ТОКАРНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

B750 | B1250

Biglia

Технология режущей кромки и несравненная производительность

B750

Biglia

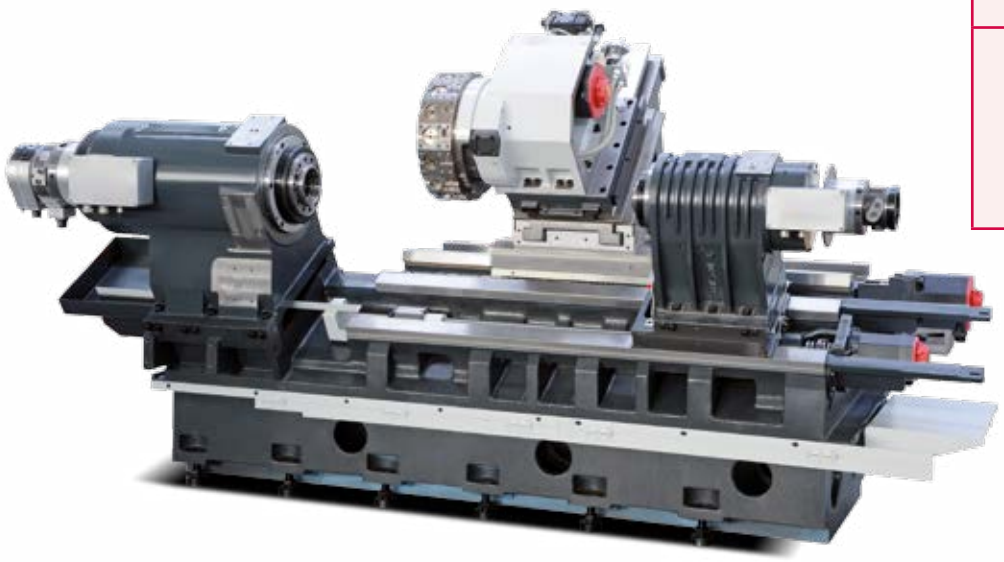
Новая серия B750/B1250 представлена многофункциональными токарными обрабатывающими центрами. Модели оснащены новой револьверной головкой с прямым встроенным двигателем и представлены в 10 вариациях с длиной точения от 750 мм до 1250 мм. Обрабатывающий центр позволяет выполнять большой перечень работ от точения до сложной обработки благодаря автоматической ЧПУ управляемой задней бабке, противошпинделю, приводным инструментам и осям C и Y.

Большая точность

Высокие показатели точности достигнуты благодаря массивной станине, устойчивой к температурным расширениям от нагрева шпинделя, револьверной головки и гидравлической системы.

Повышенная производительность

Высокая эффективность обработки обеспечена массивной станиной из литейного чугуна и плоскими упроченными направляющими по всем осям, которые гарантируют высокую жесткость и исключают вибрации. Быстрая индексация револьверной сервоголовки BIGLIA и эффективный съем стружки как при точении, так и при фрезеровании благодаря новым мощным серводвигателям.



Конфигурации станка

B750 / B1250
- стандартный станок с автоматической ЧПУ-управляемой задней бабкой

B750M / B1250M
- вращающиеся инструменты (12/16)
- ось C
- автоматическая ЧПУ-управляемая задняя бабка

B750SM / B1250SM
- вращающиеся инструменты (12/16)
- ось C главного шпинделя
- ось C противошпинделя

B750Y / B1250Y
- вращающиеся инструменты (12/16)
- ось C
- ось Y
- автоматическая ЧПУ-управляемая задняя бабка

B750YS / B1250YS
- вращающиеся инструменты (12/16)
- ось C главного шпинделя
- ось Y
- ось C противошпинделя

Производственная гибкость и эффективный съем стружки

B1250

Biglia

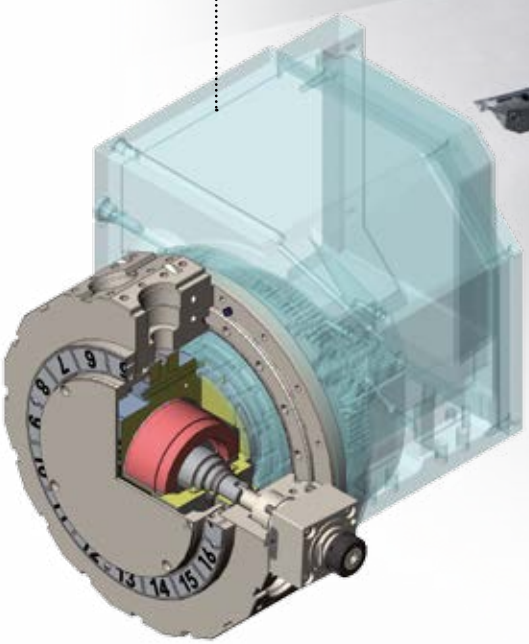
Станки B1250 и B750 оснащены одинаковыми револьверными головками и каретками по осям X и Y. Модель B1250 предназначена для обработки длинных прутков. Станок оснащен удлиненной станиной с продольным ходом 1310 мм и прочной автоматической ЧПУ-управляемой задней бабкой с гидравлической пинолью 115 мм. B1250 позволяет использовать неподвижные люнеты двух типов: с позиционированием за счет каретки по оси Z или с управлением двигателем по осям.

Температурная стабильность

Для снижения габаритных изменений и продолжительного сохранения характеристик точности температура нагреваемых узлов (электрошпиндель, гидравлический блок) контролируется блоком охлаждения.

Революверная сервоголовка со встроенным двигателем

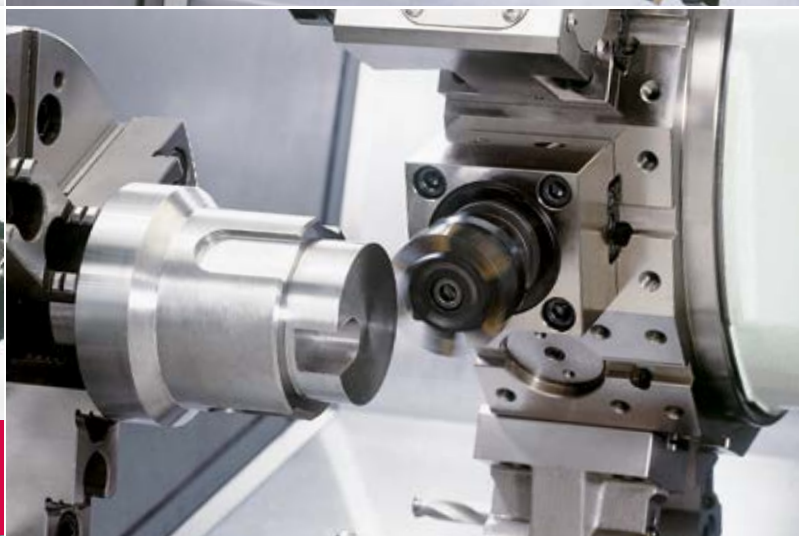
17,5 кВт
56 Нм
10000* об/мин



Новая революверная сервоголовка Biglia с прямым приводом

Быстрая революверная сервоголовка с 12 или 16 вращающимися инструментами (время индексации – 0,3 сек) оснащена крупной муфтой HIRTH (диаметр 230 мм) и позволяет установить до 34 инструментов и использовать их одновременно. Новая система приводных инструментов является отличительной чертой новой революверной головки.
Вращение приводных инструментов осуществляется напрямую при помощи встроенного в инструментальную плиту двигателя.

* при использовании стандартных вращающихся инструментов скорость вращения шпинделя ограничена 6000 об/мин.



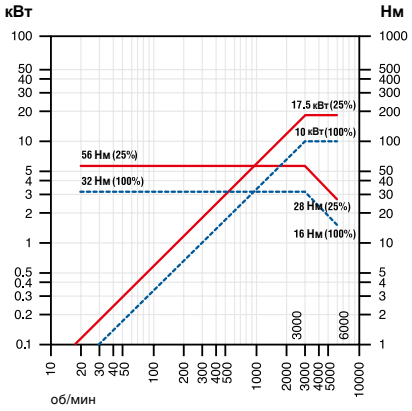
Приводные инструменты

Новая револьверная головка станков серии B750/B1250 оснащена прямым охлаждаемым двигателем (10-17,5 кВт – макс. 10000 об/мин) для привода вращающихся инструментов.
Кинематическая схема упрощена, движение производится за счет муфты прямой передачи между встроенным двигателем и вращающимся инструментом.

Основные преимущества такой системы:
- **СОКРАЩЕНИЕ ВИБРАЦИЙ**
- **ИСКЛЮЧЕНИЕ ПОТЕРИ МОЩНОСТИ И ЛЮФТОВ**
- **СНИЖЕНИЕ НАГРЕВА**

Инновационное решение обеспечивает высокую жесткость, исключительное качество чистовой обработки поверхности, эффективный съем стружки и снижение шума.

Приводные инструменты



Характеристики обработки – материал C40 (модели M-SM-Y-YS)

ОБРАБОТКА ПРИВОДНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ					
ФРЕЗЕРОВАНИЕ			**СВЕРЛЕНИЕ**		
Диаметр торцевой фрезы	мм	40	Диаметр сверла с реж. пластинами	мм	30
Количество адаптеров 45°	N°	4	Скорость вращения шпинделя	об/мин	800
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1600	Скорость резания	м/мин	85
Глубина осевого реза	мм	3	Скорость подачи	мм/мин	120
Глубина радиального реза	мм	32	Скорость подачи	мм/об	0,1
Скорость резания	м/мин	200	Скорость съема стружки	см³/мин	56,5
Скорость подачи	мм/мин	765	**НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ**		
Скорость съема стружки	см³/мин	73	Метчик	мм	20x1,5

* при использовании стандартных вращающихся инструментов скорость вращения шпинделя ограничена 6000 об/мин.

Шпиндели

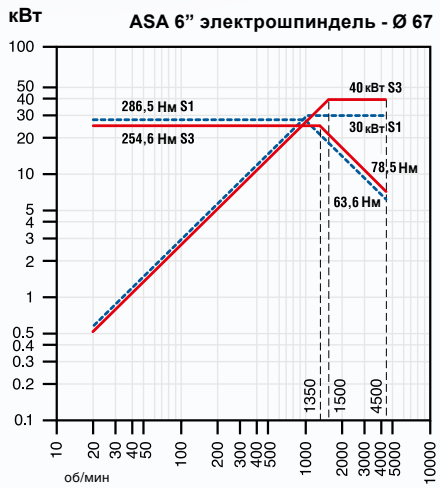
Модели серии B1250 и B750 оснащены встроенными двигателями шпинделей с жидкостным охлаждением, кроме B1250, которая поставляется со стандартным шпинделем. Станки позволяют производить обработку прутков от 65 мм до 102 мм. Электрошпиндели оснащены мощными (22-38 кВТ) высокомоментными (286-1014 Нм) двигателями.
Сочетание роликовых и шариковых подшипников, высокий момент и мощность обработки при низкой скорости вращения обеспечивают эффективный съем стружки, качественную чистовую обработку, точность круглости.

РАЗМЕРЫ ШПИНДЕЛЕЙ				
Электрошпиндели	Отверстие (мм)	об/мин*	кВт*	Нм*
ASA 6”	67	4500	40	286
ASA 8”	82	3500	22	700
ASA 8”	95/102,5	3000	38	1014
Шпиндели с ременным приводом	Отверстие (мм)	об/мин*	кВт*	Нм*
ASA 8”	102,5	2800	30	772

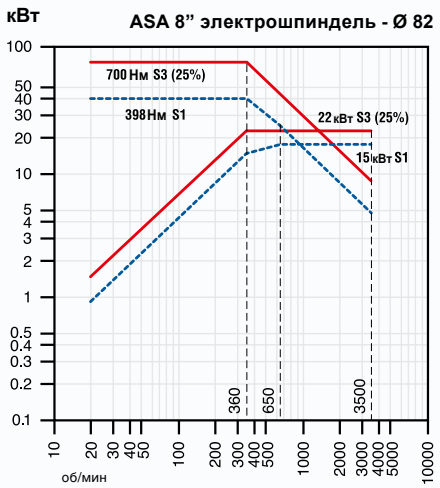
* максимальные значения

СХЕМА КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

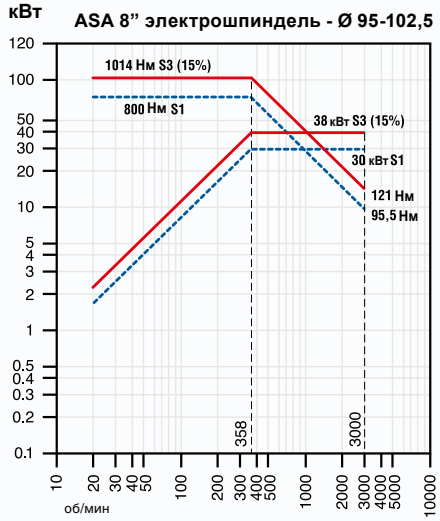
ГЛАВНЫЕ ШПИНДЕЛИ



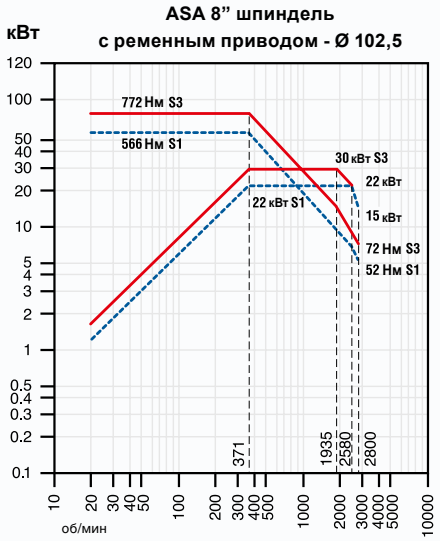
B750



B750-B1250

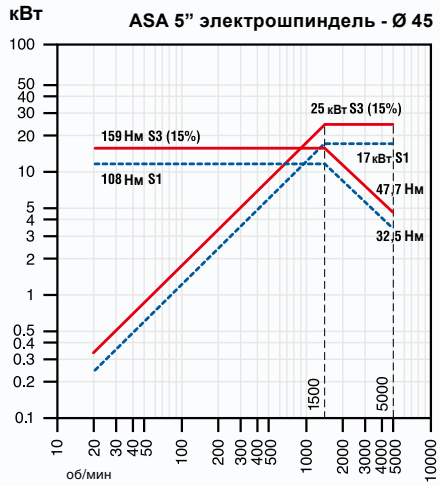


B750-B1250

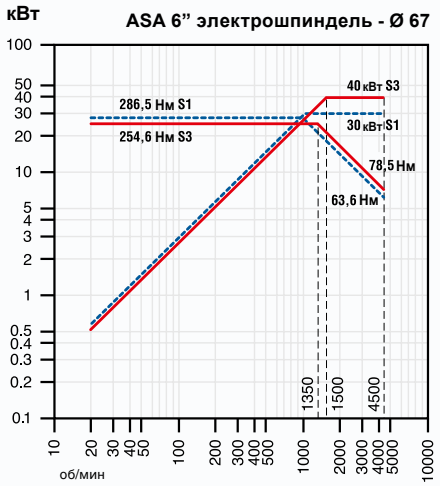


B1250

ПРОТИВОШПИНДЕЛИ



B750



B750-B1250

Широкий выбор опций и оснастки

Стандартные характеристики

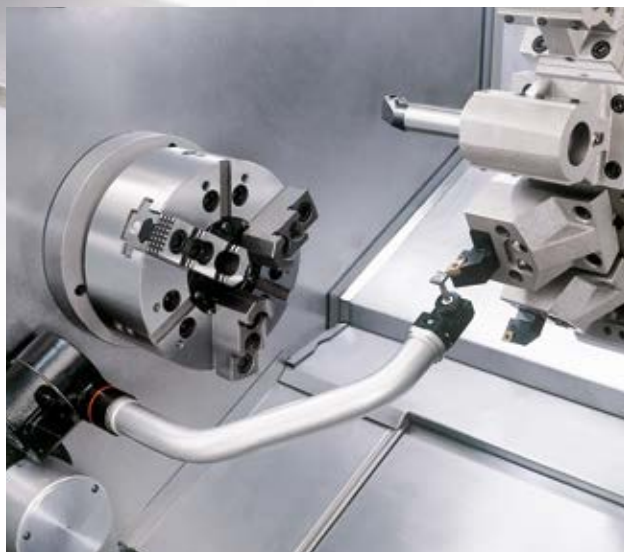
- станина из литейного чугуна
- револьверная сервоголовка BIGLIA на 12/16 приводных инструментов
- инструментальный комплект (державки и втулки)
- система охлаждения
- конвейер удаления стружки
- двухцветная сигнальная лампа
- подача СОЖ под средним давлением и фильтр
- кондиционер электрошкафа

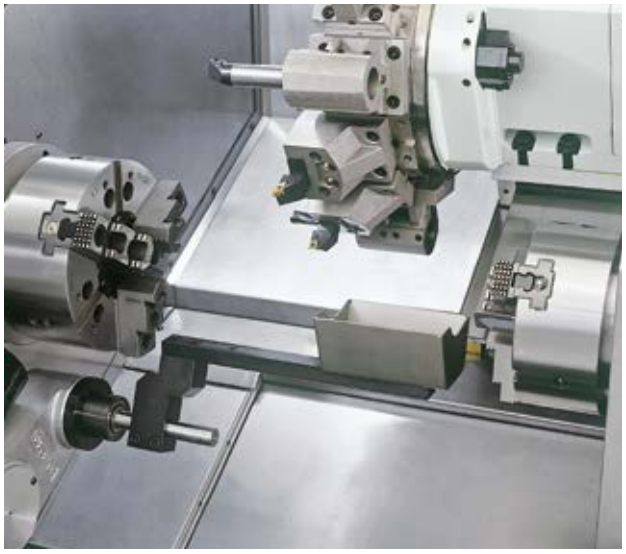
Опции

- устройство настройки инструментов
- подача СОЖ под высоким давлением
- вращающаяся задняя бабка
- фильтр СОЖ
- комплект для обработки прутка
- конвейер готовых деталей
- маслоотделитель
- система вытяжки жидкости
- система контроля нагрузки на инструмент SBS
- автоматическая дверь

Противошпиндель

Для обработки со всех сторон заготовка автоматически транспортируется от главного шпинделя к противошпинделю. Противошпиндель оснащен системой контроля нагрузки по оси B и пневматическим эжектором для проверки наличия заготовки (опция) и обеспечения безопасной обработки.





Устройство настройки инструментов (опция)

Устройство быстро и точно выполняет настройку инструментов. Вершина инструмента соприкасается с датчиком, и значение коррекции автоматически сохраняется в соответствующей базе данных ЧПУ.

Комплект для обработки прутков (опция)

Комплект включает автоматический ловитель готовых деталей для выгрузки обработанных заготовок, модули для станков с противошпинделем и пневматический эжектор с системой очистки зажимного устройства.

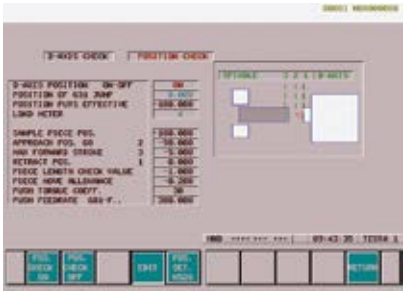
Широкий выбор оснащения и опций

Задняя бабка с гидравлической пинолью (B1250).

Автоматическая ЧПУ-управляемая задняя бабка

(стандартная функция базовой модели, моделей M и Y)

Станки серий B750 и B1250 оснащены задней бабкой и каретками, которые перемещаются по плоским направляющим. Позиционирование бабки производится автоматически.
В станках B750 управление задней бабкой выполняется за счет серводвигателя и ШВП (по оси B). Такое решение обеспечивает производственную гибкость оборудования, поскольку позиционирование и усилие управляются ЧПУ, и позволяет одновременно выполнять операции точения и сверления (опция).
В станках B1250 позиционирование задней бабки выполняется кареткой с револьверной головкой (ось Z). Длина хода гидравлической пиноли диаметром 115 мм составляет 150 мм. Модели B750/B1250 могут быть оснащены опционально вращающейся задней бабкой с интеграцией с пинолью.



Контроль усилия задней бабки

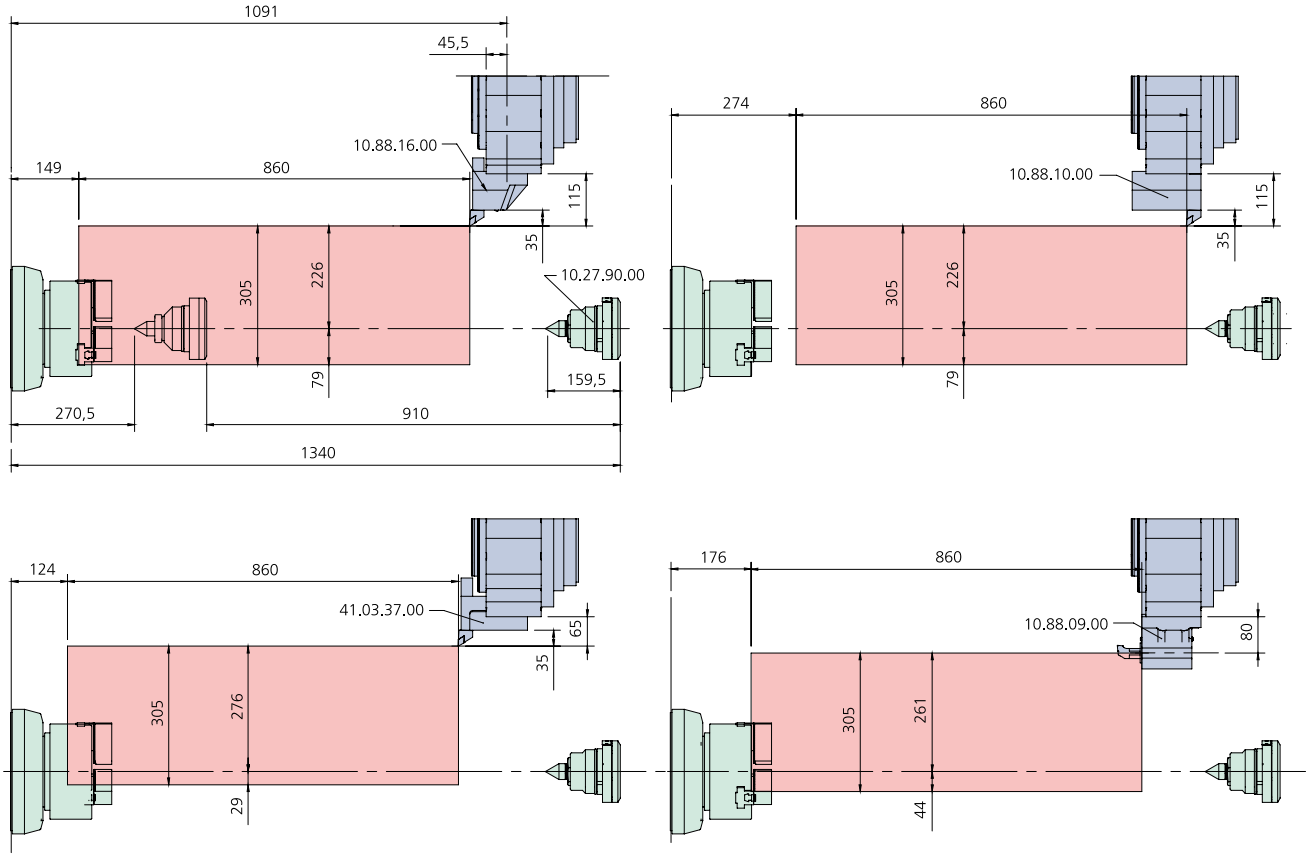
Задняя бабка по оси B (стандартная функция для B750, опция для B1250).

Автоматический неподвижный люнет
(опция доступна только для B1250)

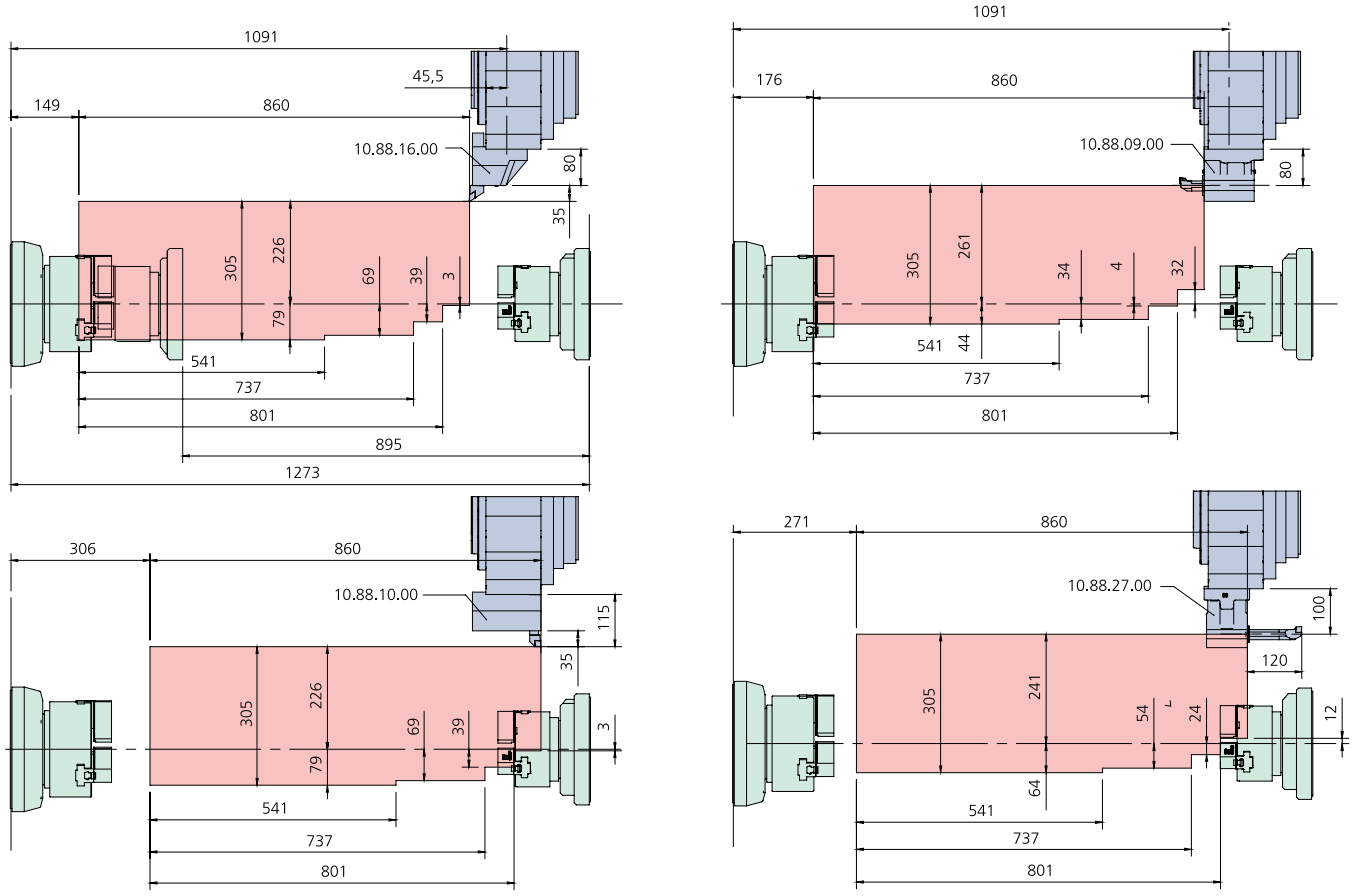
Автоматический люнет с механизмом самоцентровки предназначен для прутков диаметром до 240 мм.
Позиционирование, зажим и разжим захватов выполняется программой.
Неподвижный люнет может быть одинарным или двойным и представлен двумя моделями:
- люнет с позиционированием по оси Z
- люнет, управляемый двигателем перемещений по осям.

Его перемещения могут быть синхронными или независимыми от каретки по оси Z.

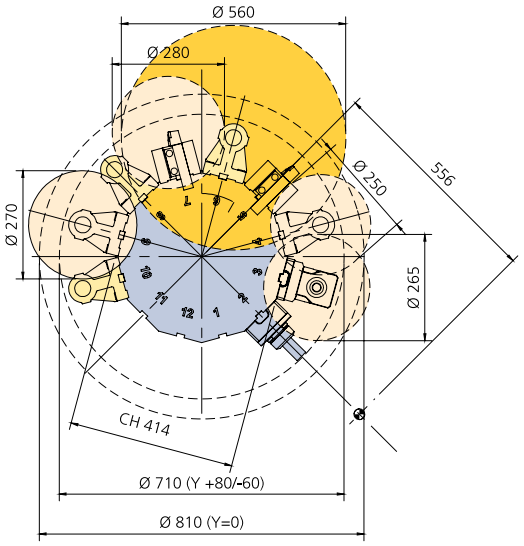
ЗОНА ТОЧЕНИЯ С ЗАДНЕЙ БАБКОЙ B750 И РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ НА 16 ИНСТРУМЕНТОВ



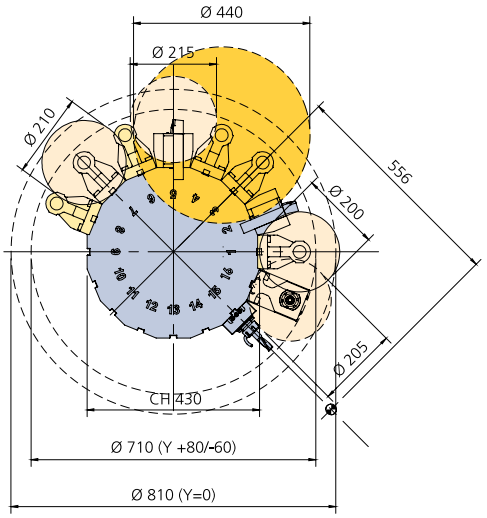
ЗОНА ТОЧЕНИЯ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ B750 И РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ НА 16 ИНСТРУМЕНТОВ



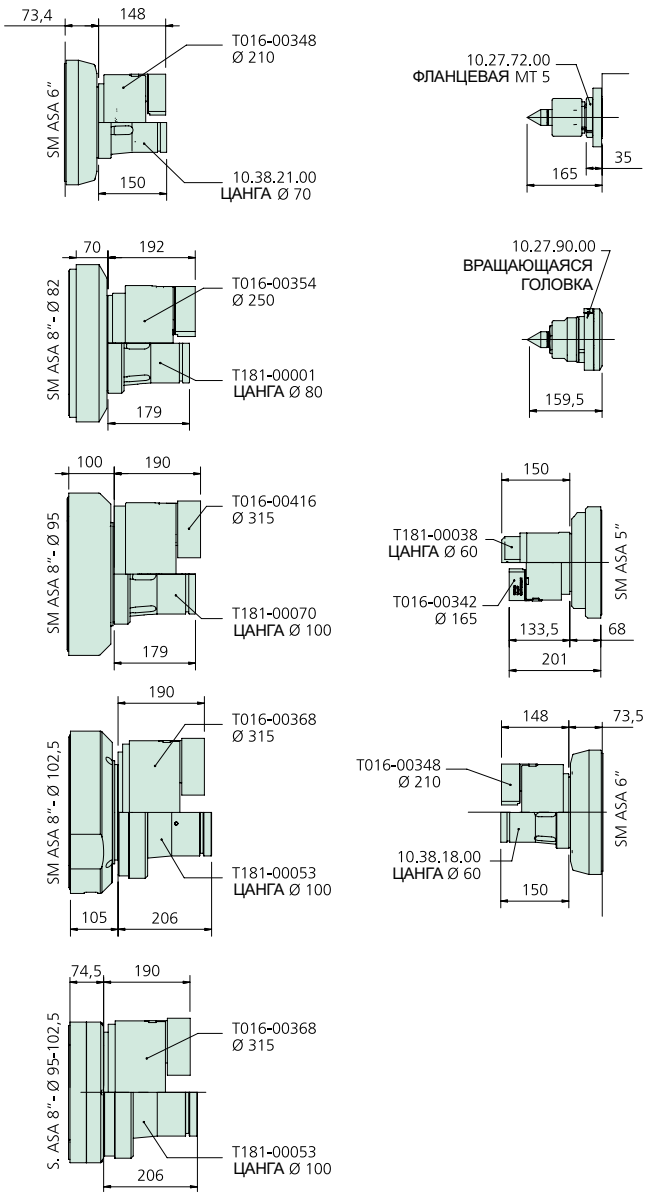
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА НА 12 ИНСТРУМЕНТОВ B750-B1250



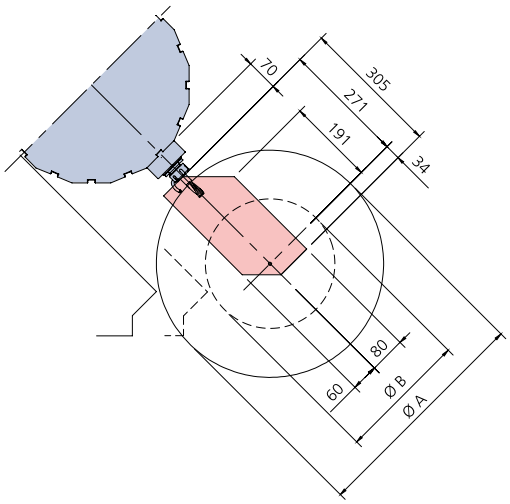
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА НА 16 ИНСТРУМЕНТОВ B750-B1250



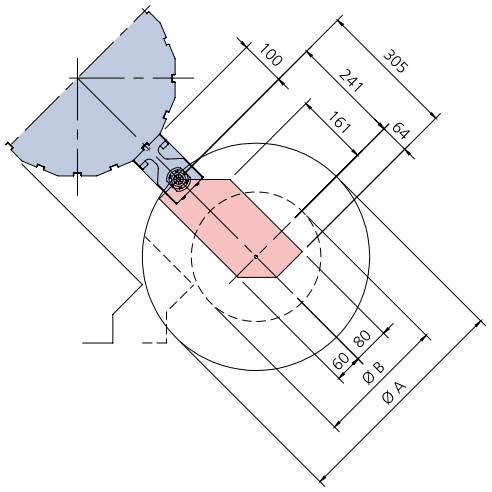
ТОРЦЕВАЯ СТОРОНА ШПИНДЕЛЯ B750-B1250



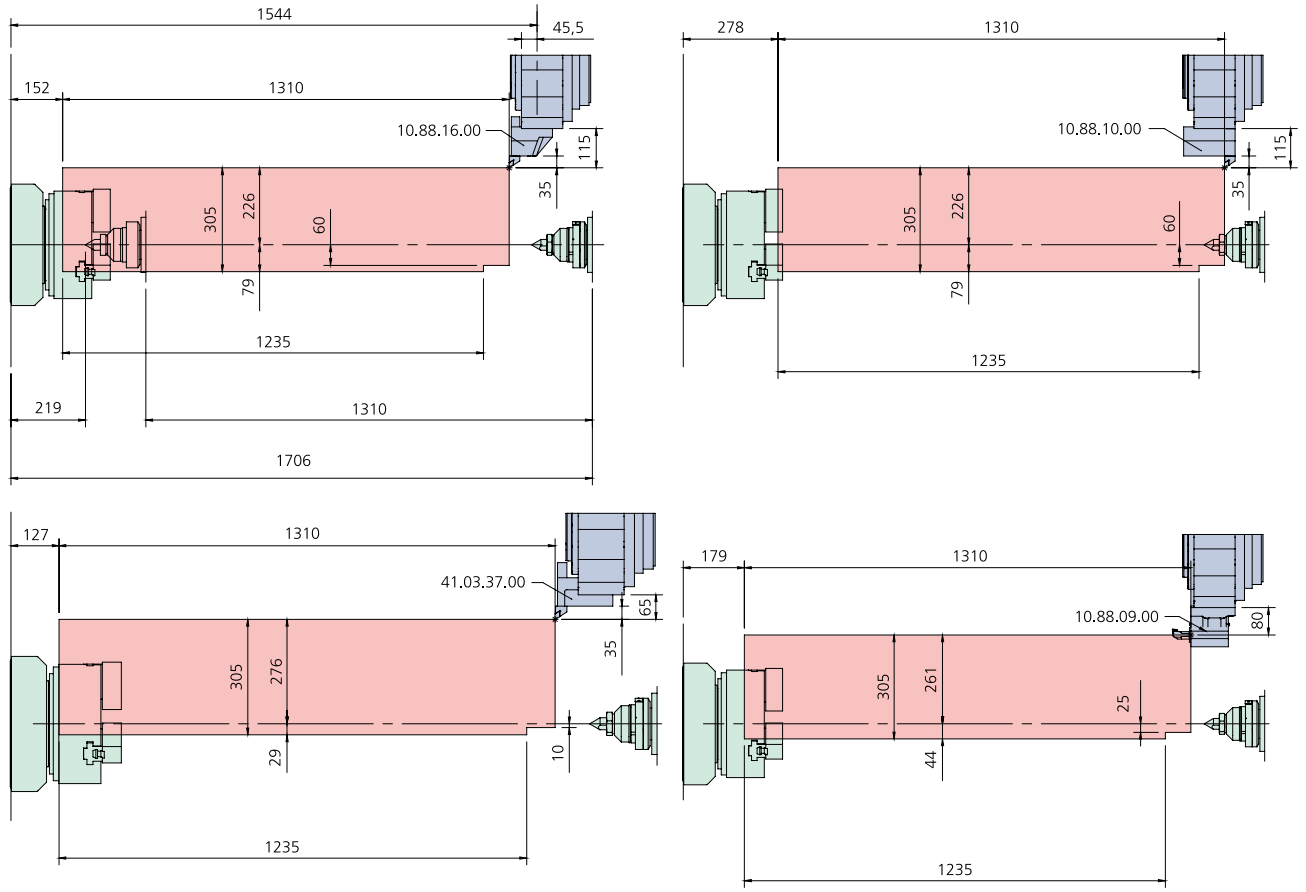
ЗОНА ФРЕЗЕРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЬ B750-B1250



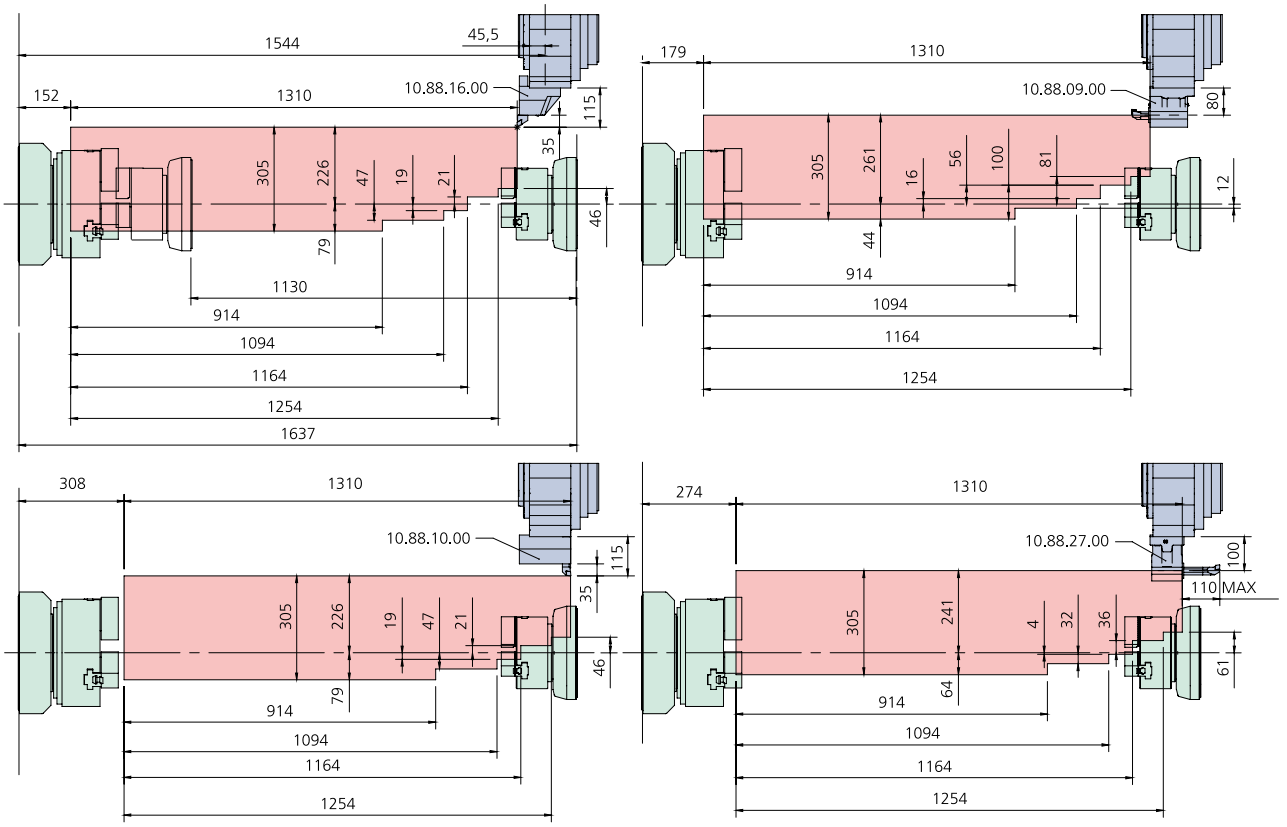
A = 500 мм – максимальный диаметр поворота
при револьверной головке в точке Y0
B = 285 мм – максимальный диаметр поворота
при револьверной головке в точке Y+ = 80 мм



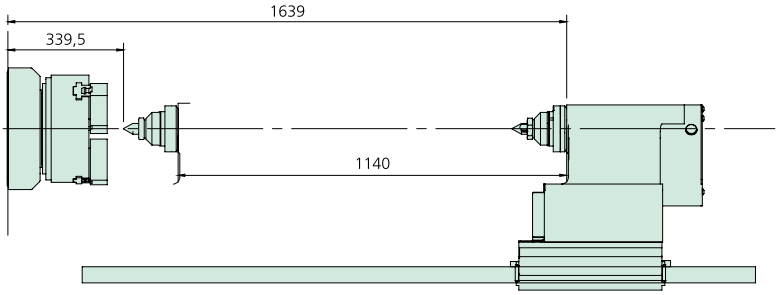
ЗОНА ТОЧЕНИЯ С ЗАДНЕЙ БАБКОЙ И РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ НА 16 ИНСТРУМЕНТОВ



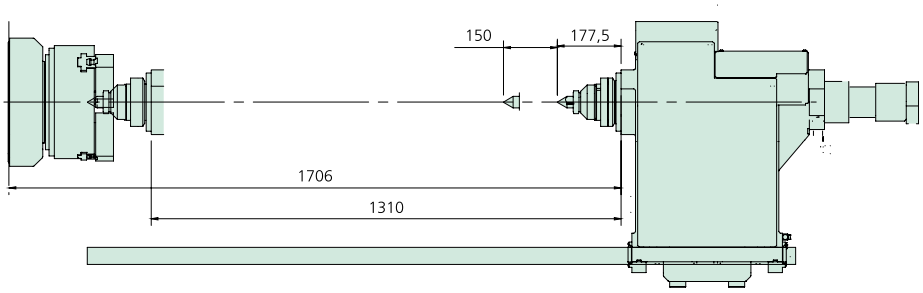
ЗОНА ТОЧЕНИЯ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ И РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ НА 16 ИНСТРУМЕНТОВ



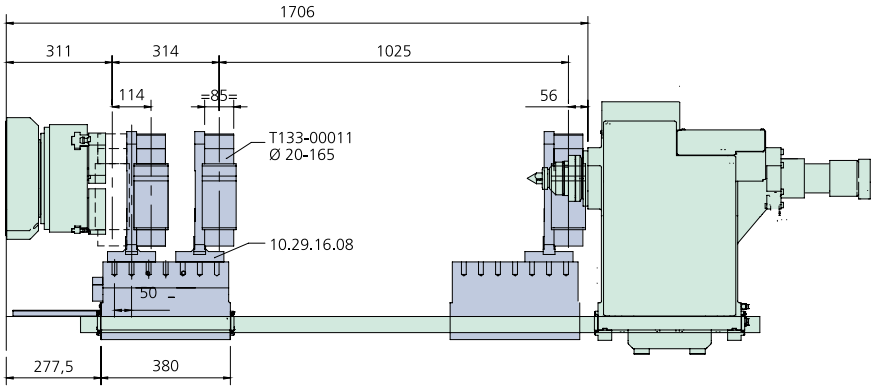
ЗАДНЯЯ БАБКА ПО ОСИ B



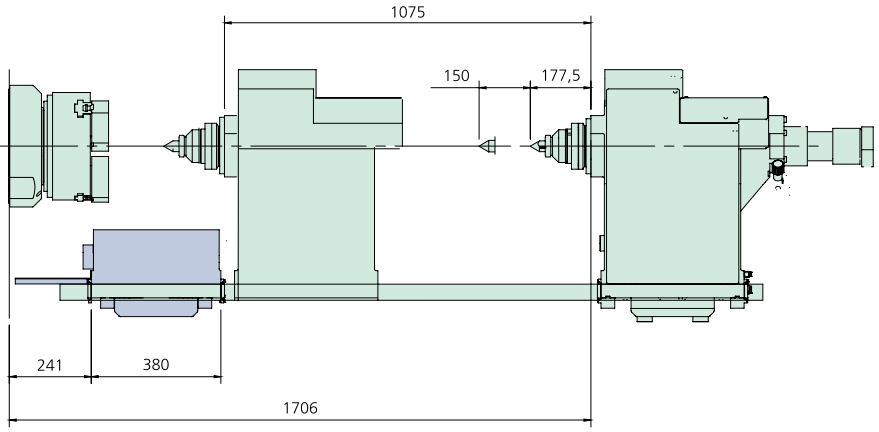
ЗАДНЯЯ БАБКА



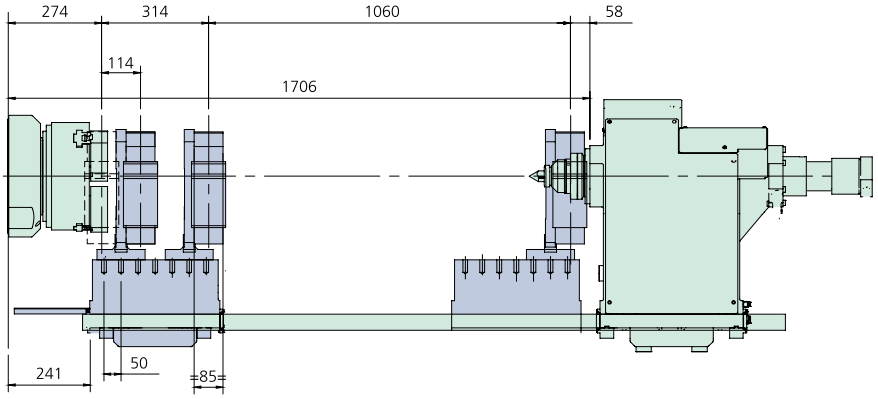
ЛЮНЕТ. УПРАВЛЯЕМЫЙ ДВИГАТЕЛЕМ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ПО ОСЯМ

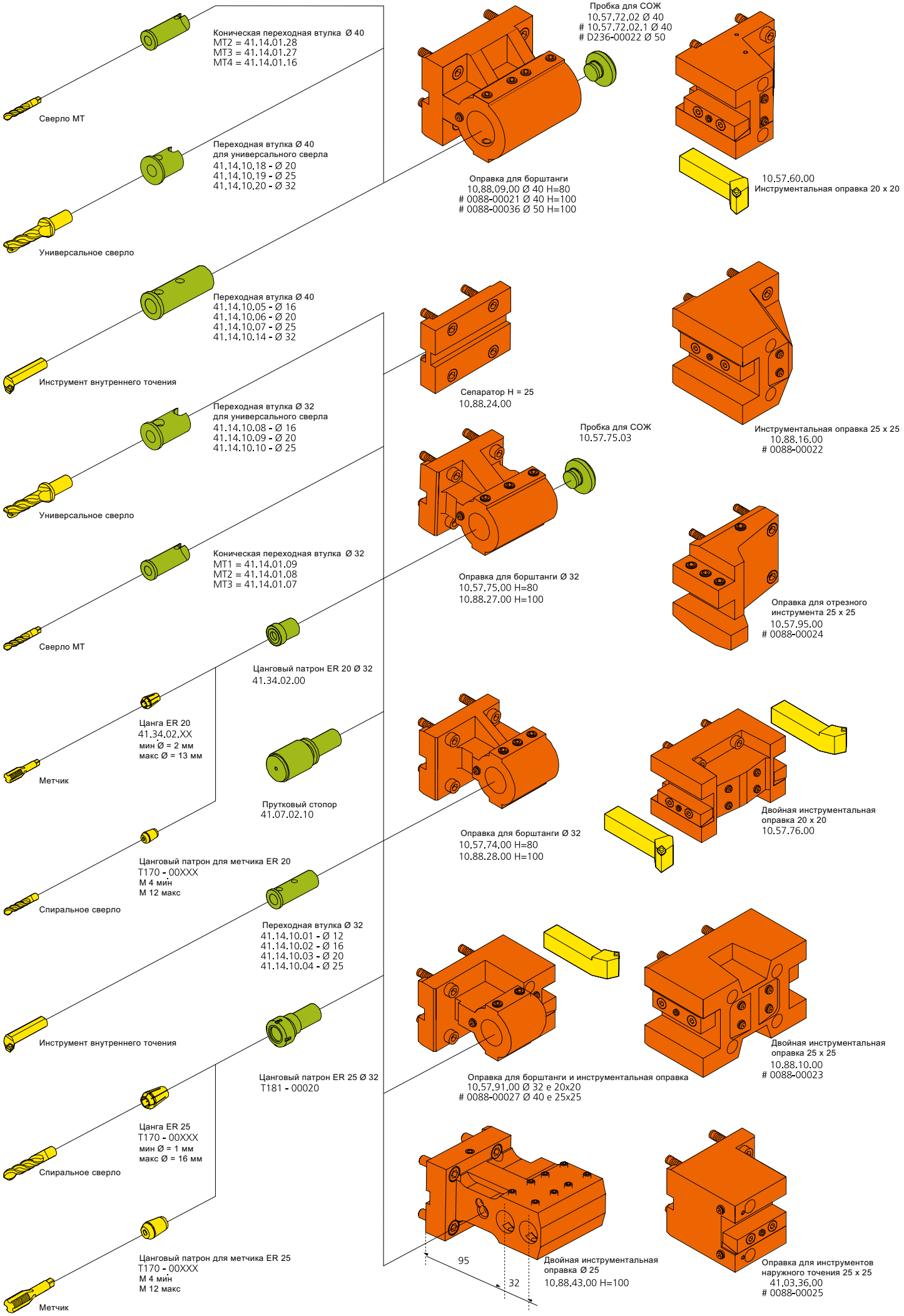


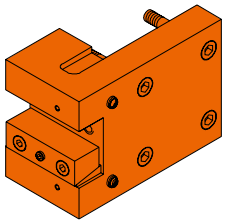
ЗАДНЯЯ БАБКА И НЕПОДВИЖНЫЙ ЛЮНЕТ



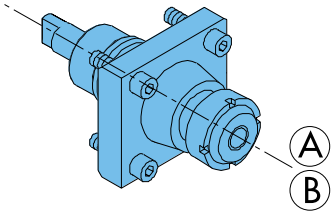
ЛЮНЕТ С ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕМ ПО ОСИ Z



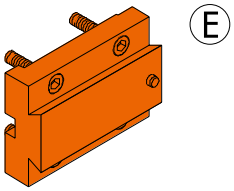

Коническая переходная втулка Ø 40
MT2 = 41.14.01.28
MT3 = 41.14.01.27
MT4 = 41.14.01.16
Сверло MT
Переходная втулка Ø 40
для универсального сверла
41.14.10.18 - Ø 20
41.14.10.19 - Ø 25
41.14.10.20 - Ø 32
Универсальное сверло
Переходная втулка Ø 40
41.14.10.05 - Ø 16
41.14.10.06 - Ø 20
41.14.10.07 - Ø 25
41.14.10.14 - Ø 32
Инструмент внутреннего точения
Переходная втулка Ø 32
для универсального сверла
41.14.10.08 - Ø 16
41.14.10.09 - Ø 20
41.14.10.10 - Ø 25
Универсальное сверло
Коническая переходная втулка Ø 32
MT1 = 41.14.01.09
MT2 = 41.14.01.08
MT3 = 41.14.01.07
Сверло MT
Цанговый патрон ER 20 Ø 32
41.34.02.00
Цанга ER 20
41.34.02.XX
мин Ø = 2 мм
макс Ø = 13 мм
Метчик
Прутковый стопор
41.07.02.10
Цанговый патрон для метчика ER 20
T170 - 00XXX
M 4 мин
M 12 макс
Спиральное сверло
Переходная втулка Ø 32
41.14.10.01 - Ø 12
41.14.10.02 - Ø 16
41.14.10.03 - Ø 20
41.14.10.04 - Ø 25
Инструмент внутреннего точения
Цанговый патрон ER 25 Ø 32
T181 - 00020
Цанга ER 25
T170 - 00XXX
мин Ø = 1 мм
макс Ø = 16 мм
Спиральное сверло
Цанговый патрон для метчика ER 25
T170 - 00XXX
M 4 мин
M 12 макс
Метчик
Пробка для СОЖ
10.57.72.02 Ø 40
10.57.72.02.1 Ø 40
D236-00022 Ø 50
Оправка для борштанги
10.88.09.00 Ø 40 H=80
0088-00021 Ø 40 H=100
0088-00036 Ø 50 H=100
10.57.60.00
Инструментальная оправка 20 x 20
Сепаратор H = 25
10.88.24.00
Инструментальная оправка 25 x 25
10.88.16.00
0088-00022
Пробка для СОЖ
10.57.75.03
Оправка для борштанги Ø 32
10.57.75.00 H=80
10.88.27.00 H=100
Оправка для отрезного инструмента 25 x 25
10.57.95.00
0088-00024
Оправка для борштанги Ø 32
10.57.74.00 H=80
10.88.28.00 H=100
Двойная инструментальная оправка 20 x 20
10.57.76.00
Оправка для борштанги и инструментальная оправка
10.57.91.00 Ø 32 e 20x20
0088-00027 Ø 40 e 25x25
Двойная инструментальная оправка 25 x 25
10.88.10.00
0088-00023
95
32
Двойная инструментальная оправка Ø 25
10.88.43.00 H=100
Оправка для инструментов наружного точения 25 x 25
41.03.36.00
0088-00025



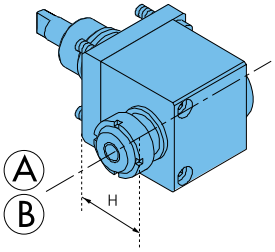
Двойная инструментальная оправка 25 x 25
41.03.37.00
0088-00026



Шпиндель для радиальных приводных инструментов
10.57.88.00 ER25
T134-00061 ER32
● ■ T134-00092 ER32
■ T134-00089 ER32
T134-00139 ER32
T134-00140 ER40



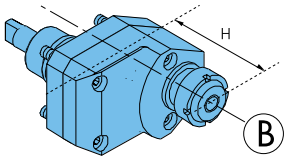
Основа для многопозиционной оправки
10.57.92.00

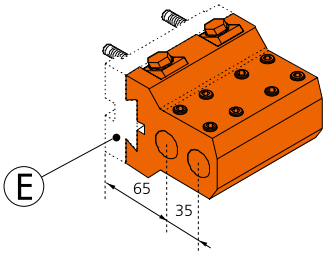


Шпиндель для осевых приводных инструментов
H=70 10.57.87.00 ER25
H=70 T134-00062 ER32
H=100 T134-00076 ER25
H=100 T134-00077 ER32
● ■ H=100 T134-00088 ER32
■ H=70 T134-00093 ER32
H=90 T134-00141 ER32
H=90 T134-00142 ER40

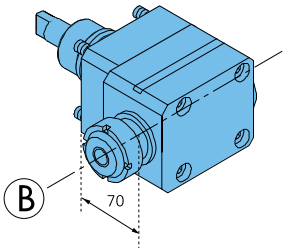
Шпиндель для радиальных приводных инструментов
8000 об/мин
H=108 T134-00026

12000 об/мин
H=70 T134-00060



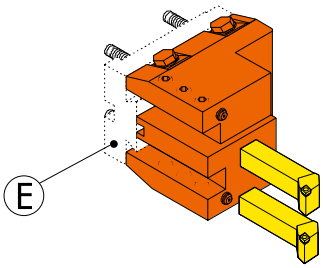


Двойная оправка для борштанг Ø 25
41.03.29.00

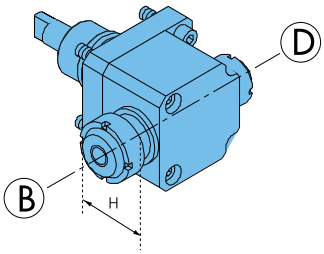


Шпиндель для осевых приводных инструментов
8000 об/мин
T134-00027

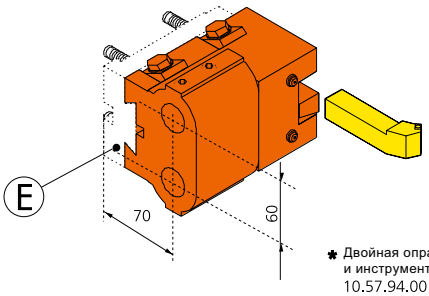
12000 об/мин
T134-00070



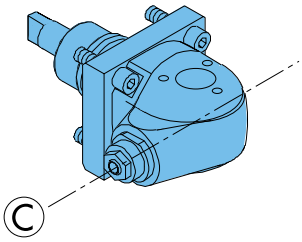
✱ Двойная вертикальная инструментальная оправка
41.03.25.00



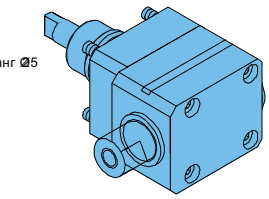
Двойной шпиндель для осевых приводных инструментов
H=70 T134-00024
H=100 T134-00094



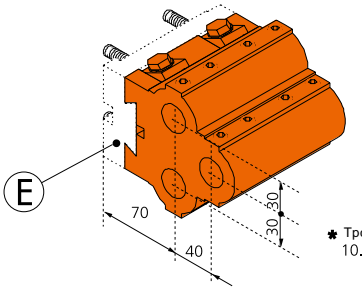
✱ Двойная оправка для борштанг Ø5 и инструментов 20 x 20
10.57.94.00



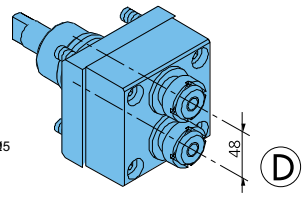
Регулируемый шпиндель для приводных инструментов
T134-00025 ER16
T134-00057 ER20



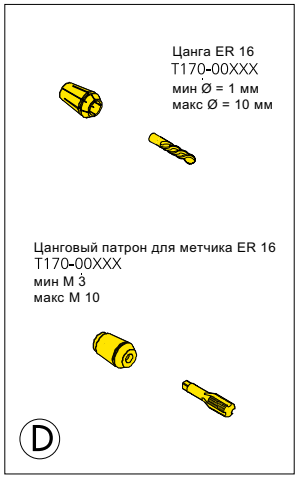
Шпиндель для приводных инструментов Polygon
42.47.10.43



✱ Тройная оправка для борштанг Ø5
10.57.93.00



Двойной шпиндель для радиальных
✱ приводных инструментов
41.32.30.00



✱ только с осью Y
● с системой внутреннего охлаждения
■ с усиленными подшипниками
только с револьверной головкой на 12 позиций

Блок ЧПУ

Система ЧПУ Fanuc 32i-T:
- цветной ЖК экран 10,4” (15” – опция)
- полная буквенно-цифровая клавиатура
- панель управления BIGLIA с мягкими клавишами
- передача данных: порт локальной сети Ethernet, карта памяти, USB, порт RS 232

Руководство по эксплуатации: быстрое и простое программирование

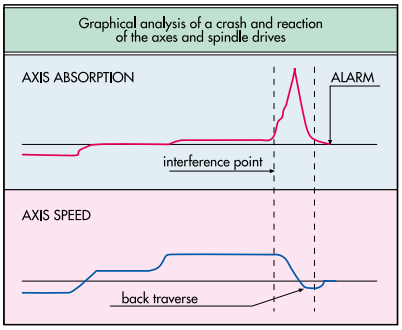
Инновационное программное обеспечение руководства по эксплуатации предоставляет оператору доступ к простому и удобному графическому интерфейсу, позволяет выполнять редактирование и предлагает большой выбор циклов обработки (точение, фрезерование, сверление). Система позволяет упростить выполнение самых сложных программ. 3D-моделирование позволяет произвести проверку программы обработки до реального запуска (опция).

Biglia

Контроль срока эксплуатации инструмента (стандарт)

SBS: контроль нагрузки на инструмент Biglia

Данная система контролирует нагрузку на инструменты, используемые в тяжелых режимах, такие как режущие инструменты, инструменты для черновой обработки, сверла, универсальные сверла.



Approximate diagram

Защита от повреждений (воздушная подушка)

Это программное обеспечение определяет нестандартную нагрузку, возникающую при столкновении.
При столкновении вращение шпинделя прекращается, перемещения по осям останавливаются, что позволяет смягчить столкновение и сократить повреждение инструмента.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТИП СТАНКА		B750			B750 M			B750 SM			B750 Y		
ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ													
Макс. диаметр прутка	мм	65	80	93/100	65	80	93/100	65	80	93/100	65	80	93/100
Макс. диаметр обработки	мм	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552
Макс. длина обработки	мм	765 (1)			765 (1)			765 (1)			765 (1)		
Макс. диаметр вращения	мм	680/500			680/500			680/500			680/500		
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ													
Макс. скорость вращения	об/мин	4500	3500	3000	4500	3500	3000	4500	3500	3000	4500	3500	3000
Конус шпинделя	ASA	6”	8”	8”	6”	8”	8”	6”	8”	8”	6”	8”	8”
Отверстие шпинделя	мм	76	91	106/111	76	91	106/111	76	91	106/111	76	91	106/111
Внутренний диаметр подшипников	мм	110	130	150	110	130	150	110	130	150	110	130	150
Диаметр патрона	мм	250	315	400	250	315	400	250	315	400	250	315	400
Мощность двигателя (S1-S3)	кВт	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38
Макс. крутящий момент (S1-S3)	Нм	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014
ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ													
Макс. скорость	об/мин	--			--			5000 - 4500			--		
Конус шпинделя	ASA	--			--			5” - 6”			--		
Отверстие шпинделя	мм	--			--			55 - 76			--		
Внутренний диаметр пиноли	мм	--			--			45 - 67			--		
Внутренний диаметр подшипников	мм	--			--			90 - 110			--		
Диаметр патрона	мм	--			--			140-165 / 210-250			--		
Мощность двигателя	кВт	--			--			17-25 / 30-40			--		
Макс. крутящий момент	Нм	--			--			108-159 / 286			--		
Автомат. позиционирование по оси B	мм	--			--			895			--		
Быстрый ход по оси B	м/мин	--			--			24			--		
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА													
Количество инструментов	N°	16/12			16/12			16/12			16/12		
Хвостовик инстр-ов наруж. точения	мм	25x25			25x25			25x25			25x25		
Хвостовик инстр-ов точ-я внутр. диам.	мм	32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50		
Индексация револьв. головки (1 поз.)	сек	0,3			0,3			0,3			0,3		
ПРИВОДНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ													
Количество приводных инструментов	N°	--			16/12			16/12			16/12		
Макс. скорость вращения	об/мин	--			6000			6000			6000		
Мощность двигателя	кВт	--			10/17,5			10/17,5			10/17,5		
Макс. крутящий момент	Нм	--			32/56			32/56			32/56		
ОСЬ C													
Мин. программируемое значение	°	--			0,001			0,001			0,001		
Макс. скорость быстрого хода	об/мин	--			100			100			100		
ОСИ													
Ход по оси X	мм	305			305			305			305		
Ход по оси Y	мм	--			--			--			140		
Ход по оси Z	мм	860			860			860			860		
Быстрый ход по оси X	м/мин	18			18			18			18		
Быстрый ход по оси Y	м/мин	--			--			--			7,5		
Быстрый ход по оси Z	м/мин	24			24			24			24		
ЗАДНЯЯ БАБКА													
Автоматический ход пиноли	мм	--			--			--			--		
Диаметр пиноли	мм	--			--			--			--		
Конус Морзе	MT	--			--			--			--		
Автоматическое позиционирование	мм	--			--			--			--		
ЗАДНЯЯ БАБКА ПО ОСИ B													
Конус Морзе	MT	4-5			4-5			--			4-5		
Автомат. позиционирование по оси B	мм	910			910			--			910		
Быстрый ход по оси B	м/мин	15			15			--			15		
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ													
Объем бака для СОЖ	л	300			300			300			300		
Рабочая подача насоса	л/мин	60			60			60			60		
Мощность двигателя электронасоса	кВт	1,1			1,1			1,1			1,1		
ГАБАРИТЫ И ВЕС													
Станок с транспортером для стружки	см	507x203x222h			507x203x222h			507x203x222h			507x203x222h		
Высота центров шпинделя	мм	1070			1070			1070			1070		
Вес станка с транспортером	кг	7250			7350			7500			7450		

B750 - B1250

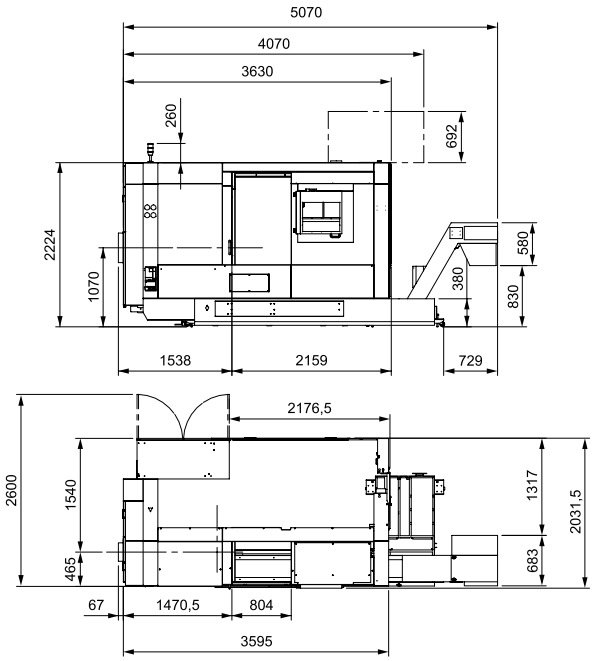
B750 YS			B1250			B1250 M			B1250 SM			B1250 Y			B1250 YS		
65	80	93/100	100	80	93/100	100	80	93/100	65	80	93/100	100	80	93/100	65	80	93/100
552/350	552/450	552	552	552/450	552	552	552/450	552	552	553/450	552	552	552/450	552	552/350	553/450	552
765 (1)			1195 (2)			1195 (2)			1195 (2)			1195 (2)			1195 (2)		
680/500			680/500			680/500			680/500			680/500			680/500		
2800	3500	3000	2800	3500	3000	2800	3500	3000	4500	3500	3000	2800	3500	3000	4500	3500	3000
6”	8”	8”	8”	8”	8”	8”	8”	8”	6”	8”	8”	8”	8”	8”	6”	8”	8”
76	91	106/111	111	91	106/111	111	91	106/111	76	91	106/111	111	91	106/111	76	91	106/111
110	130	150	150	130	150	150	130	150	110	130	150	150	130	150	110	130	150
250	315	400	400	315	400	400	315	400	250	315	400	400	315	400	250	315	400
30-40	15-22	30-38	22-30	15-22	30-38	22-30	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	22-30	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38
286	398-700	800-1014	566-772	398-700	800-1014	566-772	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	566-772	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014
5000 - 4500			--			--			4500			--			4500		
5” - 6”			--			--			6”			--			6”		
55 - 76			--			--			76			--			76		
45 - 67			--			--			67			--			67		
90 - 110			--			--			110			--			110		
140-165 / 210-250			--			--			210-250			--			210-250		
17-25 / 30-40			--			--			30-40			--			30-40		
108-159 / 286			--			--			286			--			286		
895			--			--			1130			--			1130		
24			--			--			24			--			24		
16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12		
25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25		
32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50		
0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3		
16/12			--			16/12			16/12			16/12			16/12		
6000			--			6000			6000			6000			6000		
10/17,5			--			10/17,5			10/17,5			10/17,5			10/17,5		
32/56			--			32/56			32/56			32/56			32/56		
0,001			--			0,001			0,001			0,001			0,001		
100			--			100			100			100			100		
305			305			305			305			305			305		
140			--			--			--			140			140		
860			1310			1310			1310			1310			1310		
18			18			18			18			18			18		
7,5			--			--			--			7,5			7,5		
24			24			24			24			24			24		
--			150			150			--			150			--		
--			115			115			--			115			--		
--			5			5			--			5			--		
--			1310			1310			--			1310			--		
--			5/4			5/4			--			5/4			--		
--			1140			1140			--			1140			--		
--			15			15			--			15			--		
300			300			300			300			300			300		
60			60			60			60			60			60		
1,1			1,1			1,1			1,1			1,1			1,1		
507x203x222h			543x219x233h			543x219x233h			543x219x233h			543x219x233h			543x219x233h		
1070			1070			1070			1070			1070			1070		
7600			7850			7950			8250			8100			8400		

(1) патрон Ø250 (2) патрон Ø315

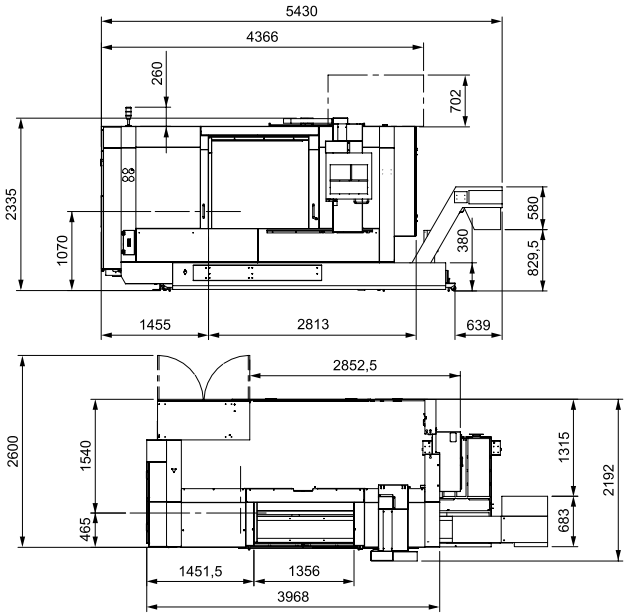
Главный шпиндель с ременным приводом

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКОВ

B750



B1250



ООО Инженерный центр «Солдрим-МСК»

143441, Московская область, Красногорский район,
п/о Путилково, 69 км МКАД, БП «Гринвуд», стр. 9, оф.135
тел./факс: +7 (495) 280-05-88

196158, Россия, г. Санкт-Петербург, Пулковское шоссе, 28А
БЦ «Пулково Стар», оф.804
тел./факс: +7 (812) 602-18-72, 602-18-73, 602-18-74

e-mail: soldream-msk@soldream-msk.ru
http://www.soldream-msk.ru

OFFICINE E. BIGLIA & C. SPA • I-14045 INCISA SCAPACCINO (AT)
Tel.: +39 0141 7831 • Fax: +39 0141 783327
www.bigliaspa.it • biglia@bigliaspa.it

©Designed by accentus

A017-00096 03/2016

СПЕЦИФИКАЦИИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ