B	mm	620		
Rapido asse X	m/min	18		
Rapido asse Z	m/min	30		
Rapido asse Y	m/min	18		
Rapido asse B	m/min	30		
CONTROPUNTA				
Cono portapunta	CM	5 e 4		
Rapido asse B	m/min	18		
REFRIGERANTE				
Capacità vasca	l	300		
Portata nominale pompa	l/min	60		
Potenza motore pompa	kW	1,1		
DIMENSIONI - PESO				
Ingombro con trasportatore trucioli	cm	455,1x206,5x204,2h		
Altezza centro mandrino	mm	1080		
Peso con trasportatore trucioli	kq	6500	6650	6700

INGOMBRO MACCHINA

B620

