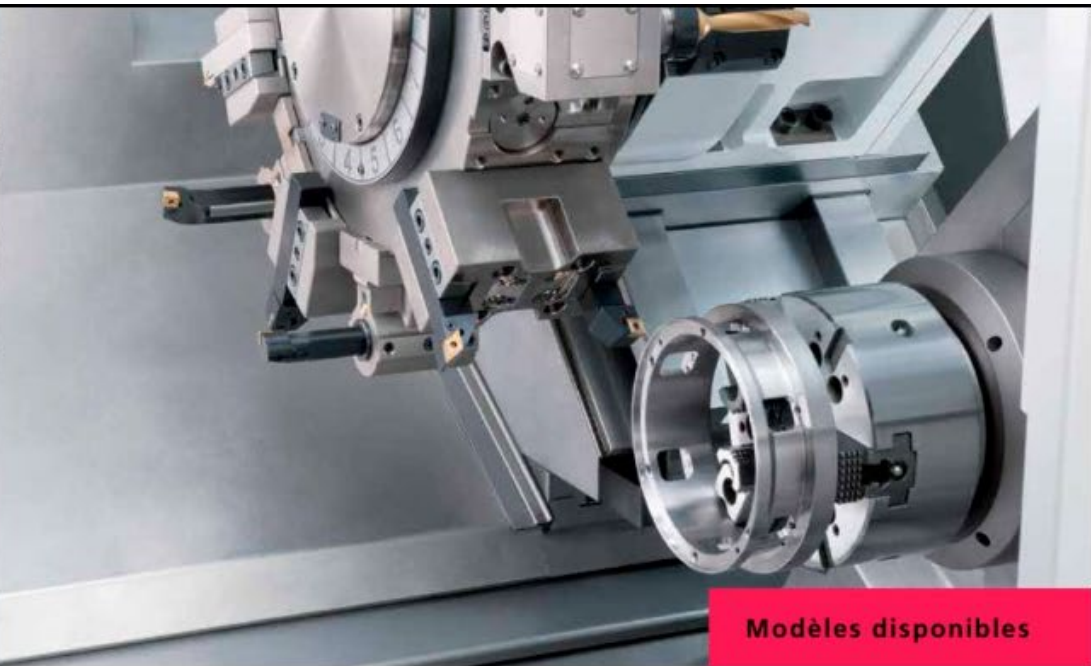
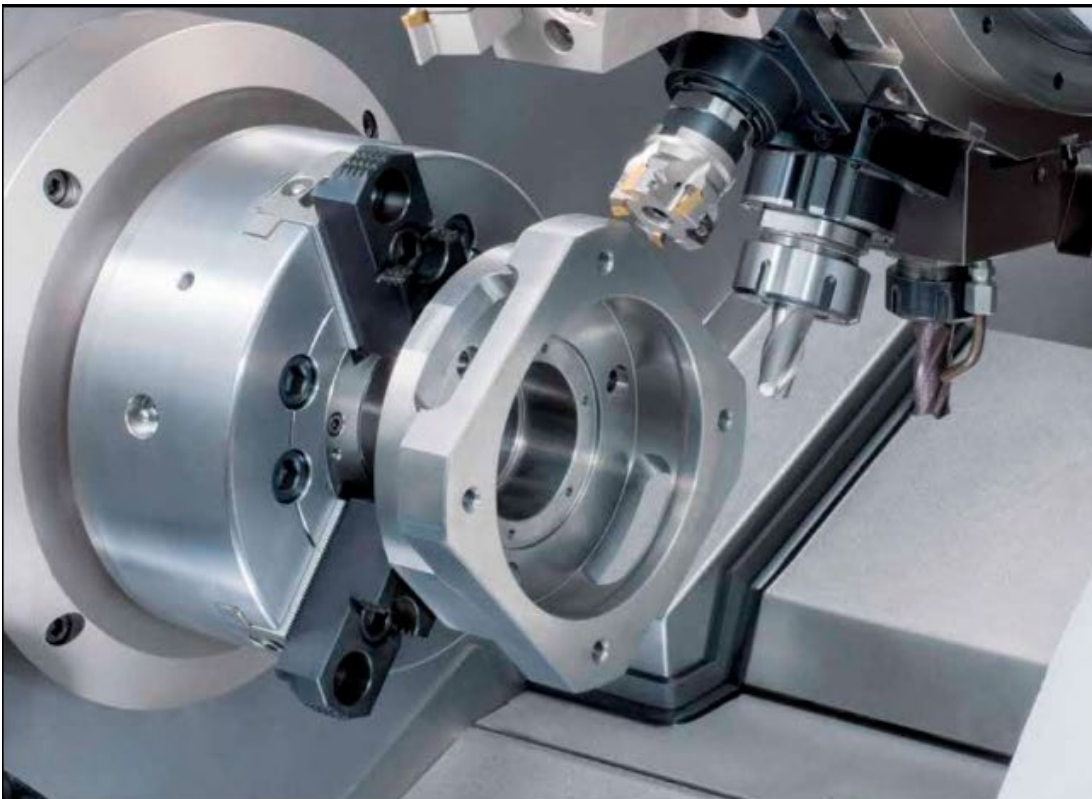


TOURS A CN

B750 | B1250 B1250 Y





Technologie à l'avant-garde: productivité incomparable.

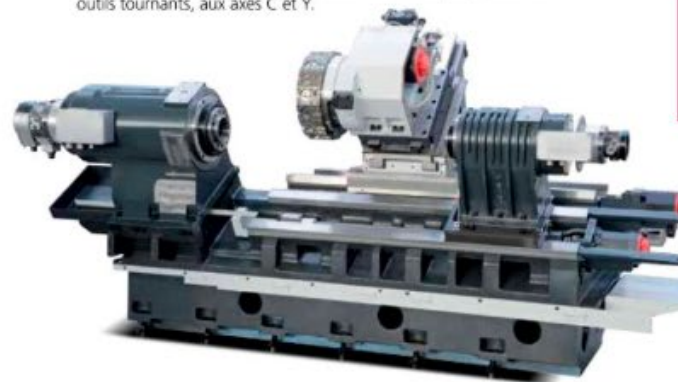
B750



La nouvelle gamme de tours multifonctions B750/B1250 représente la dernière innovation mise au point par Biglia dans le domaine des machines de haute technologie. Cette ligne de tours a permis à Biglia d'atteindre des objectifs nouveaux de productivité, qualité et précision. La nouvelle conception propose une tourelle motorisée avec moteur intégré et une transmission directe aux outils motorisés. La gamme B750/B1250, disponible en dix versions avec longueur maxi usinable de 750 mm ou 1250 mm, offre plusieurs moyens de production qui vont du tournage simple à l'usinage de pièces complexes sans reprise grâce à la contre-pointe automatique, à la contre-broche, aux outils tournants, aux axes C et Y.

Meilleure précision
assurée par la stabilité thermique des sources de chaleur les plus importantes (broches, tourelle et unité hydraulique).

Productivité optimale
obtenue par la structure massive en fonte et les guides prismatiques sur tous les axes qui assurent une rigidité mécanique élevée et une exceptionnelle atténuation des vibrations. Grâce à la conception robuste de la tourelle BIGLIA (temps d'indexage 0,3 sec). Par la capacité d'enlèvement de copeaux en tournage et fraisage déterminée par les nouveaux moteurs plus puissants.



Modèles disponibles

B750 / B1250

- Contre-pointe automatique CNC

B750M / B1250M

- Tourelle à 12/16 postes (toutes motorisées)
- Axe C
- Contre-pointe automatique CNC

B750SM / B1250SM

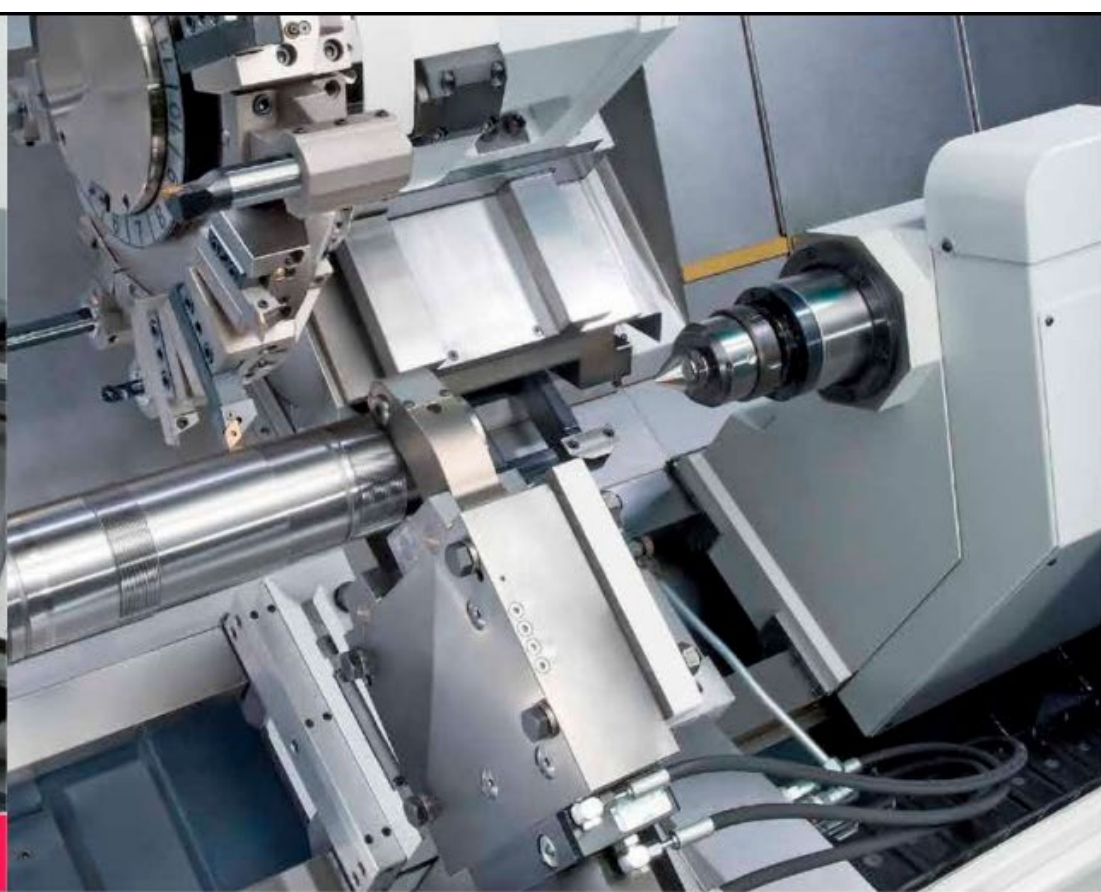
- Tourelle à 12/16 postes (toutes motorisées)
- Axe C sur la broche principale
- Axe C sur la contre-broche

B750Y / B1250Y

- Tourelle à 12/16 postes (toutes motorisées)
- Axe C
- Axe Y
- Contre-pointe automatique CNC

B750YS / B1250YS

- Tourelle à 12/16 postes (toutes motorisées)
- Axe C sur la broche principale
- Axe Y
- Axe C sur la contre-broche



Haute flexibilité et productivité maximale.

B1250



Les tours B1250 et B750 sont équipés avec les mêmes tourelles et chariots de l'axe X et Y. Le modèle B1250 est idéal pour l'usinage d'arbres grâce à la course de l'axe Z de 1310 mm et à la robuste contre-pointe programmable, avec fourreau hydraulique diamètre 115 mm. Cette machine offre également la possibilité de monter deux types de lunettes automatiques: version "en cycle" avec positionnement par le chariot de l'axe Z; version "à suivre" avec positionnement par le moteur de l'axe.

Stabilité thermique

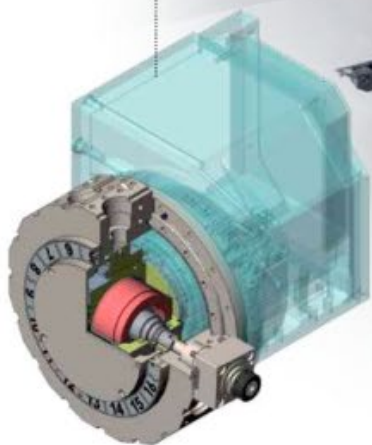
Pour maintenir la précision on a adopté une unité de refroidissement qui tient la température constante des principales sources de chaleur.



 **Biglia**

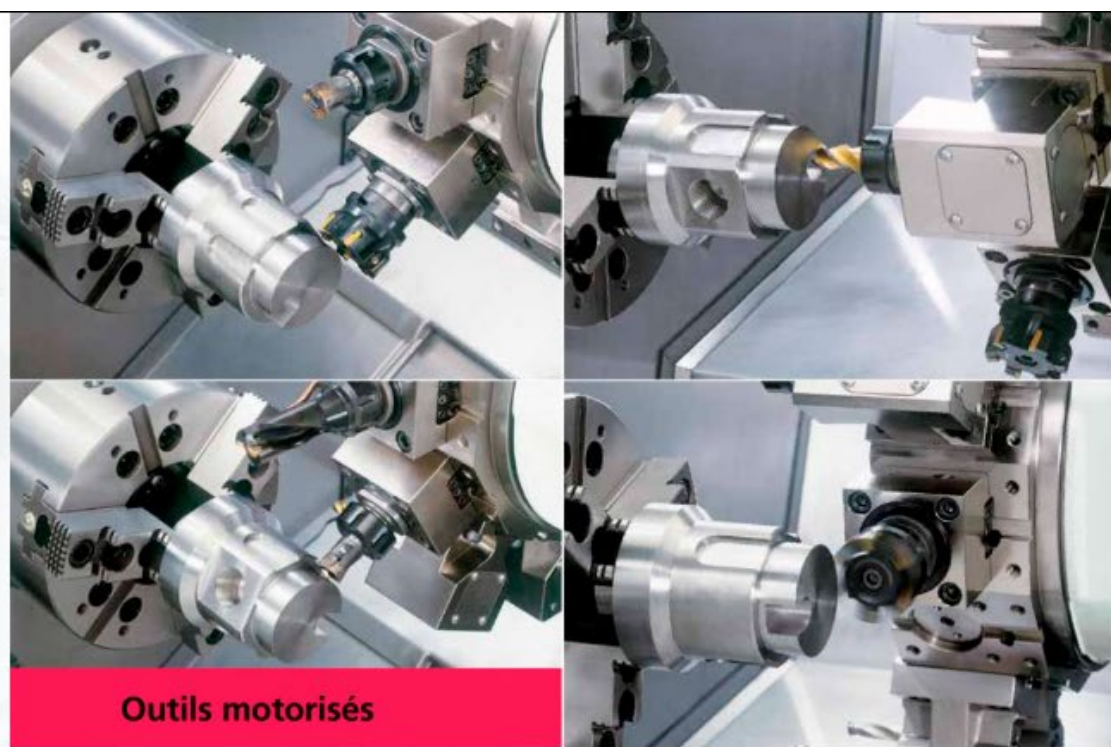
Tourelle avec moteur intégré.

17,5 kW
56 Nm
10000*trs/min



Nouvelle servo-tourelle Biglia avec moteur direct intégré

La robuste tourelle BIGLIA à 12 ou 16 positions a un temps d'indexage de 0,3 sec. La rigidité d'usinage est assurée par la denture HIRTH largement dimensionnée (230 mm de diamètre). La tourelle peut recevoir jusqu'à 34 outils en même temps. L'atout principal de cette tourelle est la nouvelle motorisation. Le mouvement de rotation est transmis par le moteur direct, intégré dans le plateau, directement au porte-outil tournant.



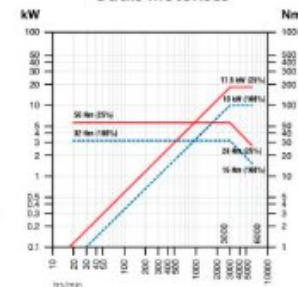
Outils motorisés

Le cœur de cette nouvelle tourelle est un puissant moteur direct intégré (10-17,5 kW - 10000* trs/min maxi) dûment réfrigéré, avec une importante stabilité thermique, qui entraîne les outils tournants. La chaîne cinématique de motorisation est éliminée, transmettant directement la puissance aux porte-outils tournants. On peut ainsi obtenir les avantages suivants:

- ATTENUATION DES VIBRATIONS
- ELIMINATION DES PERTES DE PUISSANCE ET DES JEUX MECANQUES
- REDUCTION DE LA FORMATION DE CHALEUR

Les résultats de cette conception sont une rigidité mécanique élevée, un état de surface excellent, des enlèvements importants de copeaux et un silence de fonctionnement très faible.

Outils motorisés



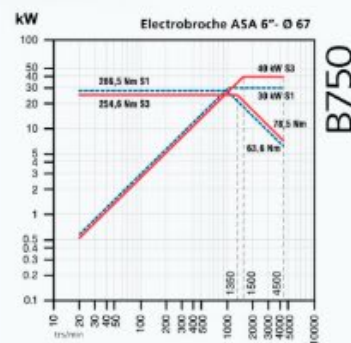
Capacité d'usage - Matériel C40 (sur modèles M-5M-Y-Y5)

USINAGE AVEC OUTILS MOTORISES					
FRAISAGE			PERÇAGE		
Ø fraise à surfacer	mm	40	Ø forets à plaquettes	mm	30
Nombre de plaquettes	N°	4	Vitesse de broche	trs/min	800
Vitesse de broche	trs/min	1600	Vitesse de coupe	m/min	85
Profondeur de passe axiale	mm	3	Avance	mm/min	120
Profondeur de passe radiale	mm	32	Avance	mm/tr	0,1
Vitesse de coupe	m/min	200	Volume d'enlèvement de copeaux	cm ³ /min	56,5
Avance	mm/min	765	TARAUDEGE		
Volume d'enlèvement de copeaux	cm ³ /min	73	Taraud	mm	20x1,5

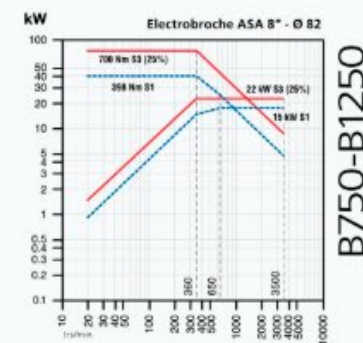
* Limitation de la vitesse maxi à 6000 trs/min par les porte-outils tournants standards.

* Limitation de la vitesse maxi à 6000 t/min par les porte-outils tournants standards.

DIAGRAMME DE PUISSANCE

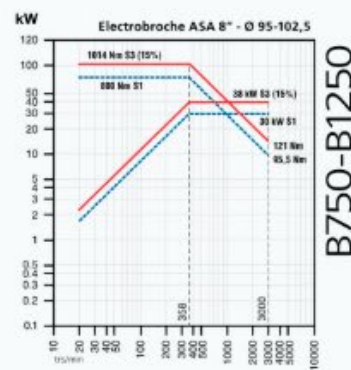


B750

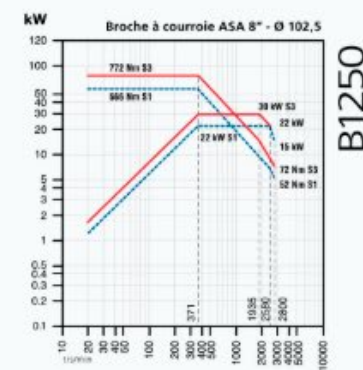


B750-B1250

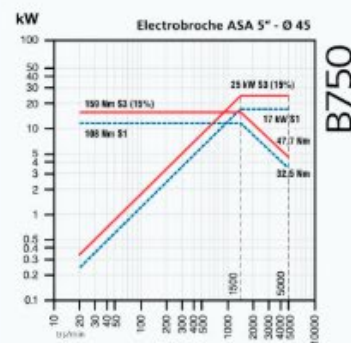
BROCHES PRINCIPALES



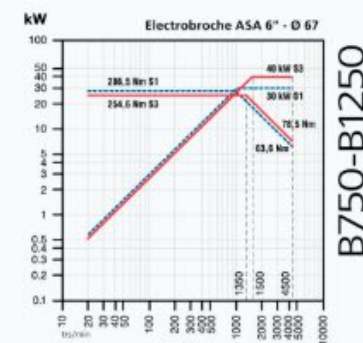
B750-B1250



B1250



B750



B750-B1250

CONTRE-BROCHES

Broches

Les B750/1250 sont tous équipés avec des électrobroches BIGLIA dûment réfrigérées sauf le B1250 dans la configuration standard. Disponibles avec les alésages de broche de Ø 67 jusqu'à Ø 102 mm, les électrobroches sont entraînées par des moteurs avec couple élevée (de 286 à 1014 Nm) et puissance (de 22 à 38 kW) obtenue dès les plus bas régimes. Une combinaison de roulements à rouleaux et à billes permet des enlèvements de copeaux importants et d'atteindre un état de surface et cylindricité exceptionnels.

TAILLES DE BROCHE DISPONIBLES

Electrobroches	Alésage (mm)	trs/min*	kW*	Nm*
ASA 6"	67	4500	40	286
ASA 8"	82	3500	22	700
ASA 8"	95/102,5	3000	38	1014
Broche à courroie	Alésage (mm)	trs/min*	kW*	Nm*
ASA 8"	102,5	2800	30	772

* Max. performance

Grand choix d'équipements et d'options.

Composition standard

- Bâti en fonte stabilisé
- Tourelles à 12 /16 postes
- Jeu de porte-outils et douilles de réduction
- Unité de refroidissement
- Convoyeur à copeaux
- Lampe bicouleur
- Unité liquide d'arrosage avec filtre
- Armoire électrique climatisée avec frigo

Options

- Bras de mesure outils
- Liquide d'arrosage à haute pression
- Contre-pointe tournante
- Filtre du liquide d'arrosage
- Kit pour l'usinage en barre
- Convoyeur des pièces
- Séparateur d'huile
- Aspirateur de fumée
- Contrôle effort outils SBS
- Porte automatique



Contre-broche

Le transfert automatique de la pièce sur la deuxième broche permet l'usinage complet des deux côtés avec une très grande précision. La contre-broche est équipée d'un système de surveillance de la poussée de son axe ainsi qu'un éjecteur pneumatique vérifiant la présence de la pièce (option jumelée au kit pour l'usinage en barre) qui permettent d'usiner en toute sécurité.



Bras mesureur d'outil (option)

Ce dispositif permet d'effectuer les jauges des outils rapidement et facilement. Au contact du capteur et de la pointe de l'outil, la valeur de la correction est mémorisée automatiquement dans le tableau des correcteurs. Par conséquent, le temps d'étalonnage des outils devient plus rapide et fait en toute sécurité.



Kit pour l'usinage en barre (option)

Cette option se compose d'un déchargeur automatique qui permet le déchargement des pièces usinées. Les modèles de tours équipés avec la contre-broche bénéficient aussi d'un éjecteur automatique avec un système de nettoyage des dispositifs de serrage.

Grand choix d'équipements et d'options.



Lunette automatique (option sur la B1250)

La lunette automatique et autocentrante s'adapte aux arbres de diamètre jusqu'à 240 mm. Le positionnement ainsi que l'ouverture et le blocage des bras sont programmables.

Elle est disponible en deux modèles:

- version "en cycle" avec positionnement par le chariot de l'axe Z ;
- version "à suivre" avec positionnement par le moteur de l'axe. Le mouvement peut être avec synchronisation ou indépendant par rapport à l'axe Z.

Contre-pointe avec fourreau hydraulique (B1250).

Contre-pointe automatique CNC (standard sur les versions de base, M et Y)

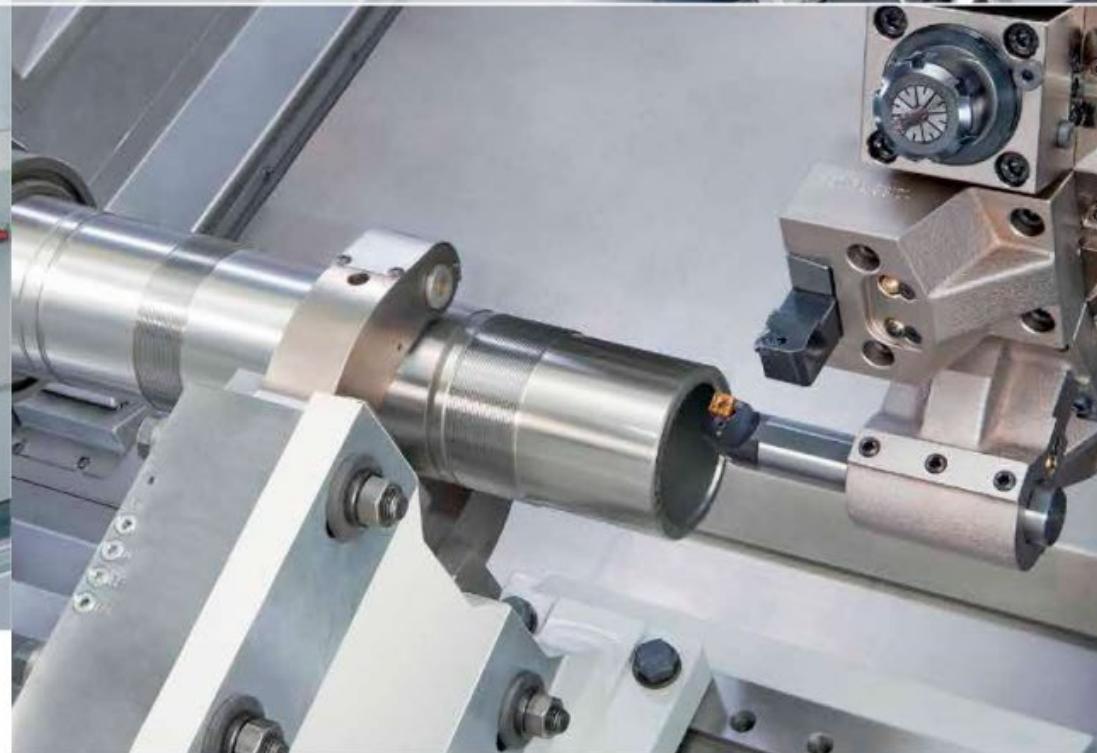
Les deux familles de tours B750/B1250 sont équipées avec une contre-pointe à positionnement automatique qui coulisse sur des guides prismatiques. Sur la B750 la contre-pointe est commandée par un moteur et vis à billes (axe B). Cette solution augmente la flexibilité d'usinage grâce à la position et à la poussée programmable par la CN. La contre-pointe peut être également utilisée comme axe de travail pour exécuter un perçage simultané au tournage (option). Sur la B1250 le positionnement de la contre-pointe est automatique par le chariot de la tourelle. La course du fourreau hydraulique diamètre 115 est de 150 mm. Une contre-pointe tournante intégrée dans le fourreau est également disponible en option sur les tours B750/B1250.



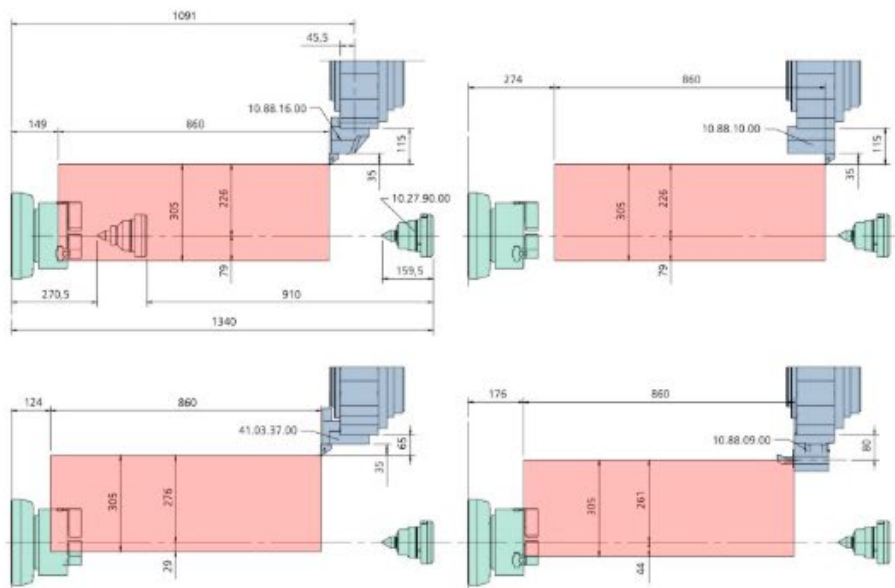
Contrôle de la poussée par le programme.



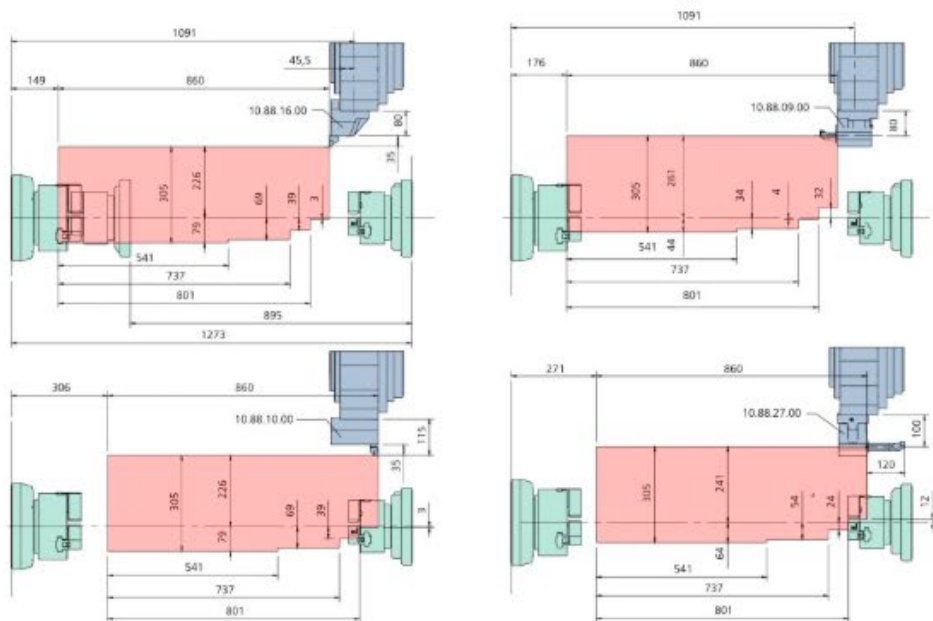
Contre-pointe "axe B" standard sur la B750, option sur la B1250.



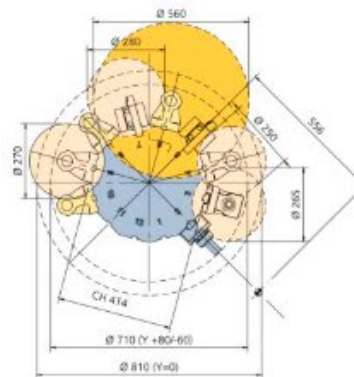
CAPACITÉ DE TOURNAGE AVEC CONTRE-POINTE B750 - Tourelle à 16 positions



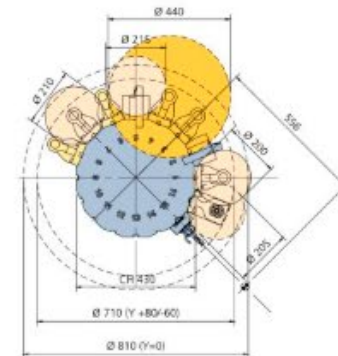
CAPACITÉ DE TOURNAGE AVEC CONTRE-BROCHE B750 - Tourelle à 16 positions



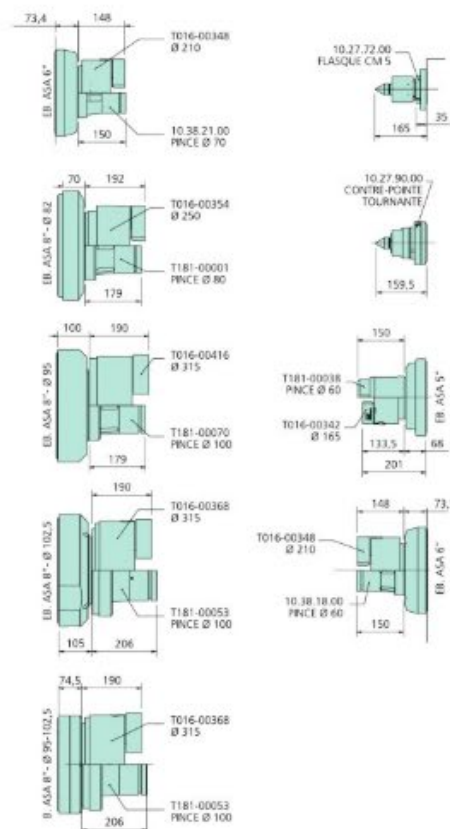
TOURELLE A 12 POSITIONS B750 - B1250



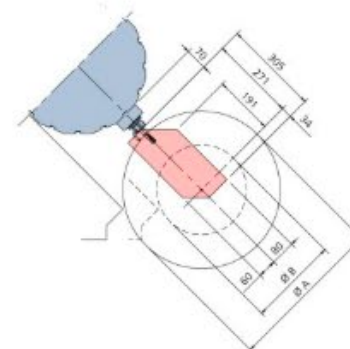
TOURELLE A 16 POSITIONS B750 - B1250



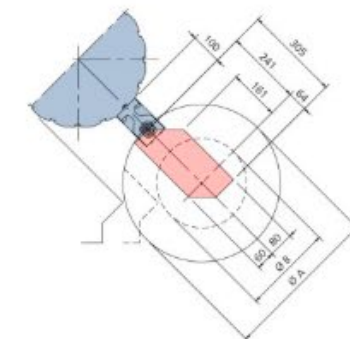
PARTIE ANTERIEURE DE LA BROCHE B750 - B1250



CAPACITÉ DE FRAISAGE BROCHE B750 - B1250



A= 500 mm diamètre maxi de rotation avec tourelle Y0
 B= 285 mm diamètre maxi de rotation avec tourelle en Y+= 80 mm



Foret CM
Douille CM Ø 40
CM2 = 41.14.01.28
CM3 = 41.14.01.27
CM4 = 41.14.01.16

Foret à plaquettes
Douille pour forets à plaquettes Ø 40
41.14.10.18 - Ø 20
41.14.10.19 - Ø 25
41.14.10.20 - Ø 32

Foret à plaquettes
Douille 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

Outil pour alésage
Douille Ø 32 pour forets à plaquettes
41.14.10.08 - Ø 16
41.14.10.09 - Ø 20
41.14.10.10 - Ø 25

Foret à plaquettes
Douille CM Ø 32
CM1 = 41.14.01.09
CM2 = 41.14.01.08
CM3 = 41.14.01.07

Foret CM
Douille 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

Foret hélicoïdal
Douille 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

Outil pour alésage
Douille 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

Foret hélicoïdal
Douille 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

Taraud
Pince ER 20
41.34.02.XX
Ø min. 2 mm
Ø max 13 mm

Foret hélicoïdal
Pince porte-taraud ER 20
T170 - 00XXXX
M 4 min.
M 12 max.

Taraud
Pince ER 25
T170 - 00XXXX
Ø min. 1 mm
Ø max 16 mm

Foret hélicoïdal
Pince porte-taraud ER 25
T170 - 00XXXX
M 4 min.
M 12 max.

Taraud
Pince ER 25
T170 - 00XXXX
Ø min. 1 mm
Ø max 16 mm

Foret hélicoïdal
Pince porte-taraud ER 25
T170 - 00XXXX
M 4 min.
M 12 max.

Porte-barre
10.88.09.00 Ø 40 H=80
0088-00021 Ø 40 H=100
0088-00036 Ø 50 H=100

Porte-outil 20x20
10.57.60.00

Bouchon pour arrosage
10.57.72.02 Ø 40
10.57.72.02.1 Ø 40
0236-00022 Ø 50

Porte-outil 25x25
10.88.16.00
0088-00022

Bouchon pour arrosage
10.57.75.03

Porte-barre Ø 32
10.57.75.00 H=80
10.88.27.00 H=100

Porte-outil pour tronçonnage 25x25
10.57.95.00
0088-00024

Porte-outil double 20x20
10.57.76.00

Porte-barre Ø 32
10.57.74.00 H=80
10.88.28.00 H=100

Porte-outil double 25x25
10.88.10.00
0088-00023

Porte-barre et porte-outil
10.57.91.00 Ø 32 # 20x20
0088-00027 Ø 40 e 25x25

Porte-outil frontal 25x25
41.03.36.00
0088-00025

Porte-barre double Ø 25
10.88.43.00 H=100

Porte-outil ester 25x25 court
41.03.37.00
0088-00026

Size en queue d'aronde
10.57.92.00

Porte-barre double Ø 25
41.03.29.00

Porte-outil vertical double
41.03.25.00

Porte-barre double Ø 25 et porte-outil 20x20
10.57.94.00

Porte-barre double Ø 25
10.57.93.00

Porte-outil motorisé radial
10.57.88.00 ER25
T134-00061 ER32
T134-00092 ER32
T134-00089 ER32
T134-00138 ER32
T134-00140 ER40

Porte-outil motorisé axial
H=70 10.57.67.00 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

Porte-outil motorisé radial
8000 tr/min
H=106 T134-00026
12000 tr/min
H=70 T134-00060

Porte-outil motorisé axial
8000 tr/min
T134-00027
12000 tr/min
T134-00070

Porte-outil motorisé axial, double
H=70 T134-00024
H=100 T134-00094

Porte-outil motorisé orientable
T134-00025 ER16
T134-00057 ER20

Porte-outil motorisé pour polissage
42.47.10.43

Porte-outil motorisé radial, double
41.32.30.00

Pince ER32
T170-00XXXX
Ø min. 1 mm
Ø max 20 mm

Douille porte-taraud ER32
T170-00XXXX
M 3 min.
M 20 max.

Pince ER25
T170-00XXXX
Ø min. 1 mm
Ø max 10 mm

Douille porte-taraud ER25
T170-00XXXX
M 3 min.
M 10 max.

Pince ER20
T170-00XXXX
Ø min. 1 mm
Ø max 13 mm

Douille porte-taraud ER20
T170-00XXXX
M 3 min.
M 13 max.

Pince ER16
T170-00XXXX
Ø min. 1 mm
Ø max 10 mm

Douille porte-taraud ER16
T170-00XXXX
M 3 min.
M 10 max.

■ Disponible avec axe Y
 ■ Avec arrosage à l'intérieur
 ■ A roulements renforcés
 ■ Disponible avec touille à 12 positions

B750 - B1250



Commande Numérique

- CNC Fanuc 32i-T:
- Ecran couleur 10.4" (option 15") à cristaux liquides
 - Clavier alphanumérique complet
 - Panneau opérationnel BIGLIA avec touches à membrane
 - Transmission de données: prise ethernet, carte mémoire, prise-interface, RS 232, USB.

Manual Guide: facilité, rapidité et sécurité de programmation

Le programme innovant MANUAL GUIDE doté d'une interface graphique simple et intuitive, des fonctions puissantes d'éditeur de programmes et un vaste choix de cycles d'usinage (tournage, fraisage et perçage) permet d'exécuter même les programmes les plus complexes avec facilité et rapidité. Une simulation graphique 3D très réaliste permet de contrôler avec sécurité le programme réalisé (option).

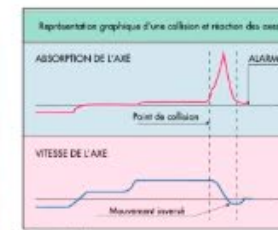


Gestion vie d'outil (standard)



SBS: Contrôle de l'effort outils

Ce dispositif contrôle les outils qui sont très utilisés et qui sont donc sujet à rupture (coupe, ébauche, forets à plaquettes ou hélicodaux) en permettant l'usinage automatique en sécurité avec une surveillance réduite (option).



Attenuateur de collision (air bag)

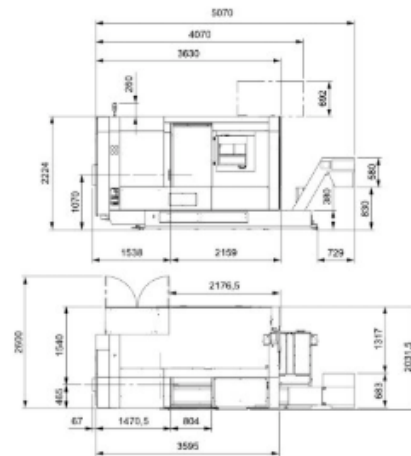
Ce logiciel spécial analyse instantanément une absorption anormale causée par une collision. Il s'ensuit qu'en cas de collision, la rotation du mandrin s'arrête et le mouvement de l'axe est inversé ou bloqué sur quelques millimètres, puis arrêté, en réduisant les effets de la collision.

TOUR MODELE		B750			B750 M			B750 SM			B750 Y			B750 YS			B1250			B1250 M			B1250 SM			B1250 Y			B1250 YS					
CAPACITE D'USINAGE																																		
Diam. maxi d'usinage de barre	mm	65	80	93/100	65	80	93/100	65	80	93/100	65	80	93/100	65	80	93/100	100	80	93/100	100	80	93/100	65	80	93/100	100	80	93/100	65	80	93/100			
Diam. maxi d'usinage conseillé en reprise	mm	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552	552/450	552	552	552/450	552	552	552/450	552	552	552/450	552	552/350	552/450	552			
Longueur maxi usinable	mm	765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾			1195 ⁽²⁾			1195 ⁽²⁾			1195 ⁽²⁾			1195 ⁽²⁾			1195 ⁽²⁾					
Diamètre maxi en rotation	mm	680/500			680/500			680/500			680/500			680/500			680/500			680/500			680/500			680/500			680/500					
BROCHE PRINCIPALE																																		
Rotation maxi	trs/min	4500	3500	3000	4500	3500	3000	4500	3500	3000	4500	3500	3000	2800	3500	3000	2800	3500	3000	2800	3500	3000	4500	3500	3000	4500	3500	3000	2800	3500	3000	4500	3500	3000
Nez de broche	ASA	6°	8°	8°	6°	8°	8°	6°	8°	8°	6°	8°	8°	6°	8°	8°	8°	8°	8°	8°	8°	8°	6°	8°	8°	6°	8°	8°	8°	8°	8°	6°	8°	8°
Alésage de broche	mm	76	91	106/111	76	91	106/111	76	91	106/111	76	91	106/111	76	91	106/111	111	91	106/111	111	91	106/111	111	91	106/111	76	91	106/111	111	91	106/111	76	91	106/111
Diamètre intérieur roulements	mm	110	130	150	110	130	150	110	130	150	110	130	150	110	130	150	150	130	150	150	130	150	150	130	150	110	130	150	150	130	150	110	130	150
Diamètre mandrin	mm	250	315	400	250	315	400	250	315	400	250	315	400	250	315	400	400	315	400	400	315	400	400	315	400	250	315	400	400	315	400	250	315	400
Puissance moteur	kW	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	30-40	15-22	30-38	22-30	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
Couple maxi 51-53	Nm	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	566-772	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
CONTRE-BROCHE																																		
Rotation maxi	trs/min	--	--	--	--	--	--	5000 - 4500	--	--	5000 - 4500	--	--	5000 - 4500	--	--	--	--	--	--	--	--	4500	--	--	--	--	--	4500	--	--			
Nez de broche	ASA	--	--	--	--	--	--	5° - 6°	--	--	5° - 6°	--	--	5° - 6°	--	--	--	--	--	--	--	--	6°	--	--	--	--	--	6°	--	--			
Alésage de broche	mm	--	--	--	--	--	--	55 - 76	--	--	55 - 76	--	--	55 - 76	--	--	--	--	--	--	--	--	76	--	--	--	--	--	76	--	--			
Diamètre intérieur fourreau	mm	--	--	--	--	--	--	45 - 67	--	--	45 - 67	--	--	45 - 67	--	--	--	--	--	--	--	--	67	--	--	--	--	--	67	--	--			
Diamètre intérieur roulements	mm	--	--	--	--	--	--	90 - 110	--	--	90 - 110	--	--	90 - 110	--	--	--	--	--	--	--	--	110	--	--	--	--	--	110	--	--			
Diamètre mandrin	mm	--	--	--	--	--	--	140-165 / 210-250	--	--	140-165 / 210-250	--	--	140-165 / 210-250	--	--	--	--	--	--	--	--	210-250	--	--	--	--	--	210-250	--	--			
Puissance moteur	kW	--	--	--	--	--	--	17-25 / 30-40	--	--	17-25 / 30-40	--	--	17-25 / 30-40	--	--	--	--	--	--	--	--	30-40	--	--	--	--	--	30-40	--	--			
Couple maxi	Nm	--	--	--	--	--	--	108-159 / 286	--	--	108-159 / 286	--	--	108-159 / 286	--	--	--	--	--	--	--	--	286	--	--	--	--	--	286	--	--			
Positionnement automatique axe B	mm	--	--	--	--	--	--	895	--	--	895	--	--	895	--	--	--	--	--	--	--	--	1130	--	--	--	--	--	1130	--	--			
Avance rapide axe B	m/min	--	--	--	--	--	--	24	--	--	24	--	--	24	--	--	--	--	--	--	--	--	24	--	--	--	--	--	24	--	--			
TOURELLE																																		
Nombre de positions	N°	16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12		
Tige outil pour tournage int.	mm	25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25			25x25		
Tige outil pour tournage ext.	mm	32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50		
Temps d'indexage (1 outil)	sec	0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3			0,3		
OUTILS MOTORISES																																		
Nombre de positions	N°	--			16/12			16/12			16/12			16/12			--			16/12			16/12			16/12			16/12			16/12		
Rotation maxi	trs/min	--			6000			6000			6000			6000			--			6000			6000			6000			6000					
Puissance moteur	kW	--			10/17,5			10/17,5			10/17,5			10/17,5			--			10/17,5			10/17,5			10/17,5			10/17,5					
Couple maxi	Nm	--			32/56			32/56			32/56			32/56			--			32/56			32/56			32/56								
AXE C																																		
Valeur min. programmable	°	--			0,001			0,001			0,001			0,001			--			0,001			0,001			0,001			0,001					
Vitesse avance rapide maxi	trs/min	--			100			100			100			100			--			100			100			100								
AXES																																		
Course axe X	mm	305			305			305			305			305			305			305			305			305			305					
Course axe Y	mm	--			--			--			140			140			--			--			--			140			140					
Course axe Z	mm	860			860			860			860			860			1310			1310			1310			1310			1310					
Avance rapide axe X	m/min	18			18			18			18			18			18			18			18			18			18					
Avance rapide axe Y	m/min	--			--			--			7,5			7,5			--			--			--			7,5			7,5					
Avance rapide axe Z	m/min	24			24			24			24			24			24			24			24			24			24					
CONTRE-POINTE																																		
Course automatique du fourreau	mm	--			--			--			--			150			150			--			--			150			--					
Diamètre du fourreau	mm	--			--			--			--			115			115			--			--			115			--					
Cône porte-pointe	CM	--			--			--			--			5			5			--			--			5			--					
Positionnement automatique	mm	--			--			--			--			1310			1310			--			--			1310			--					
CONTRE-POINTE AXE B																																		
Cône contre-pointe	CM	4-5			4-5			--			4-5			--			5/4			5/4			--			5/4			--					
Positionnement automatique axe B	mm	910			910			--			910			--			1140			1140			--			1140			--					
Avance rapide axe B	m/min	15			15			--			15			--			15			15			--			15			--					
SYSTEME D'ARROSAGE																																		
Capacité du bac	l	300			300			300			300			300			300			300			300			300			300					
Débit nominal	l/min	60			60			60			60			60			60			60			60			60			60					
Puissance moteur pompe	kW	1,1			1,1			1,1			1,1			1,1			1,1			1,1			1,1			1,1			1,1					
DIMENSIONS - POIDS																																		
Machine avec convoyeur de copeaux	cm	507x203x222h			507x203x222h			507x203x222h			507x203x222h			507x203x222h			543x219x233h			543x219x233h			543x219x233h			543x219x233h			543x219x233h					
Hauteur broche au sol	mm	1070			1070			1070			1070			1070			1070			1070			1070			1070			1070					
Poids avec convoyeur de copeaux	kg	7250			7350			7500			7450			7600			7850			7950			8250			8100			8400					

(1) Ø 250 Mandrin - (2) Ø 315 Mandrin 

ENCOMBREMENT DE LA MACHINE

B750



B1250

