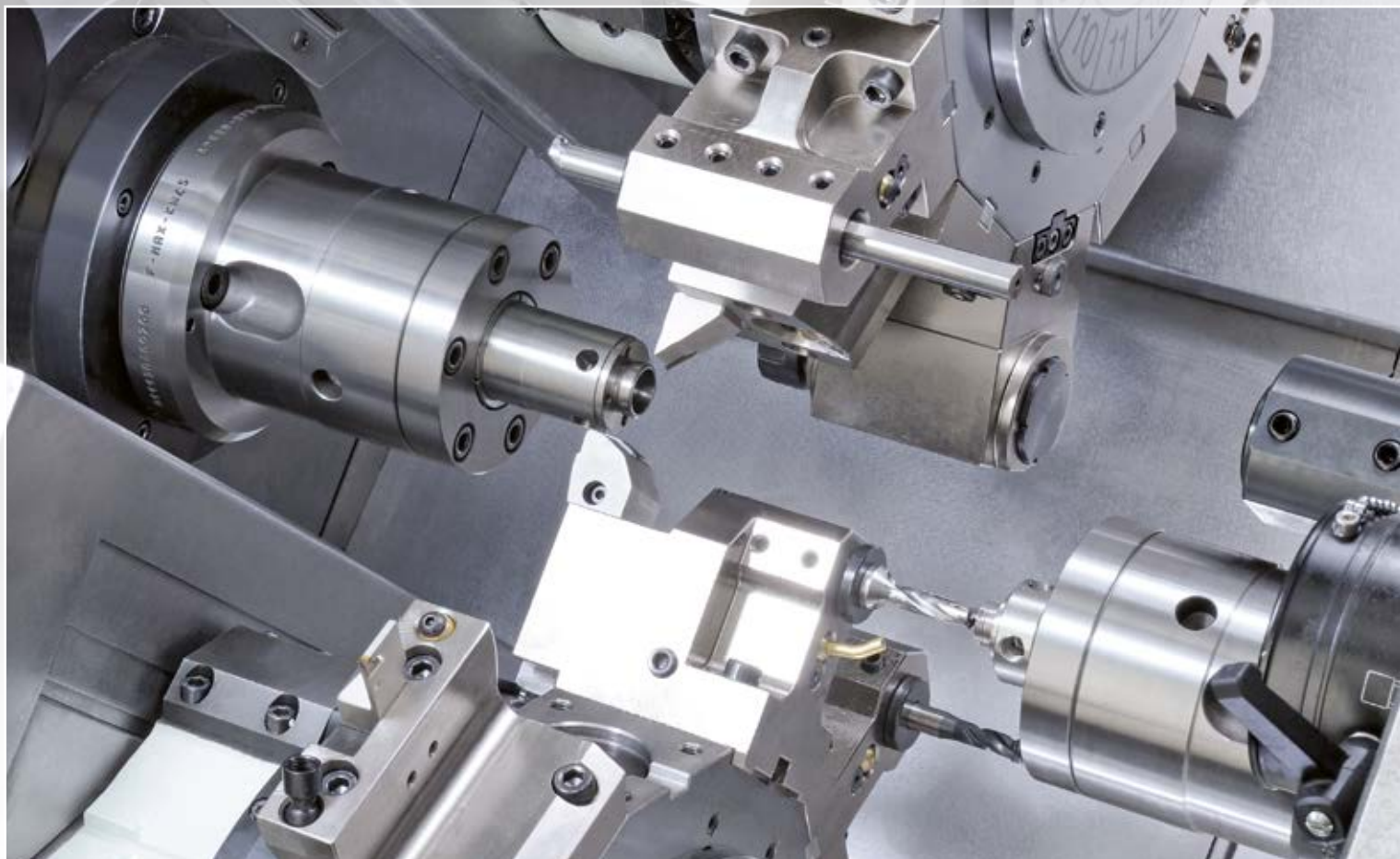
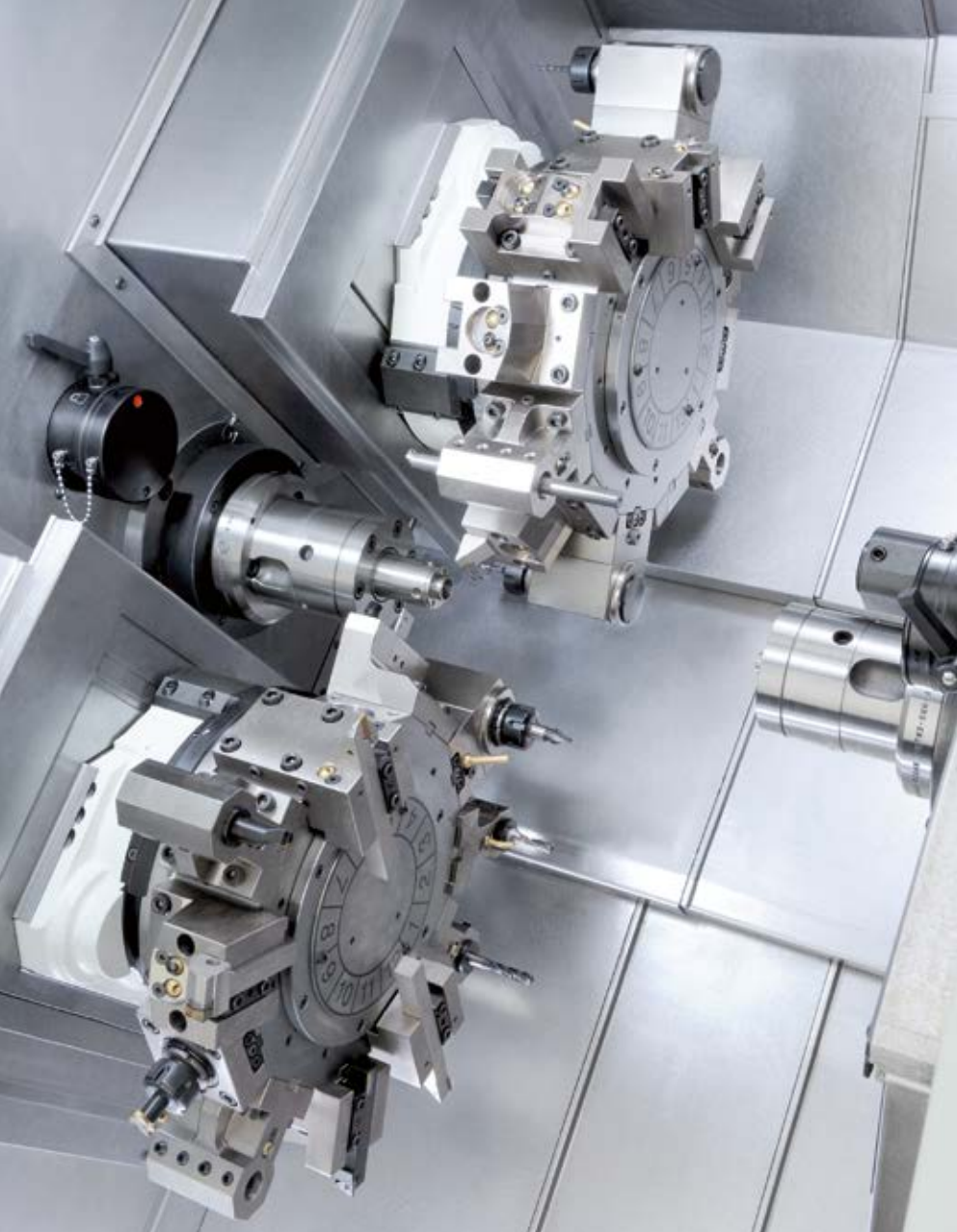


# ТОКАРНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С НЕСКОЛЬКИМИ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ

## B436Y2



 **Biglia**



# B436Y2

Biglia производит обрабатывающие центры серии QUATTRO с 1990 года. Уже третье поколение станков серии расширено новой моделью B436Y2. Эта модель была разработана как специальный токарный прутковый автомат с двумя револьверными головками, двумя ЧПУ-управляемыми шпинделями и неподвижной шпиндельной бабкой. Модель B436Y2 компактна, обладает производственной гибкостью и выполняет операции точения, фрезерования и сверления заготовок малого размера.

B436Y2 обладает компактным размером и позволяет оптимально использовать пространство в цеху, занимая менее 5 м<sup>2</sup>. Устойчивая конструкция из литейного чугуна, жесткие ключевые узлы: станина, линейные направляющие, револьверные головки и шпиндели, мощные приводы шпинделей (11 кВт) и приводных инструментов (4,6 кВт) позволяют добиться высоких производственных результатов:

- оптимальные параметры обработки различных материалов, включая высокопрочные сплавы;
- сокращение цикла обработки, меньший износ инструментов;
- эффективное удаление стружки;
- эргономичный дизайн и удобный доступ к рабочей зоне станка во время смены инструмента и установки заготовки.

## Токарный обрабатывающий центр с 2-мя шпинделями и 2-мя

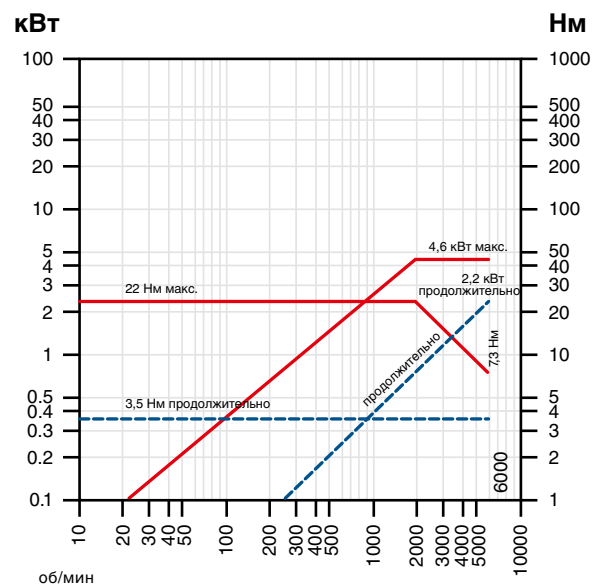
- Быстрые циклы
- От прутка до готовой детали за один установ
- Повышенная продуктивность (до 50%)
- Компактность





## Револьверные головки Biglia Приводные инструменты

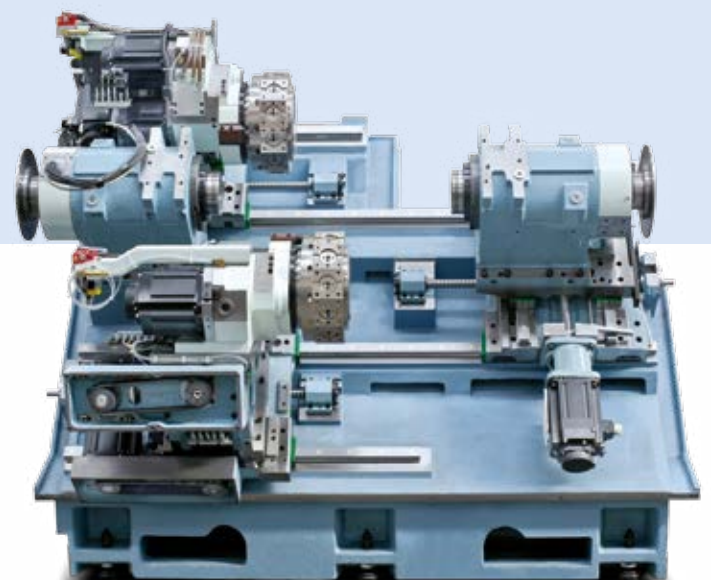
Модель В436У2 оснащена двумя прочными и быстрыми револьверными головками с сервоприводом (период индексации 0,15 сек). Приводные инструменты могут размещаться во всех позициях. Одновременно могут работать до 30 инструментов. Вращающиеся инструменты приводит в движение двигатель с крутящим моментом 22 Нм, мощностью 2,2/4,6 кВт и скоростью вращения 6000 об/мин.



револьверными головками (2 оси Y, 2 оси C):  
высокая эффективность обработки прутков и сложных заготовок

## Конструкция станка и станина

Массивная станина из литейного чугуна установлена под углом 45° с линейными направляющими и обладает высокой жесткостью, уникальной способностью гашения вибраций и термостабильностью.

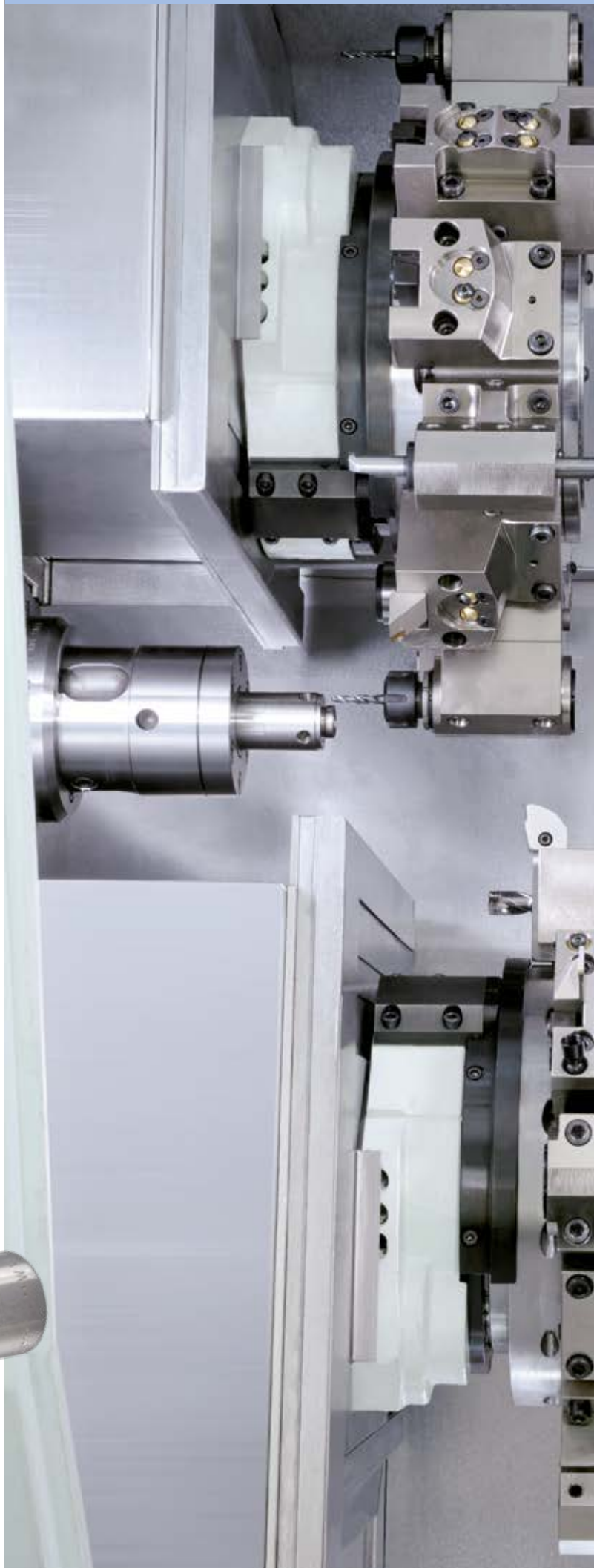
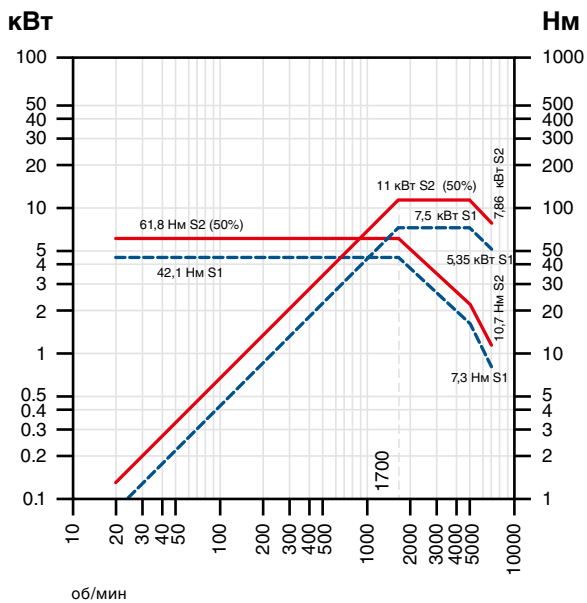


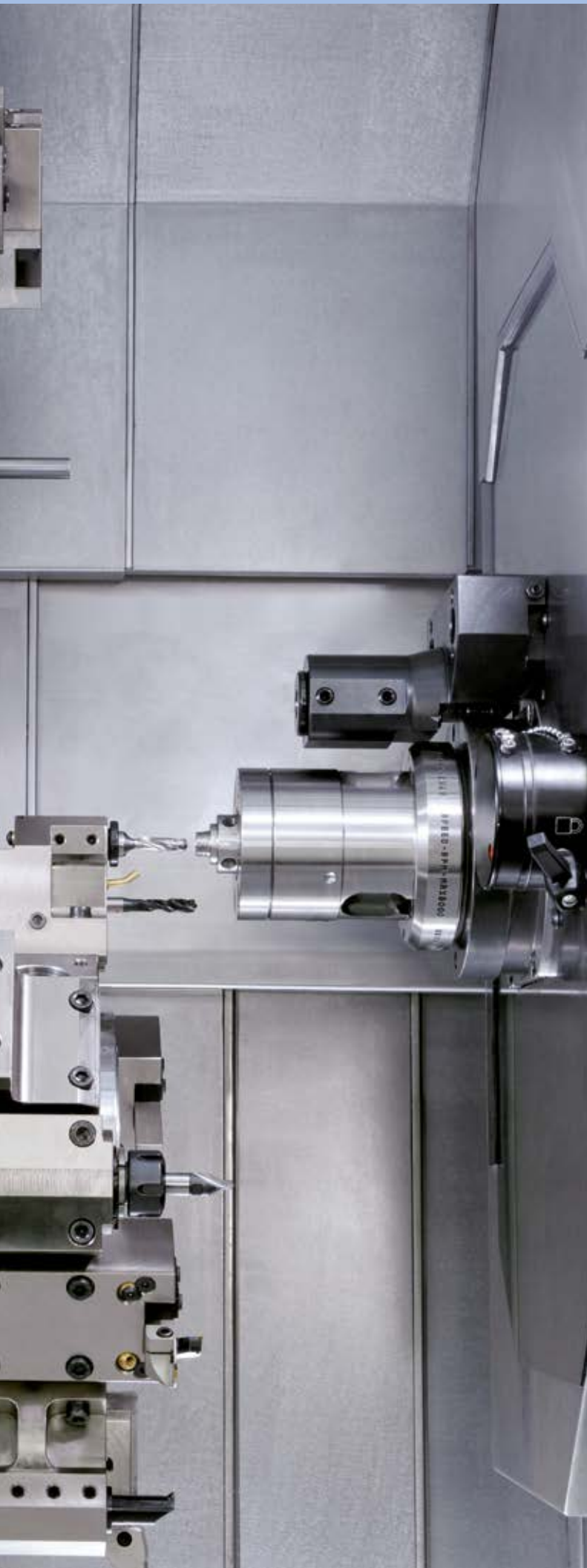
# V436Y2

## Шпиндели

Модель V436Y2 предназначена для обработки прутка диаметром 36 мм и оснащена двумя интегрированными электрошпинделями с жидкостным охлаждением и высокопроизводительными двигателями мощностью 11 кВт, обеспечивающими скорость вращения шпинделя в 7000 об/мин. Такие шпиндели позволяют осуществлять резание на тяжелых режимах, производить высококачественную чистовую обработку и высокоточную обработку круглых поверхностей.

Главный шпindel (S1) – противовшпindel (S2)





## Противошпindelь

Расположение ЧПУ-управляемого противошпинделя с двойной свободой перемещений (продольные перемещения по оси Z3 и поперечные по X3) позволяет качественно производить сложную обработку.

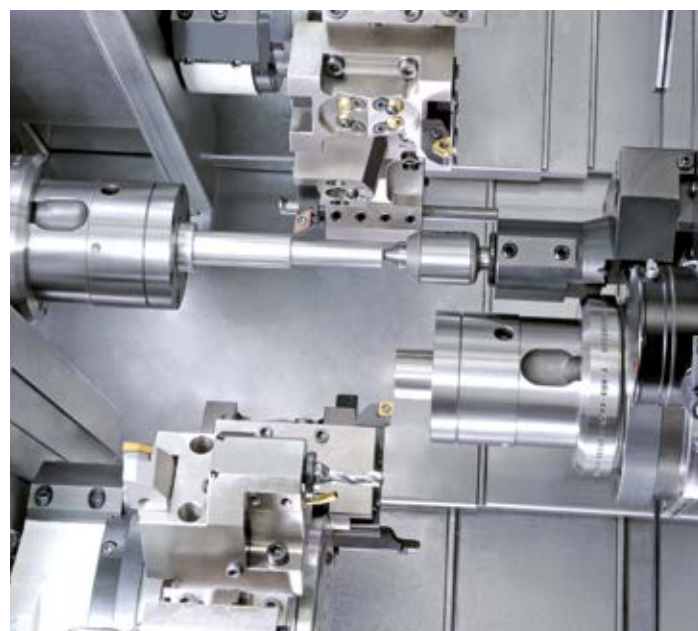
Противошпindelь может перемещаться независимо от главного шпинделя.

Противошпindelь

- позволяет избежать столкновения револьверных головок;
- может выступать в качестве полноценной задней бабки и удерживать заготовку, обрабатываемую револьверной головкой 1 (T1) на главном шпинделе, и одновременно производить чистовую обработку револьверной головкой 2 (T2) (см. рис. 5 на стр. 6);
- благодаря функции «Суперпозиции» позволяет параллельно выполнять «сопутствующую» обработку второй заготовки, используя три инструмента одновременно (см. рис. 9, 10, 11 на стр. 7).

## Задняя бабка противошпинделя (опция)

При установке суппорта с вращающимся центром противошпиндель может использоваться в качестве полноценной задней бабки для обработки валов небольшого размера.



# Возможности обработки

# B436Y2

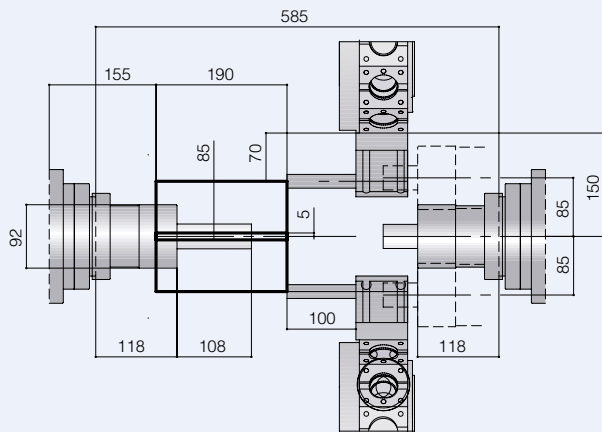
Условные обозначения

M1 = главный шпindel

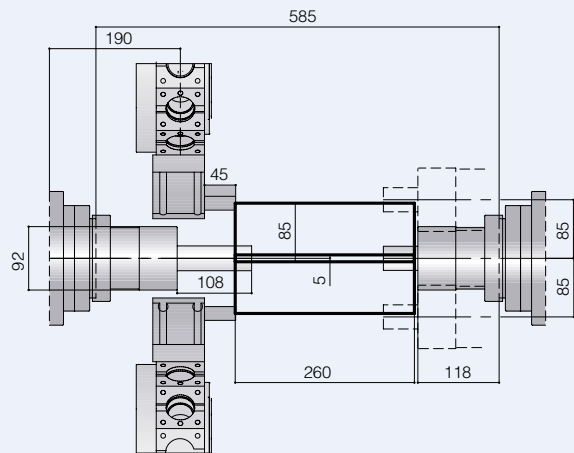
M2 = протившпindel

T1 = верхняя револьверная головка

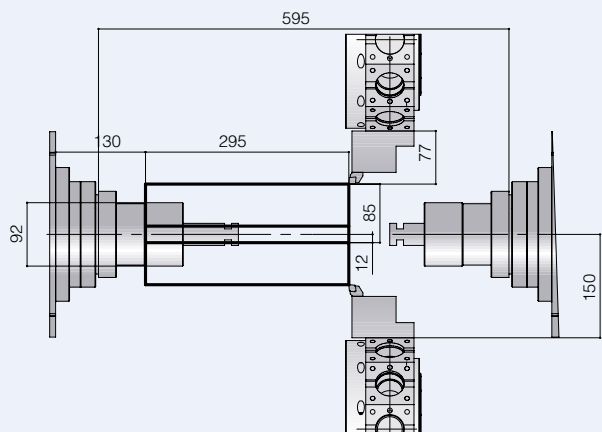
T2 = нижняя револьверная головка



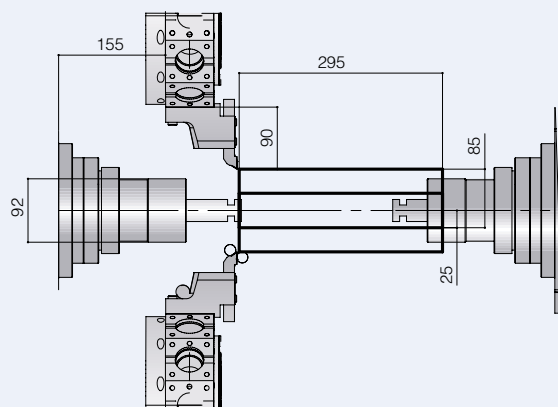
1 Одновременная обработка T1 на M1 и T2 на M1



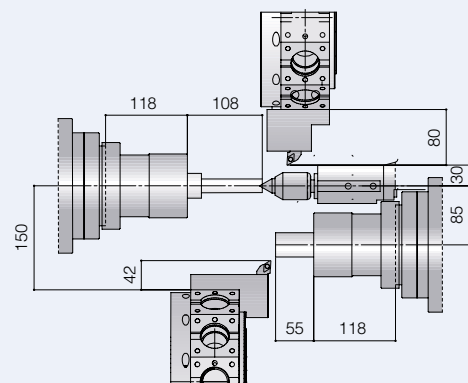
2 Одновременная обработка T1 и T2 на M2



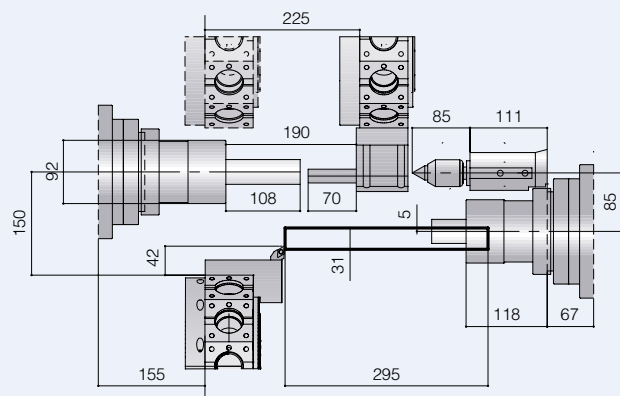
3 Одновременная обработка T1 и T2 на M1



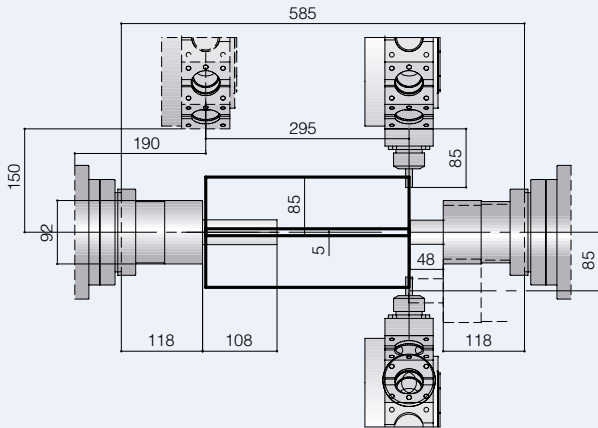
4 Одновременная обработка T1 и T2 на M2



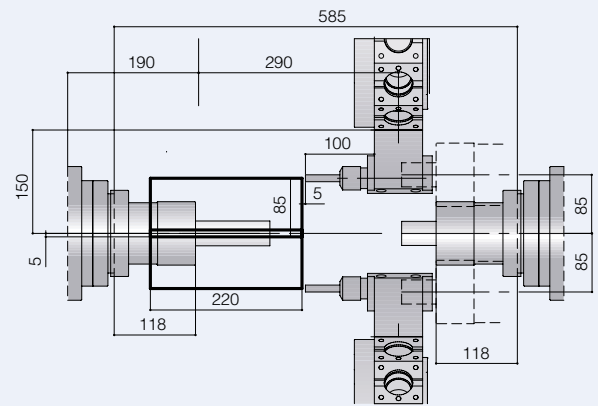
5 Одновременная обработка револьверной головкой 1 (по оси C1) и револьверной головкой 2 (по оси C2) с фиксацией заготовки задней бабкой



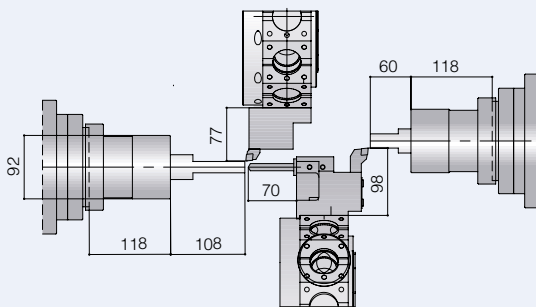
6 Одновременная обработка револьверной головкой 1 (по оси C1) и револьверной головкой 2 (по оси C2) с использованием задней бабки



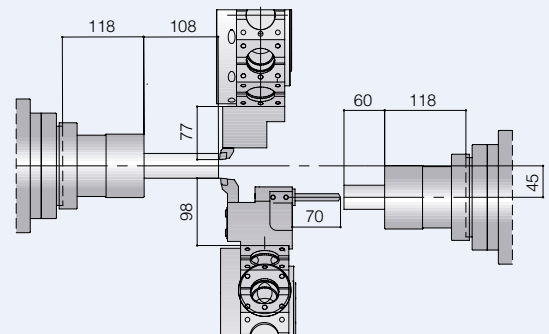
7 Одновременная обработка T1 и T2 на M1 с использованием радиальных приводных инструментов



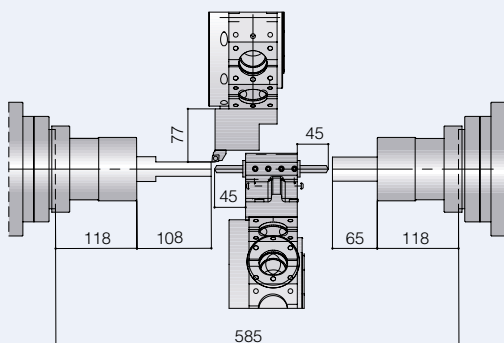
8 Одновременная обработка T1 и T2 на M1 с использованием осевых приводных инструментов



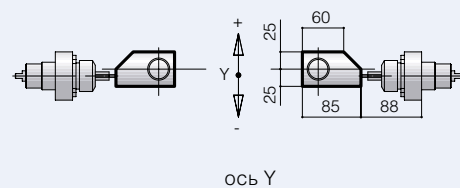
9 Одновременная обработка T1 на M1 и T2 на M1 и M2 с использованием трех инструментов. Обработка по осям Z2/Z3 происходит в режиме «сопутствующей» обработки благодаря функции «Суперпозиции».



10 Одновременная обработка T1 на M1 и T2 на M2 с использованием трех инструментов. Обработка по осям Z2/Z3 происходит в режиме «сопутствующей» обработки благодаря функции «Суперпозиции».



11 Одновременная обработка T1 на M1 и T2 на M1 и M2 с использованием трех инструментов. Обработка по осям Z2/Z3 происходит в режиме «сопутствующей» обработки благодаря функции «Суперпозиции».



Условные обозначения  
M1 = главный шпиндель  
M2 = протившпиндель  
T1 = верхняя револьверная головка  
T2 = нижняя револьверная головка





# Широкий выбор дополнительных приспособлений и опций

## Стандартное оснащение

- 2 интегрированных электрошпинделя (диаметр прутка 36 мм)
- 2 револьверные головки на 12 позиций с сервоприводами и двумя осями Y
- противошпindel с осевыми и радиальными перемещениями, толкателем и продувом воздухом
- подготовка для установки барфидера
- функция жесткого нарезания резьбы метчиком
- автоматический ловитель готовых деталей
- транспортер для удаления стружки
- система подачи СОЖ с двумя помпами (7 бар) и фильтрами
- две цветные сигнальные лампы
- электрошкаф с кондиционером
- датчик контроля нагрузки по осям
- функция контроля заготовки на противошпинделе
- конвейер готовых деталей



## Основные опции

- сепаратор масляного тумана
- многогранная обработка
- устройство измерения инструментов
- помпа высокого давления (18/25/30 бар)
- система контроля износа и поломки инструментов



## Программируемый автоматический ловитель готовых деталей

Автоматический ловитель обеспечивает выгрузку готовых деталей длиной до 100 мм и сокращает время простоя станка.

## Устройство настройки инструментов (опция)

Устройство делает настройку инструментов быстрее и проще. Два датчика производят измерение коррекции на инструмент на обеих револьверных головках, чем сокращают время настройки станка.

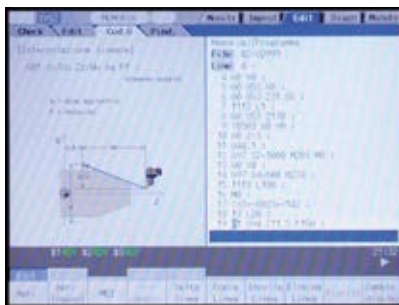




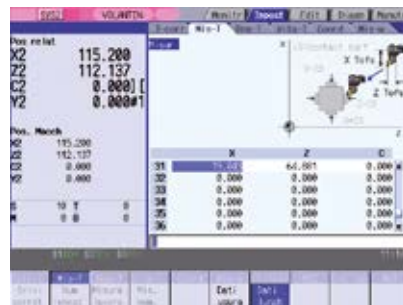
## Система ЧПУ



порт USB, карта памяти



Высокая скорость и простота программирования



Система ЧПУ Mitsubishi M700:

- цветной ЖК экран с диагональю 10,4"
- полная буквенно-цифровая клавиатура
- процессор RISC 64 бит
- блоки передачи данных: порт USB, порт Ethernet, карта памяти, порт RS232
- панель управления Biglia с экранными клавишами



**Контроллер SSS** («супер гладкая поверхность») позволяет определять оптимальные траектории и избегать лишних торможений.

**Наноинтерполяция** обеспечивает управление как операциями ЧПУ, так и перемещениями серводвигателей с дискретностью 1 мкм.

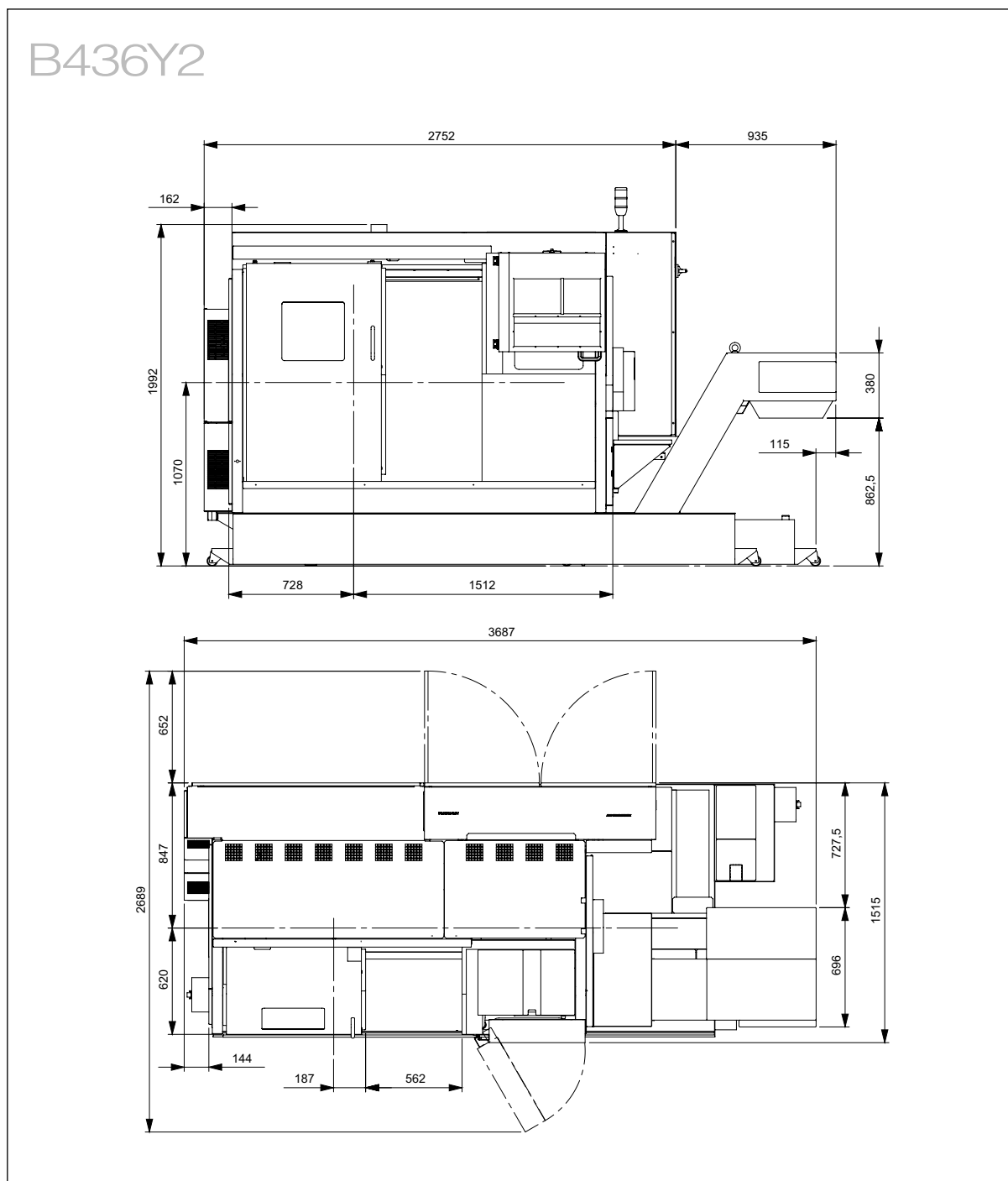
**Устройство оптического считывания OMR** производит контроль скорости и точности перемещений системы приводов, рассчитывая траектории с учетом длины хода по осям.

## Т Е Х Н И Ч Е С К И Е   Х А Р А К Т Е Р И С Т И К И

		<b>B436Y2</b>
<b>РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН</b>		
Диаметр прутка	мм	36
Максимальный обрабатываемый диаметр	мм	100
Максимальная длина обработки	мм	100
Максимальный диаметр вращения	мм	140
<b>ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ – ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ</b>		
Максимальная скорость вращения	об/мин	7000
Конус шпинделя (фланцевое соединение)	мм	115
Отверстие шпинделя	мм	46
Внутренний диаметр втулки	мм	37,5
Внутренний диаметр подшипников	мм	75
Диаметр патрона	мм	110
Максимальная мощность привода	кВт	11
Максимальный крутящий момент	Нм	62
Ось С: дискретность шага	°	0,001°
Ось ХЗ: коррекция хода протившпинделя	мм-м/мин	170 - 15
Ось Z: перемещения протившпинделя – быстрый ход	мм-м/мин	340 - 30
<b>ВЕРХНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА 1 – НИЖНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА 2</b>		
Количество инструментов	шт	12
Время индексации револьверной головки (1 позиция)	сек	0,15
Приводные инструменты: количество	шт	12
Максимальная скорость вращения	об/мин	6000
Мощность привода	кВт	2,2 / 4,6
Максимальный крутящий момент	Нм	22
Перемещения по X1-X2 – быстрый ход	мм-м/мин	85 - 15
Перемещения по Z1-Z2 – быстрый ход	мм-м/мин	300 - 30
Перемещения по Y1-Y2 – быстрый ход	мм-м/мин	50 [-25/+25] - 15
<b>СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ</b>		
Объем бака	л	200
Давление стандартной помпы	бар	7
<b>ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС</b>		
Станок с транспортером	мм	3687 x 1515 x 1992 h
Высота центров шпинделя	мм	1015
Вес станка с транспортером	кг	4700

# ТОКАРНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С НЕСКОЛЬКИМИ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ

## ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА



### 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