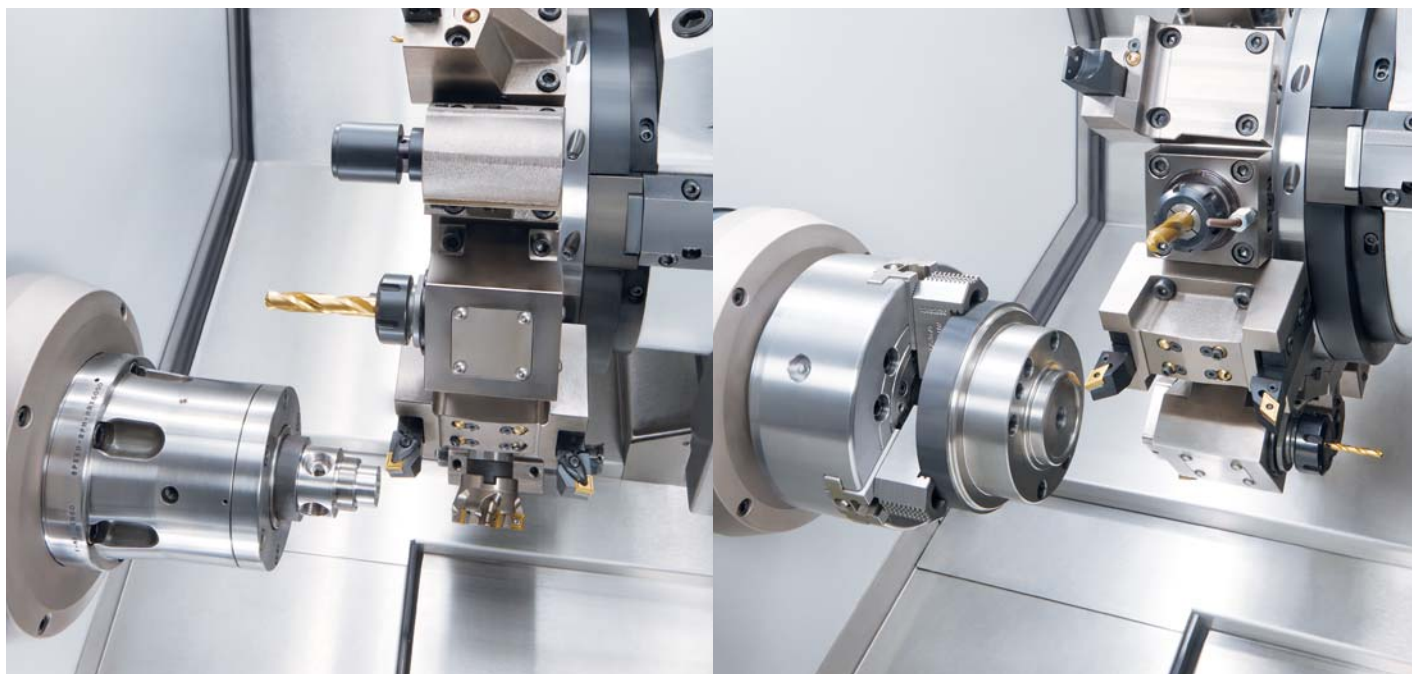


ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

B620-M-SM-Y-YS





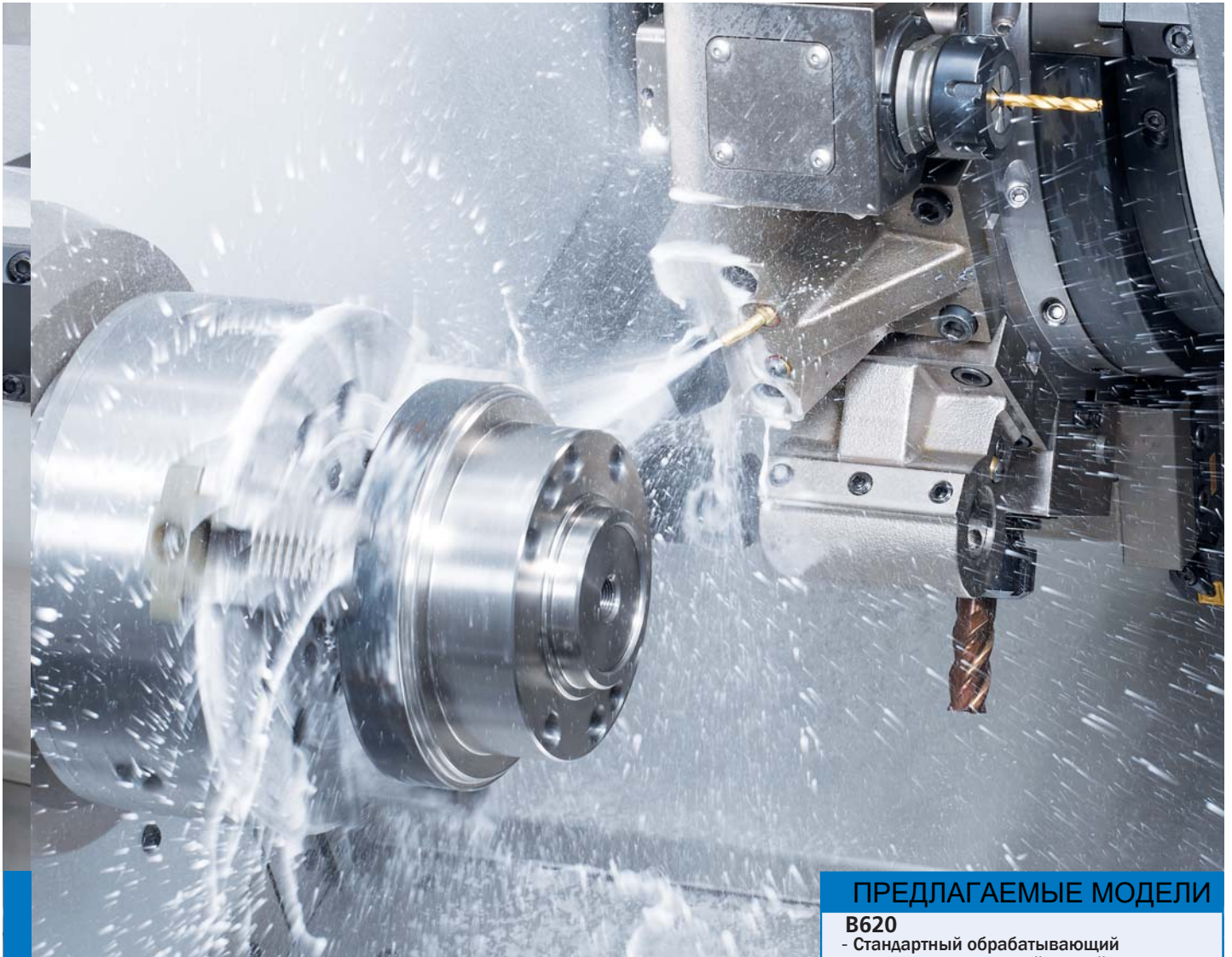
Высокотехнологичный универсальный обрабатывающий центр

Новая модель B620 представляет собой усовершенствованную версию многофункциональных токарных станков. Модульная концепция и широкий спектр универсальных функций обеспечивают многогранные возможности обработки, начиная от универсальной токарной обработки и заканчивая полной обработкой сложных изделий, благодаря автоматической задней бабке с ЧПУ, противошпинделю, приводным инструментам, оси С (шпиндель) и оси Y. Данный центр доступен в пяти модификациях с диаметром для обработки прутка 51 или 70 мм

Основные характеристики

- Жесткая чугунная станина
- Мощный мотор шпинделя
- 15-ти позиционная револьверная голова
- Программируемая задняя бабка
- Чип конвейер с подачей охлаждающей жидкости (среднего давления), включая фильтр
- Синхронизация противошпинделя
- Противошпиндель (ось В)
- Функции жесткого нарезания резьбы
- Интерфейс податчика прутка
- Система охлаждения
- Двухцветная сигнальная лампа
- Электро - шкаф с системой охлаждения
- Сенсорный экран





ПРЕДЛАГАЕМЫЕ МОДЕЛИ

B620

- Стандартный обрабатывающий центр с автоматической задней бабкой с ЧПУ

B620M

- 15-ти позиционная револьверная головка с приводом для каждой позиции
- ось С
- автоматическая задняя бабка с ЧПУ

B620SM

- 15-ти позиционная револьверная головка с приводом для каждой позиции
- ось С на главном шпинделе
- ось С на противошпинделе

B620Y

- 15-ти позиционная револьверная головка с приводом для каждой позиции
- ось С
- ось Y
- автоматическая задняя бабка с ЧПУ

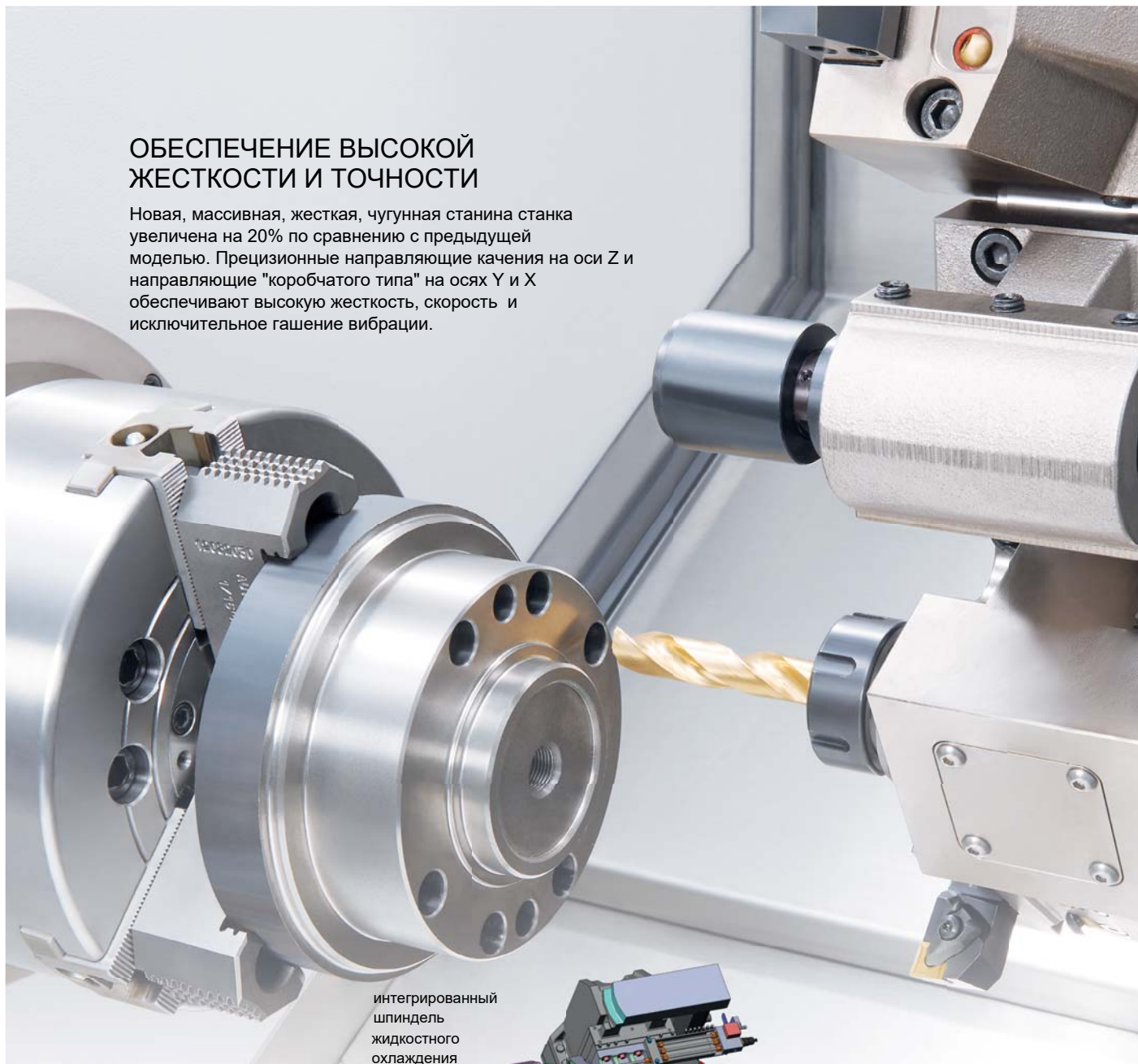
B620YS

- 15-ти позиционная револьверная головка с приводом для каждой позиции
- ось С на главном шпинделе
- ось Y
- ось С на противошпинделе

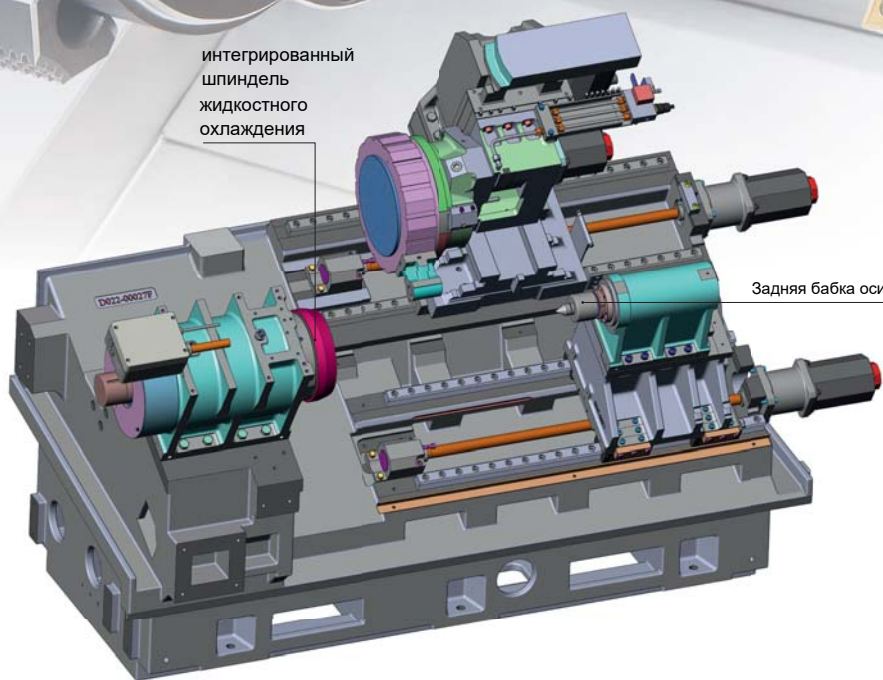


ОБЕСПЕЧЕНИЕ ВЫСОКОЙ ЖЕСТКОСТИ И ТОЧНОСТИ

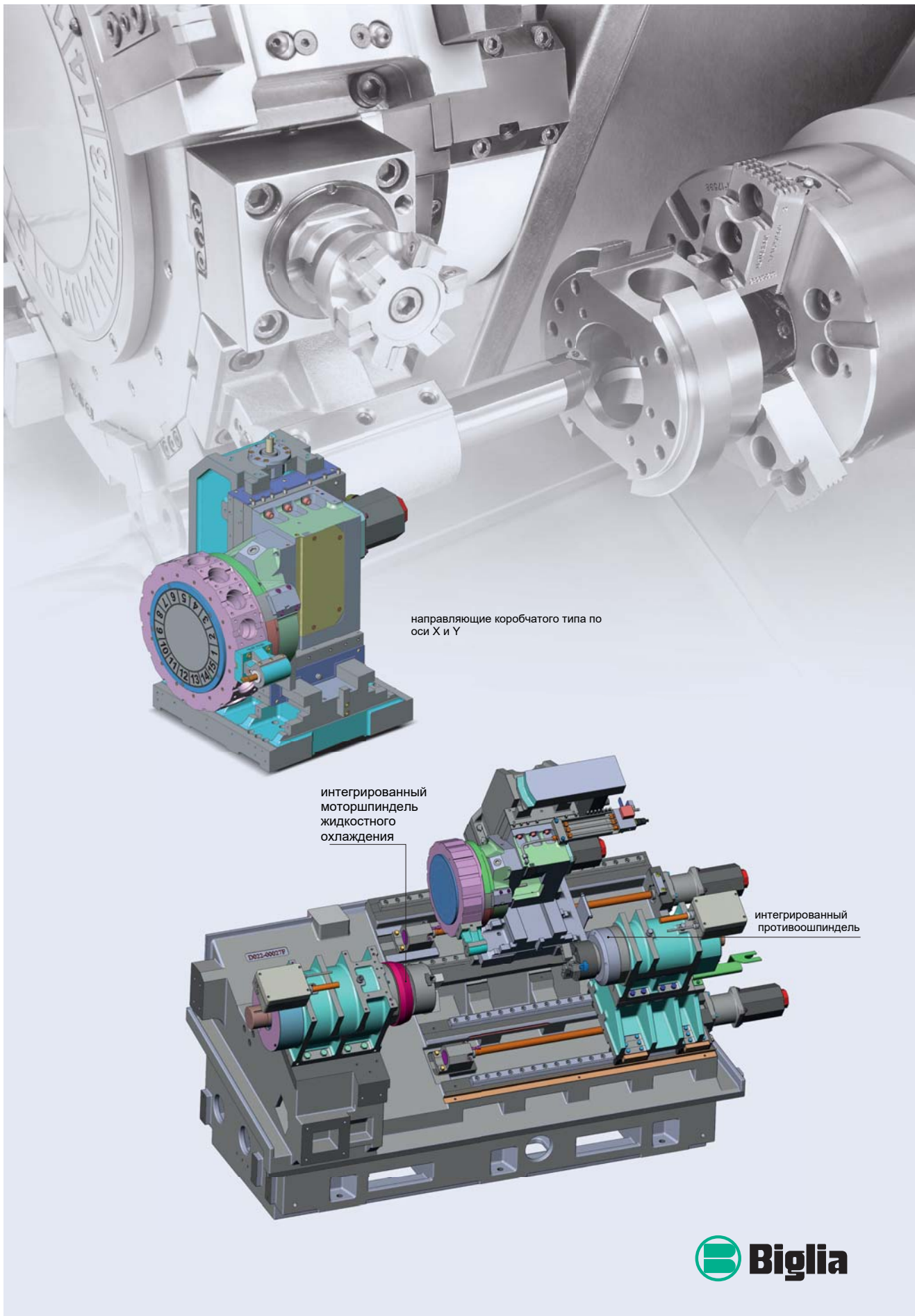
Новая, массивная, жесткая, чугунная станина станка увеличена на 20% по сравнению с предыдущей моделью. Прецизионные направляющие качения на оси Z и направляющие "коробчатого типа" на осях Y и X обеспечивают высокую жесткость, скорость и исключительное гашение вибрации.

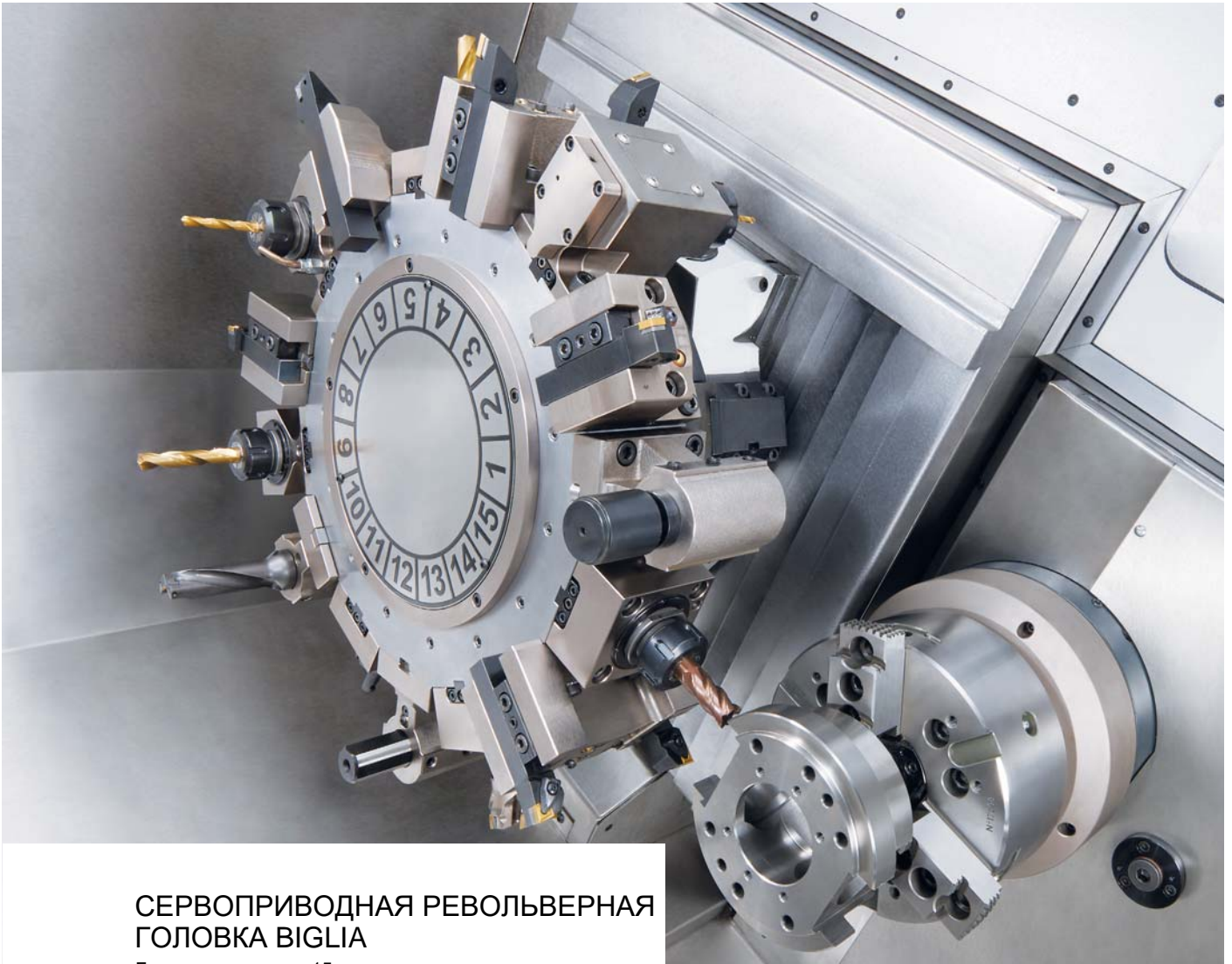


интегрированный
шпиндель
жидкостного
охлаждения



Задняя бабка оси B

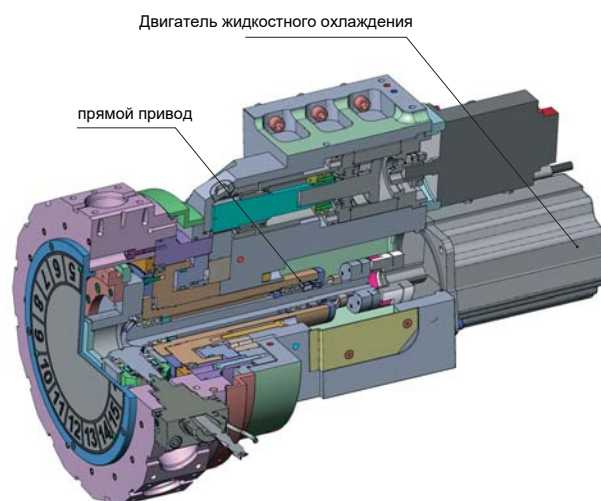
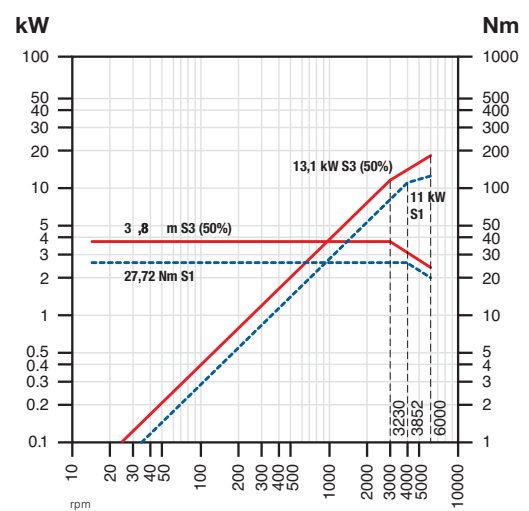




СЕРВОПРИВОДНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА BIGLIA

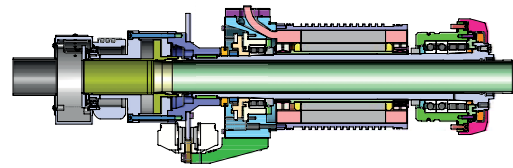
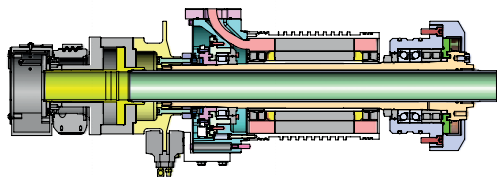
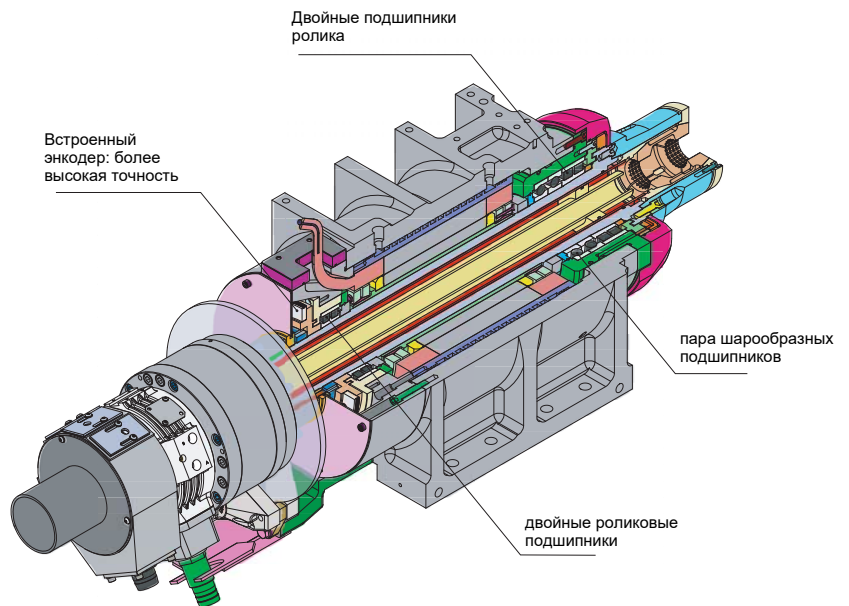
Быстрая и жесткая 15-ти позиционная револьверная головка Biglia. Приводная оснастка на всех позициях. Возможно использовать одновременно до 30 инструментов. Приводные инструменты приводятся в движение синхронным встроенным двигателем с жидкостным охлаждением мощностью в 13 кВт и частотой вращения 6000 об/мин.

Диаграмма приводного инструментов



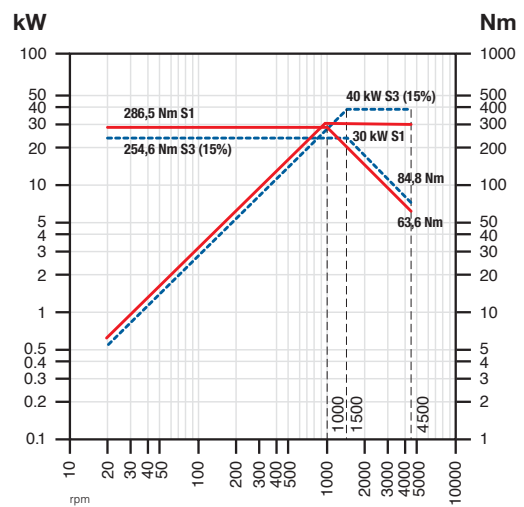
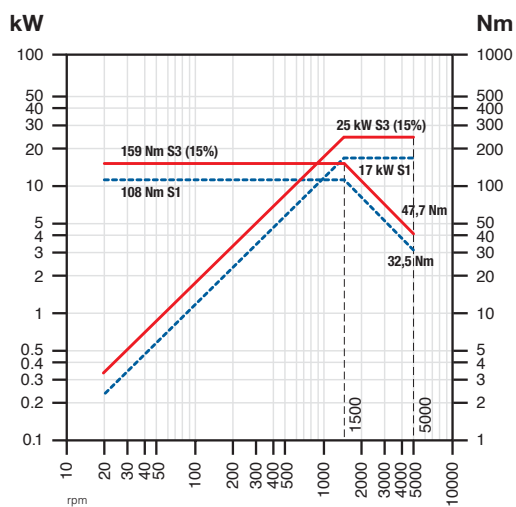
Встроенный мотор-шпиндель

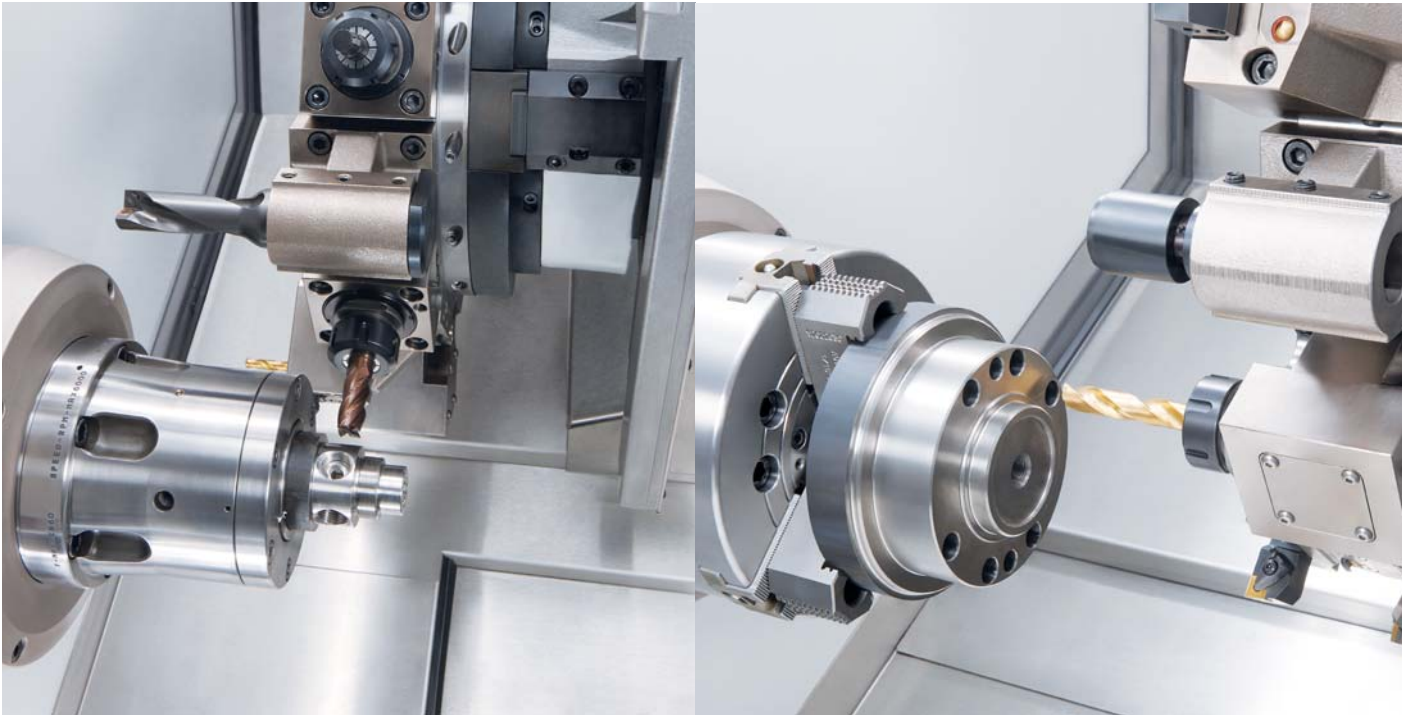
Новый, встроенный, жидкостно-охлаждаемый моторшпиндель управляется двигателями с высоким крутящим моментом и непревзойденной мощностью, что в комбинации с роликами и шарикоподшипниками обеспечивает выполнение силового резания при исключительной точности



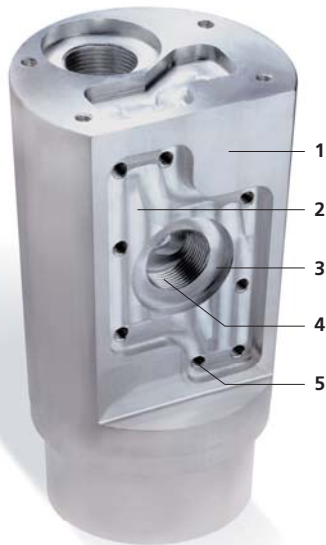
Основной шпиндель - ASA 5" Противощпиндель

ASA 6" основной шпиндель





ПРИВОДНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ, ОСЬ С, ОСЬ Y и ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ: комплексная обработка за одну установку



Возможности обработки с осью Y:

- 1 Фрезерование плоскостей в несколько проходов
- 2 Асимметричная фрезеровка карманов (черновая-чистовая обработка)
- 3 Фрезерование отверстий и пазов
- 4 Резьбофрезерование
- 5 Сверление и фрезерование различных отверстий

Процессы 2-3-4-5 могут быть выполнены при помощи осевых инструментов так же как на поверхности заготовки.



ПОЛИГОНАЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ

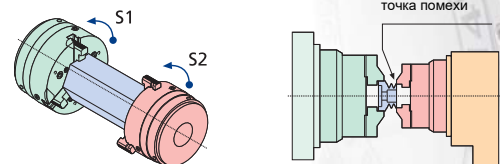


Данная опция с приводным фрезодержателем позволяет производить полигональное точение и фрезеровку резьбы. Зубофрезерный инструмент позволяет обрабатывать зубчатые колеса.



ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ НА ОСИ С: Полная обработка за одну установку.

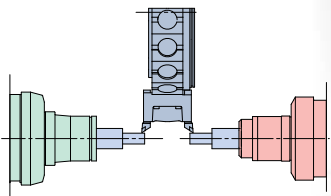
Синхронизация шпинделя и
противошпинделя контролирует нагрузку
когда заготовка перехватывается с основного
на противошпиндель



ОДНОВРЕМЕННАЯ ОБРАБОТКА

Благодаря этой опции, два
инструмента могут работать на двух
шпинделях.

Время цикла резки сокращается



ПРОЦЕССЫ ВРАЩЕНИЯ НА ПРОТИВОШПИНДЕЛЕ С НЕПОДВИЖНЫМИ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ИНСТРУМЕНТОВ



ОБРАБОТКА НА ПРОТИВОШПИНДЕЛЕ ПРИ ПОМОЩИ ПРИВОДНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



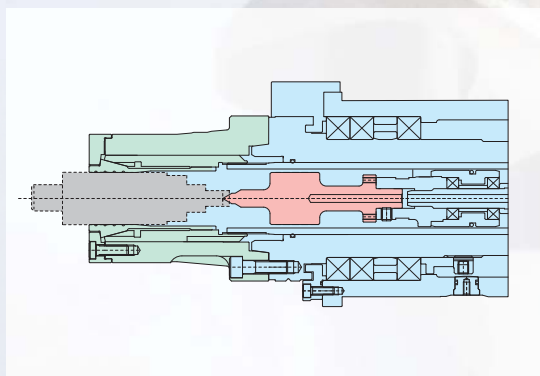
АВТОМАТИЧЕСКА ЗАДНЯЯ БАБКА С ЧПУ

Корпус бабки приводится в действие серводвигателем на ШВП (ось В). Это решение улучшает гибкость работы, так как положение бабки и тяга контролируются ЧПУ. Его можно также использовать для одновременного выполнения сверления и точения.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАСТРОЙКИ ИНСТРУМЕНТА

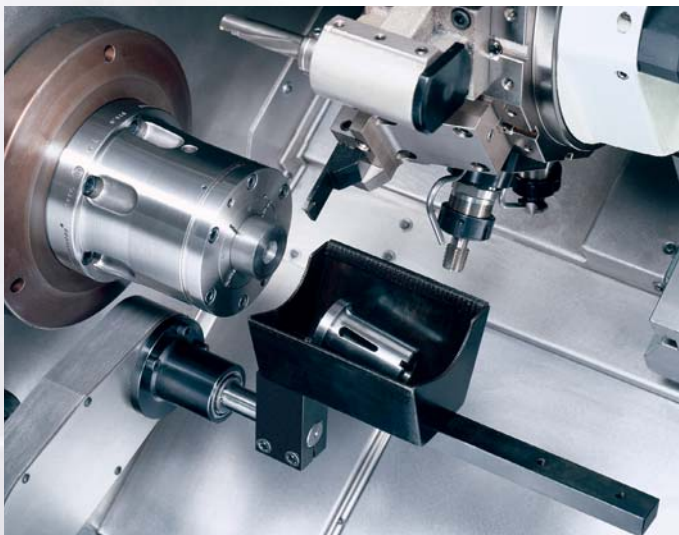
Данная опция позволяет быстро и точно измерить инструмент. Резец подводится к шпупу, значение коррекции автоматически сохраняется в таблицу корректоров.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫВОДА ДЕТАЛЕЙ

Противошпindelь оборудован системой продува цанги, ловителем деталей и датчиком, который определяет выведена ли готовая деталь.

УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



УСТРОЙСТВО ДЛЯ СБОРА ДЕТАЛЕЙ

На станке В 620 доступны два вида автоматической системы сбора деталей:

1. Стандартная система сбора деталей с ковшем, который позволяет загружать их на ковеер (загрузка из основного шпинделя в противошпиндель)
2. Новая система сбора деталей, которая забирает готовую деталь из противошпинделя и загружает на второстепенные части конвейера (загрузка идет только через противошпиндель)

Последовательность выгрузки:

- Прием готовой детали
- Выгрузка на конвейер первичных деталей
- Сбор готовой детали на конвейере

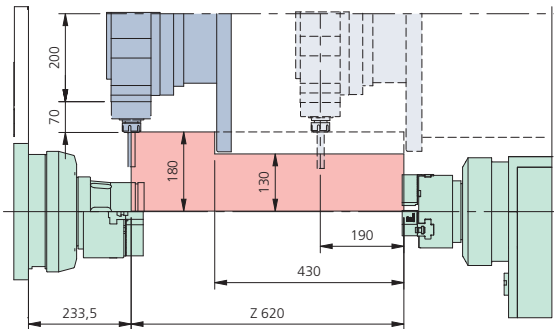
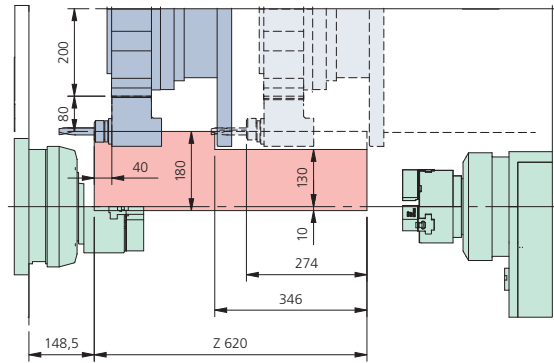
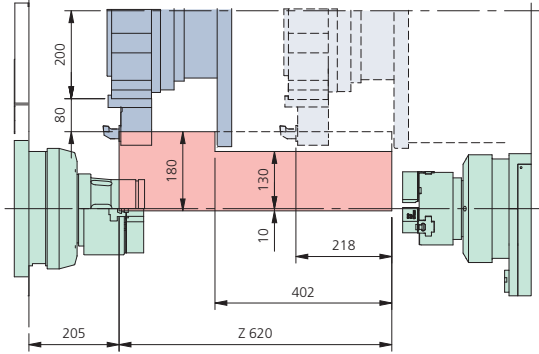
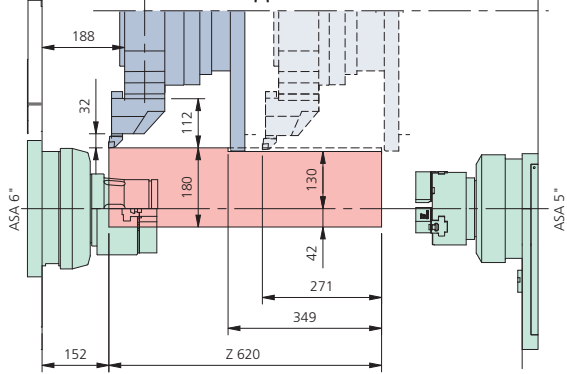


СБОР ДЕТАЛЕЙ НА ПРОТИВОШПИНДЕЛЕ

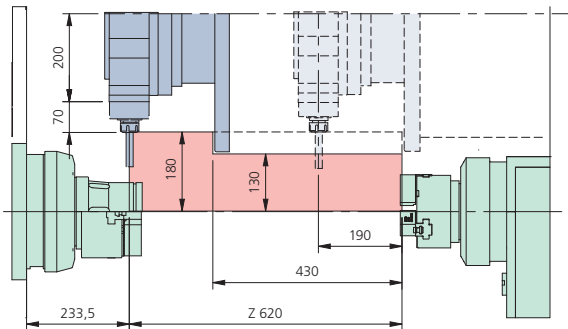
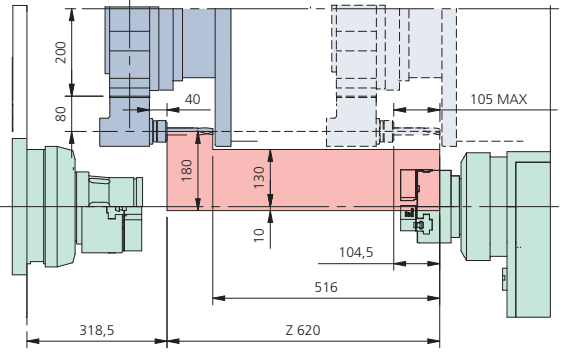
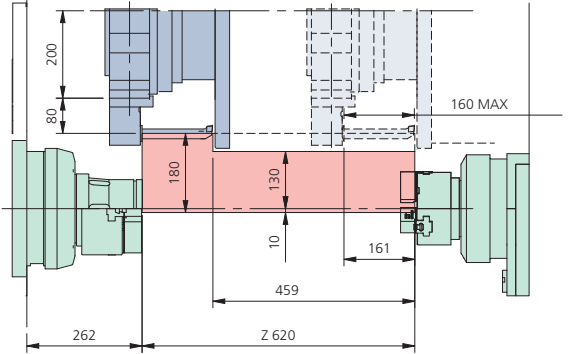
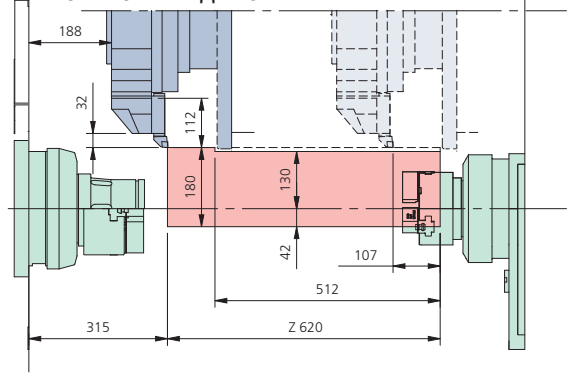


РАБОЧАЯ ЗОНА

**ЗОНА ТОКАРНОЙ
ОБРАБОТКИ/ЗОНА ФРЕЗЕРНОЙ
ОБРАБОТКИ ПО НАПРАВЛЕНИЮ
К ОСНОВНОМУ ШПИНДЕЛЮ**



**ЗОНА ТОКАРНОЙ
ОБРАБОТКИ/ЗОНА ФРЕЗЕРНОЙ
ОБРАБОТКИ ПО НАПРАВЛЕНИЮ
К ПРОТИВОШПИНДЕЛЮ**

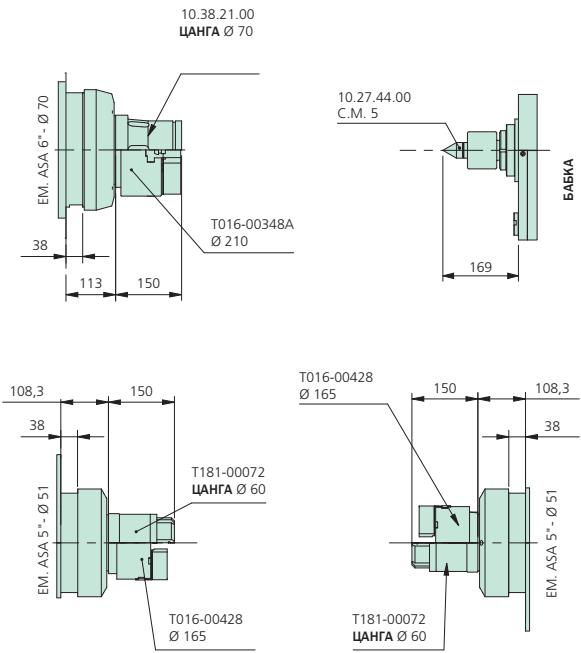


1

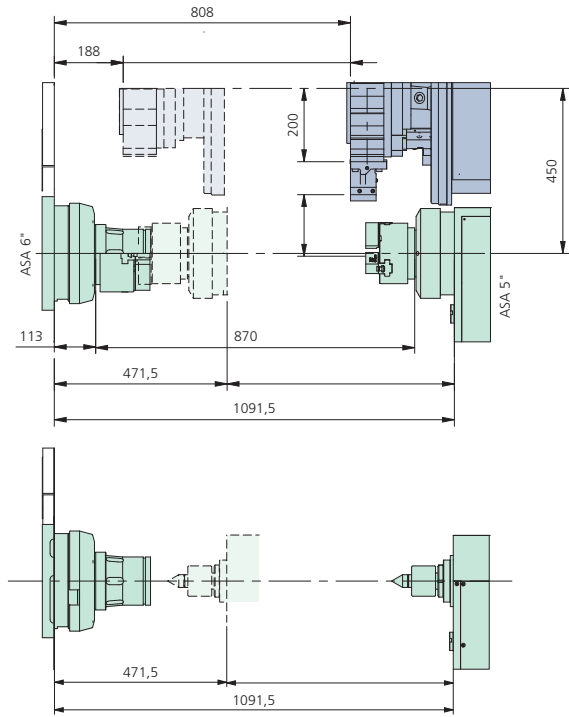
1

1

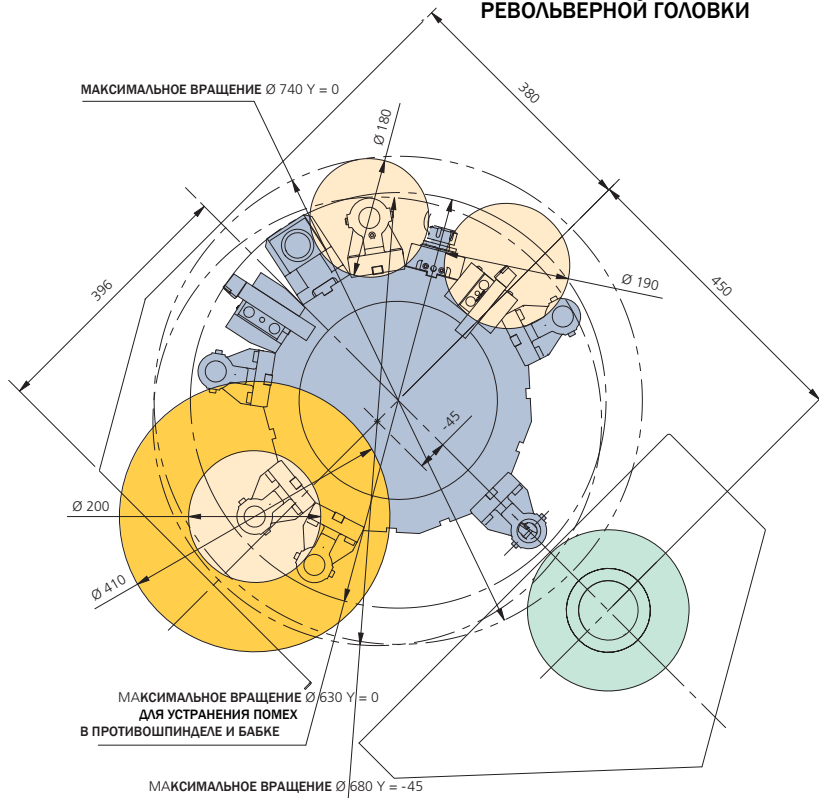
ПЕРЕДНЯЯ СТОРОНА ОСНОВНОГО ШПИНДЕЛЯ И ПРОТИВОШПИНДЕЛЯ



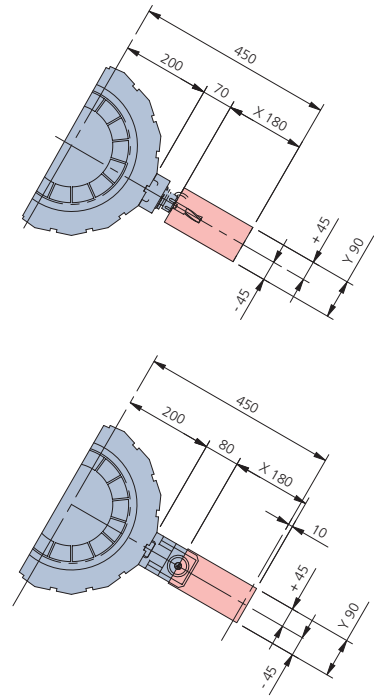
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ОСЕЙ

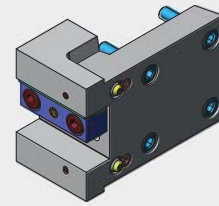
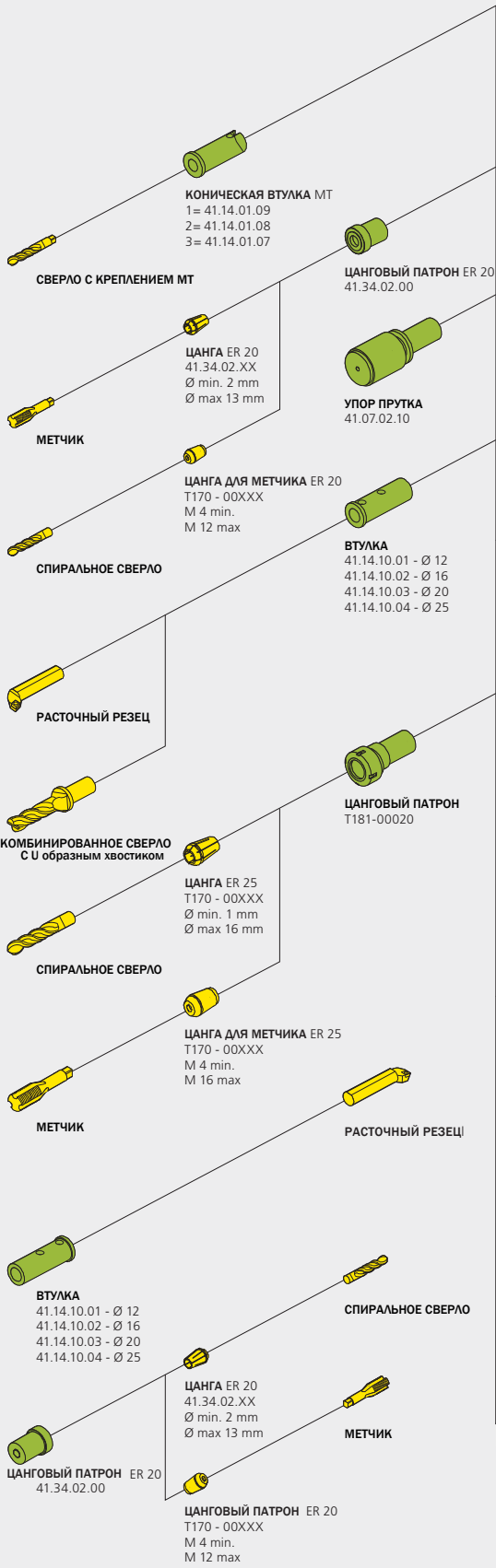


ЗОНА ОБРАБОТКИ 15-ТИ ПОЗИЦИОННОЙ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ



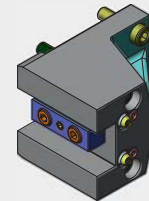
ЗОНА ВРАЩЕНИЯ ОСИ Y





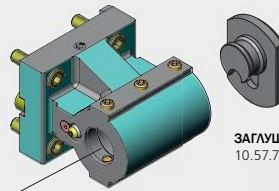
ЛУЧЕВАЯ КОРОТКАЯ ОПРАВКА ДЛЯ РЕЗЦОВ
20x20
10.88.02.00

Radial short-style toolholder
25x25
41.03.37.00



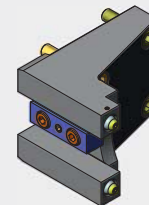
ОПРАВКА ДЛЯ РЕЗЦОВ
20x20
10.57.60.00

Tool holder
25x25
10.88.16.00



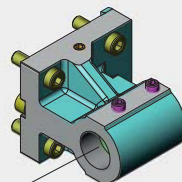
ЗАГЛУШКА ДЛЯ СОЖ
10.57.75.03

ОПРАВКА ДЛЯ РЕЗЦА Ø32
10.57.75.00

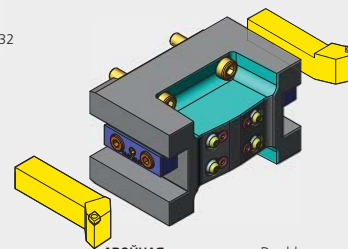


ОПРАВКА ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ РЕЗЦОВ
20x20
10.57.77.00

Cut-off tool holder
25x25
0088-00047

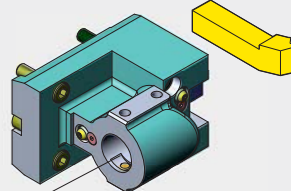


ВЫТЯЖНАЯ ОПРАВКА ДЛЯ РЕЗЦА Ø32
10.57.74.00

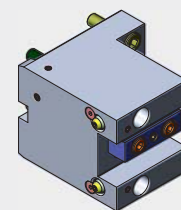


ДВОЙНАЯ ОПРАВКА ДЛЯ РЕЗЦОВ
20x20
10.57.76.00

Double tool-holder
25x25
10.88.10.00

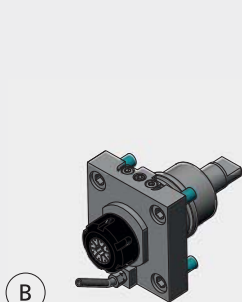


ОПРАВКА ДЛЯ РЕЗЦОВ Ø32 И 20*20
10.57.91.00



ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ РЕЗЦОВ
20x20
41.03.19.00

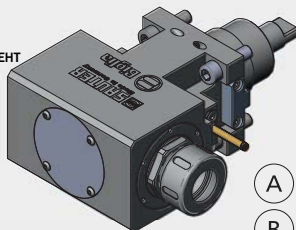
Frontal tool-holder
25x25
41.03.36.00



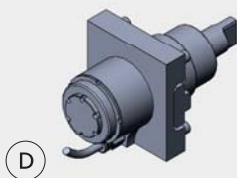
РАДИАЛЬНЫЙ, КОРОТКИЙ ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ
T314-00049 ER25



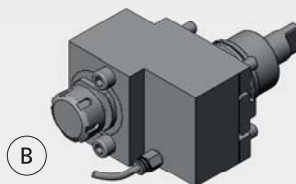
РАДИАЛЬНАЯ ОПРАВКА ПОД ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ
10.57.88.00 ER25
T134-00061 ER32
● T134-00071 ER32
■ T134-00089A ER32



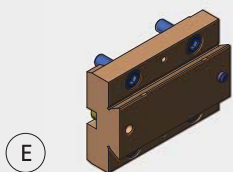
ОСЕВАЯ ОПРАВКА ПОД ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ
T134-00212 ER25
T134-00210 ER32
● T134-00213 ER25
● T134-00211 ER32



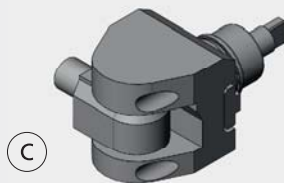
ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ 12000 rpm/min
H=70 T134-00060



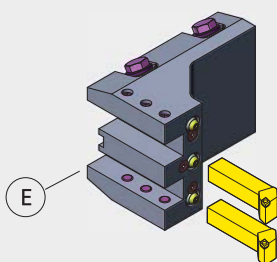
РАДИАЛЬНАЯ ОПРАВКА ПОД ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ
8000 rpm
H=108 T134-00026



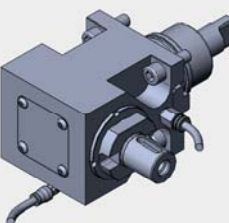
НЕСУЩАЯ ПЛАСТИНА "ЛАСТОЧКИН ХВОСТ"
10.57.92.00



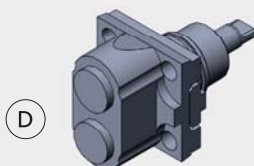
ПОВОРОТНАЯ ОПРАВКА ПОД ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ
3000 rpm
T134-00057



***ДВОЙНАЯ ОПРАВКА**
41.03.25.00



ОПРАВКА ДЛЯ ПОЛИГОНАЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
42.47.10.43



*** РАДИАЛЬНАЯ ОПРАВКА ПОД ПРИВОДНОЙ ИНСТРУМЕНТ ДВОЙНАЯ**
8000 rpm
41.32.30.00

- * ТОЛЬКО ДЛЯ ОСЕЙ Y-Y5
- С ВНУТРЕННИМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
- С УСИЛЕННЫМ ПОДШИПНИКОМ



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

цанга для метчика ER32
T170-00XXX
M 4 min.
M 20 max



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

цанга для метчика ER25
T170-00XXX
M 3 min.
M 10 max



цанга ER20
T170-00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 13 mm

цанга для метчика ER20
T170-00XXX
M 3 min.
M 13 max



цанга ER16
T170-00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 10 mm

цанга для метчика ER16
T170-00XXX
M 3 min.
M 10 max

НОВАЯ СИСТЕМА FANUC - i HMI



ЭРГОНОМИЧНАЯ ПАНЕЛЬ ОПЕРАТОРА
ЧПУ Fanuc i - HMI
- 15-ти дюймовый цветной дисплей с сенсорным экраном
- клавиатура QWERTY
- панель оператора Biglia
- передача данных: Ethernet, карта памяти, USB, порт RS232



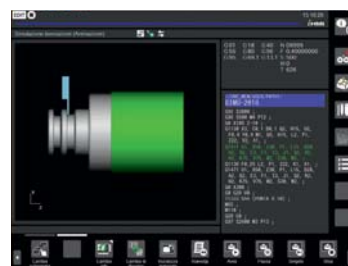
Интуитивно понятный и
чрезвычайно удобный для
пользователя дисплей

Новый интерфейс i-HMI-это новый 15-ти дюймовым цветной дисплей с сенсорным экраном. Совершенно новая система i-HMI предлагает высокопроизводительную рабочую зону, где простое касание позволяет оператору получить доступ ко всем функциям ЧПУ: от планирования работы до настройки интерфейса BIGLIA, дисплей отображения реального времени условий обработки и записей конкретной технической документации.



Отображение данных

Данные, отображаемые при обработке: фактическое положение осей, скорость обработки, информация о скорости вращения шпинделя и потребление тока, модульные G коды и циклы обработки: все это на одном дисплее и в режиме реального времени.



MANUAL GUIDE: быстрый и простой путь к уверенному программированию

Иновационное программное обеспечение MANUAL GUIDE предоставляет операторам доступ к очень простому и удобному графическому интерфейсу, мощным функциям редактирования и предлагает широкий выбор циклов обработки (токарная, фрезерная и расточная).

Эта система может выполнять самые сложные программы за короткое время. 3D симуляция позволяет проверить созданную программу перед обработкой (опция).

Настраиваемый интерфейс Biglia для интуитивного процесса



НОВАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ПАНЕЛЬ

При помощи простого касания, новая панель позволяет выбирать оператору, включать и отключать все основные функции во время процесса обработки. Зеленый и красный цвета облегчают мгновенную реакцию, результат которой сокращает время настройки и обеспечивает экономию затрат.



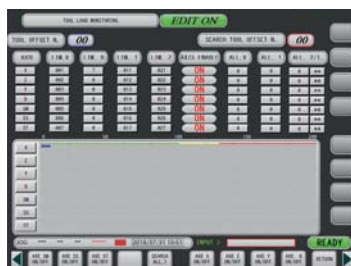
БЫСТРЫЙ ПРОСМОТР ДАННЫХ

Эта опция может быть использована в цифровой документации в соответствующей папке. Настройка задней бабки, настраиваемое управление инструментов Biglia, система мониторинга нагрузки инструмента, изменение частоты вращения шпинделя CSS в интерактивном режиме.



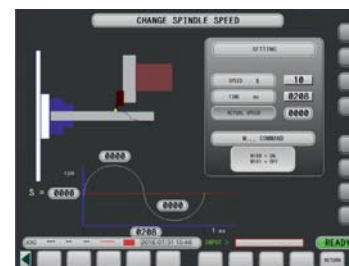
УГЛОВОЕ СМЕЩЕНИЕ

Для станков, оборудованных протившпинделем, который позволяет настраивать автоматически угловое смещение для обработки многоугольников.



SBS: Контроль поломки инструмента (опция)

Эта система контролирует давление резания инструментов: черновые инструменты, сверла с режущими пластинками, спиральные сверла. Таким образом, гарантируется надежная автоматическая обработка при малом участии оператора (опция)



CSS: Изменение оборотов шпинделя (опция)

Эта опция позволяет изменять обороты шпинделя для устранения резонансных и вибрационных проблем при обработке деталей.

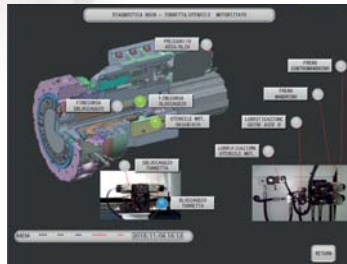


Простой в использовании и установке

Упрощенное диалоговое окно и настройки по сравнению с основными характеристиками станка, такими как уловитель деталей с устройством привязки инструментов, задней бабкой на оси B и сверлением автоматической задней бабкой.



Управление, Тех. Обслуживание и Диагностика, Industry 4.0



Управление, диагностика и техническое обслуживание

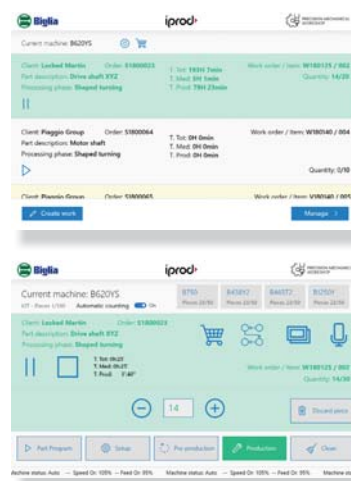
Постоянное и быстрое управление основными данными, которые относятся к главным компонентам станка. Контроль рабочего давления, двигателей, износ и уровень масла вместе с простыми инструкциями, о том как и где устранять неполадки.



Управление производством, Industry 4.0 (опция)

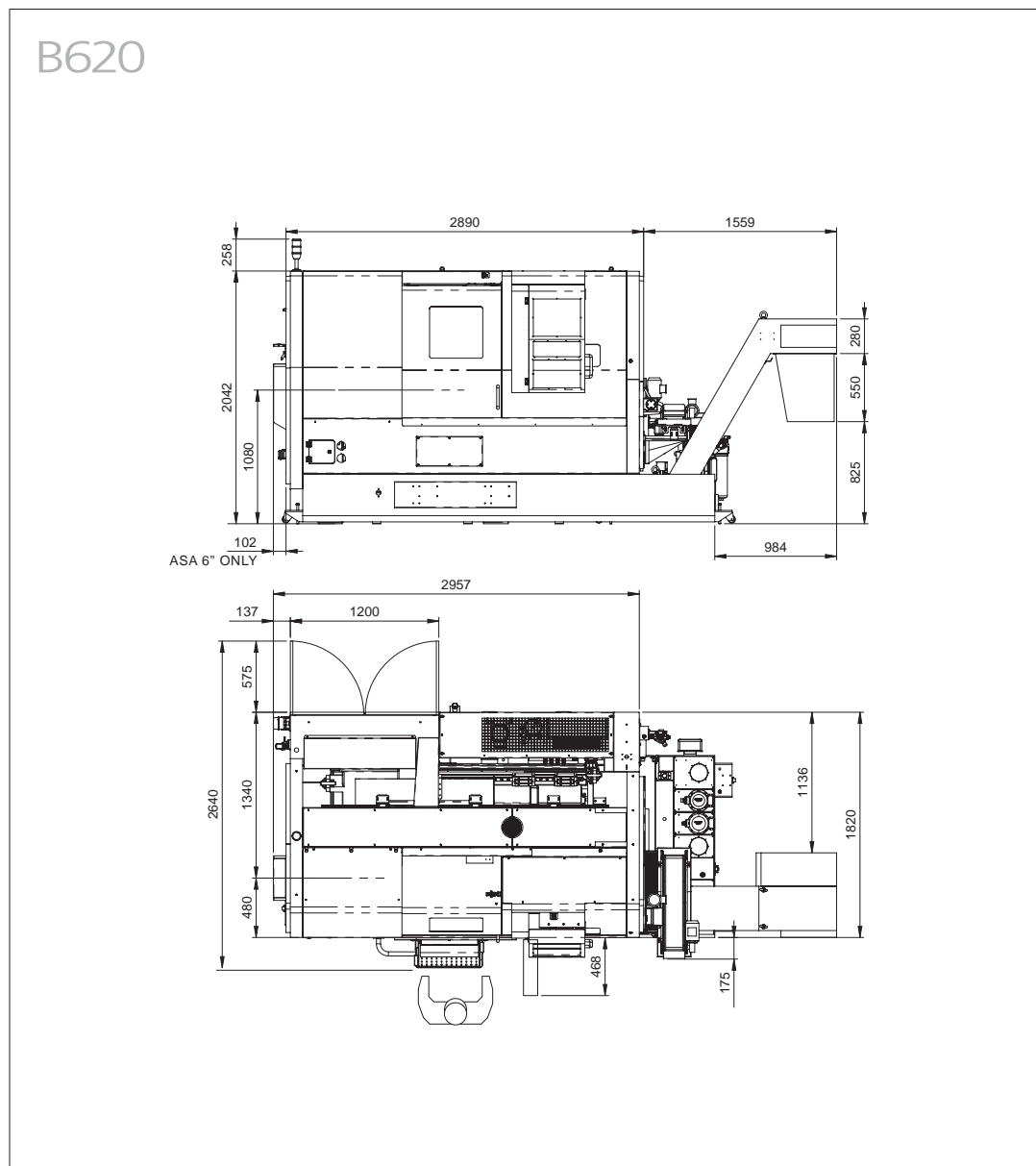
В данную стойку интегрирована MES система. Предназначенная для малых, средних и крупных производств, позволяющая объединить станки с ЧПУ в единый производственный кластер.

- Industry 4.0 позволяет объединить и отслеживать такие процессы как:
- планирование производства
 - полная обработка заказов (без системы ERP)
 - планирование рабочих смен
 - развернутый отчет
 - профилактическое обслуживание
 - интеграция с ERP
 - контроль потребления энергии



МОДЕЛЬ СТАНКА		B620 ASA 5"	B620 ASA 6"
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Максимальный диаметр прутка	мм	51	70
Максимальный диаметр обработки	мм	250	360
Максимальная длина точения	мм		620
Макс. диаметр обрабатываемой детали	мм		700
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ			
Максимальная скорость вращения	об/мин	5000	4500
Торец шпинделя	ASA	5"	6"
Диаметр отверстия шпинделя	мм	59,5	77,5
Внутренний диаметр шарикоподшипника	мм	90	110
Диаметр зажимного патрона	мм	165 / 210	210 / 250
Мощность двигателя	кВт	17 - 25	30 - 40
Крутящий момент двигателя	Нм	108 - 159	286
ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ			
Максимальная скорость вращения	об/мин		5000
Торец шпинделя	ASA		5"
Диаметр отверстия шпинделя	мм		59,5
Внутренний диаметр шарикоподшипника	мм		50
Диаметр зажимного патрона	мм		90
Мощность двигателя	мм		140 / 165
Крутящий момент двигателя	кВт		17 - 25
Ускоренный вход оси В	Нм		108 - 159
Револьверная головка			
Количество позиций	№		15
Хвостовик внешнего/внутреннего инструмента	мм		20x20 - 25x25 - Ø32
Время поворота	сек		0,15
ПРИВОДНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ			
Количество приводных инструментов	№		15
Максимальная скорость вращения	об/мин		6000
Мощность двигателя	кВт		11 - 13
Крутящий момент двигателя	Нм		27 - 38
Ось С			
Минимальное программируемое значение	°		0,001
Максимальный ускоренный ход	об/мин		100
ОСИ			
Ход оси Х	мм		180
Ход оси Z	мм		620
Ход оси Y	мм		+45 / -45
Ход оси В	мм		620
Ускоренный ход оси Х	м/мин		18
Ускоренный ход оси Z	м/мин		30
Ускоренный ход оси Y	м/мин		18
Ускоренный ход оси В	м/мин		30
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Конус пиноли (конус Морзе)	МТ		5 and 4
Ускоренный ход оси В	м/мин		18
СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ			
Объем бака	л		300
Производительность	л/мин		60
Мощность двигателя насоса	кВт		1,1
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС			
Внешние размеры с транспортером стружки	см		455,1x206,5x204,2h
Расстояние от оси шпинделя до пола	мм		1080
Вес станка с транспортером стружки	кг	6500	6650

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА



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

ООО "НЬЮТОН-ИТМ"
129626, г. Москва, пр. Мира 102, корпус 27, офис 310/309
тел.: +7(495) 488-96-01
newton-itm@newton-itm.com newton-itm.com