

**TORNI MONOMANDRINO
SINGLE SPINDLE LATHES:**

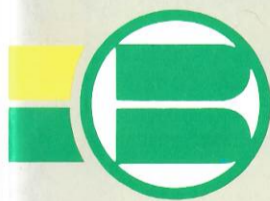
B600-cnc

B1000-cnc

B600/8-cnc

B1000/8-cnc

**SPECIALISTI IN TORNITURA
THE TURNING SPECIALISTS**

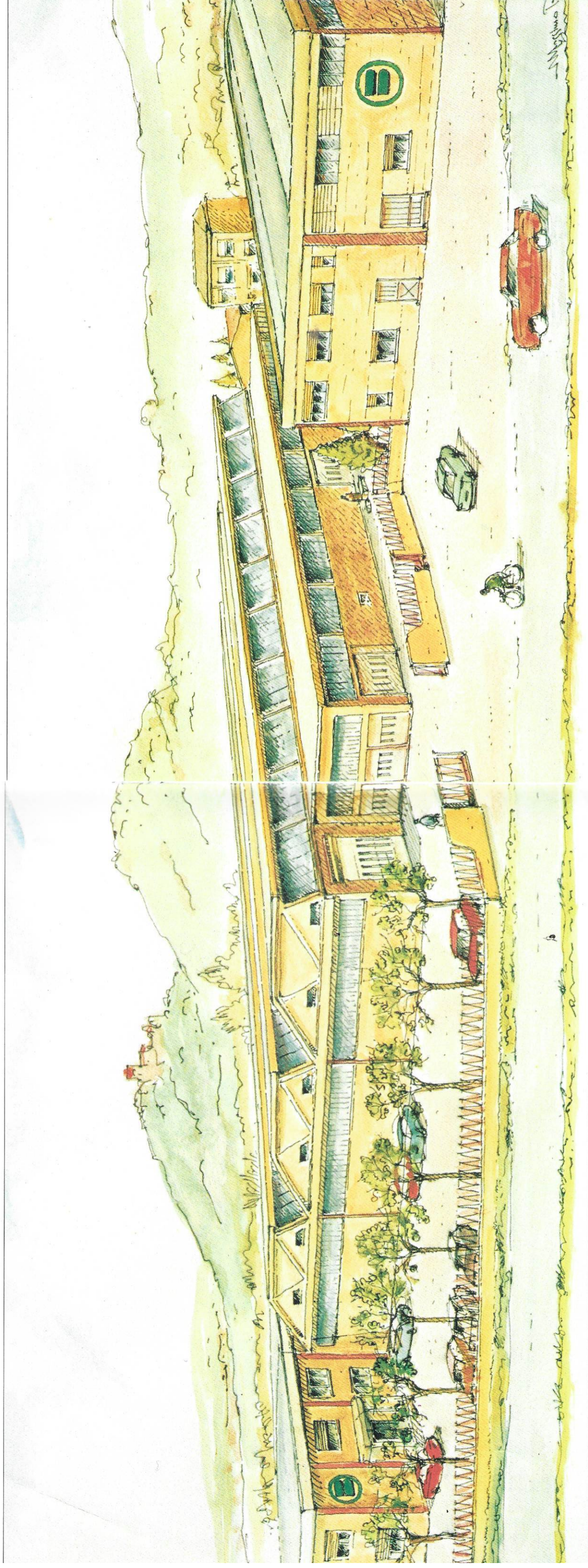


Biglia



Biglia presenta...

Biglia presents...



Le OFFICINE E. BIGLIA & C. S.p.A. presentano i torni CNC della linea B600 e B1000 a due assi per la lavorazione da ripresa.

La Società fu fondata nel lontano 1958; da allora ha prodotto macchine per usi speciali: rettificatrici, torni verticali, segatrici automatiche per metalli, presse per la produzione delle sfere dei cuscinetti, etc.

Durante la crisi economica del 1963-64 si dedicò ai torni automatici idraulici, da ripresa con caricatore e scaricatore, abbandonando le altre produzioni.

Negli anni seguenti, anziché puntare sull'espansione della produzione, ha sviluppato l'applicazione tecnologica. Accanto alla produzione di torni standard, ha prodotto le prime linee di lavorazione automatiche, nelle quali il tornio standard CNC si configura come un'unità di un automatismo più grande; diventa FMC e FMS.

La Società Biglia produce una gamma completa di torni mono e biambrino, a due, tre e quattro assi controllati, per le lavorazioni da barra e da ripresa, avendo come obiettivo principale l'ottenimento del pezzo finito ed il carico/scarico automatico.

OFFICINE E. BIGLIA & C. S.p.A. presents the B600, B1000 CNC chucking lathes.

Since 1958, when it was first founded, our company has been producing special-purpose machine tools such as grinders, vertical lathes, automatic metal sawing machines, presses for the production of bearing balls, etc.

During the 1963-64 recession all our efforts were concentrated in the development and production of the first automatic hydraulic chuck-lathes with loader-unloader and earlier products were gradually discontinued.

In the years that followed a major choice was made: rather than expanding production BIGLIA chose to direct its efforts toward the development of new technological applications. This is how it came about that BIGLIA, besides standard lathes, built the first fully automatic machining lines where the standard lathe was just a component of a larger automatic production unit.

Presently BIGLIA produces a full range of single and twin-spindle lathes (with 2, 3 or 4 numerically controlled axes) for chucking and bar machining, thus giving end users the possibility of obtaining finished parts with the aid of fully automatic loading-unloading.



Foto a lato: Centro flessibile di lavorazione multipallet per la produzione dei componenti principali dei torni BIGLIA.

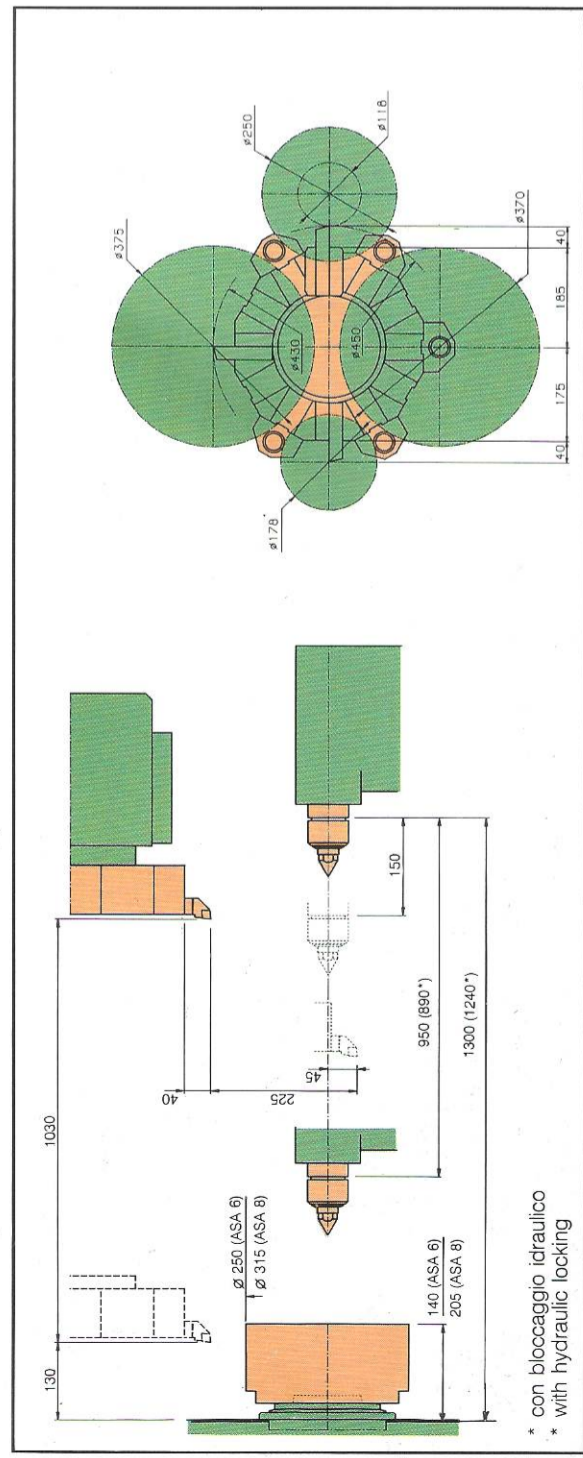
On the right: Multipallet flexible machining centre for the production of main BIGLIA lathe components.



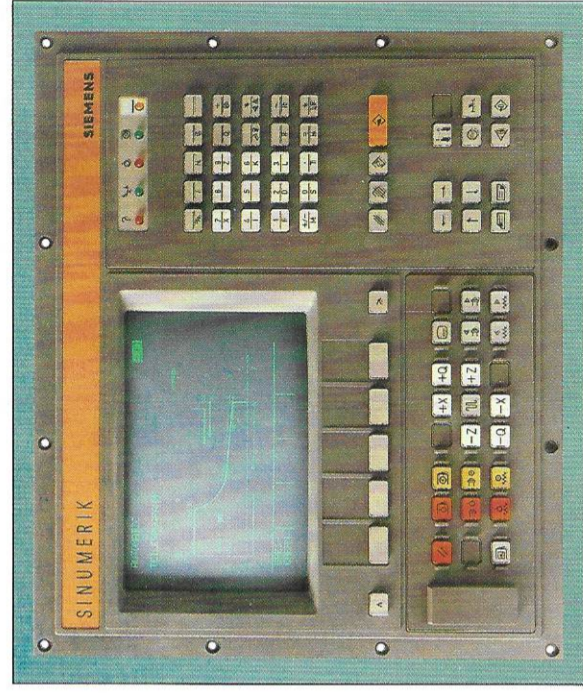
B1000-CNC B1000/8-CNC

CAMPO DI LAVORO		MACHING FIELD	
Diametro max. di tornitura	mm.	355 (250)	355 (320)
Diametro max. rotante	mm.	560	560
Lunghezza max. tornibile	mm.	1045	1045
Distanza tra mandrino e contropunta	mm.	1300	1300
MANDRINO		SPINDLE	
Diametro passaggio barra	mm.	56	70
Diametro interno cuscinetto anteriore	mm.	100	130
Naso mandrino	ASA 6"	ASA 8"	ASA 8"
2 Gamme di velocità mandrino	rpm.	20-810 60-3240	20-810 60-3000
Potenza motore mandrino in C.A.	kW	22-26 (50%)	22-26 (50%)
AZIONAMENTO ASSI		AXIS DRIVE	
Corsa slitta trasversale (asse X)	mm.	225	225
Movimento rapido asse X	m/min.	12	12
Movimento rapido asse Z	m/min.	12	12
Diametro vite a sfere asse X	mm.	32	32
Diametro vite a sfere asse Z	mm.	40	40
Potenza motore asse X	Nm.	5,9 (Kg. 535)	5,9 (Kg. 535)
Potenza motore asse Z	Nm.	11,8 (Kg. 963)	11,8 (Kg. 963)
CONTROPUNTA*		TAILSTOCK*	
Corsa canotto	mm.	150	150
Diametro canotto	mm.	115	115
Cono del canotto	n.	5	5
Max. spinta del canotto	Kg.	1000	1000
TORRETTA		TURRET	
Numero stazioni		12	12
Sezione stelo quadro	mm.	25 x 25	25 x 25
Diametro stelo (bareno)	mm.	32-40	32-40
Tempo di rotazione: 1 posizione	sec.	0,55	0,55
6 posizioni	sec.	1,35	1,35
DIMENSIONI - PESO		DIMENSIONS - WEIGHT	
Ingombro	cm.	457 x 198 x 170h	457 x 198 x 170h
Altezza centro mandrino	mm.	1050	1050
Peso ca.	Kg.	6200	6400

* Opzioni - Options.
N.B. I dati delle caratteristiche tecniche sono relativi a macchine equipaggiate con materiale FANUC.
N.B. All technical data pertain to machines fitted with FANUC equipment.

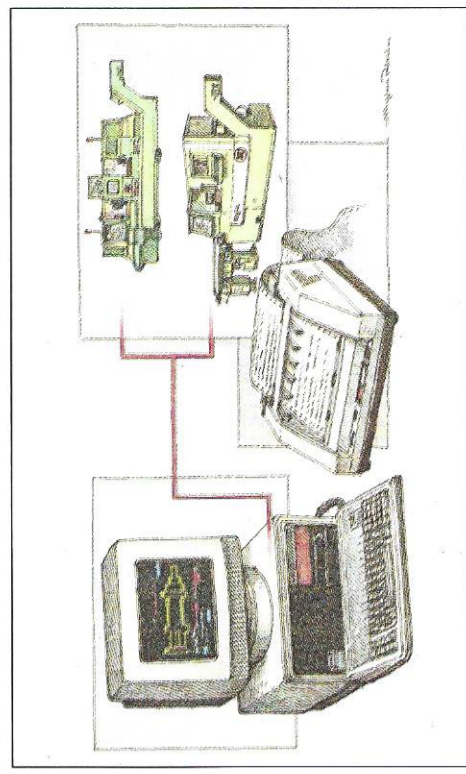
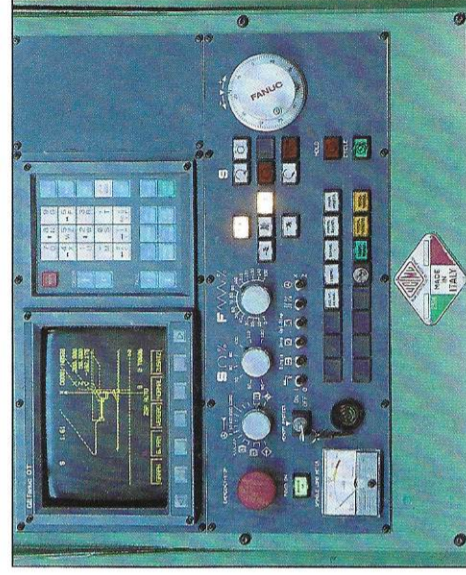


* con bloccaggio idraulico
* with hydraulic locking



La BIGLIA utilizza le più moderne e complete unità di governo: SIEMENS e FANUC sono quelle di dotazione standard. In alternativa, alcuni modelli possono essere dotati di altre unità CNC.
La programmazione è quella ISO e/o conversazionale; ogni controllo può essere collegato con un posto di programmazione automatico.

BIGLIA lathes are fitted with the most modern and comprehensive type control units: SIEMENS and FANUC are standard equipment; however, some models can be fitted with other CNC units, depending on customer requirements. Programming is ISO and/or conversational while all controls are suitable for connection with an automatic programming system.



Azzeramento automatico degli utensilli

Il tastatore elettronico serve per una veloce e facile messa a punto degli utensilli e per evitare ogni tipo di errore da parte dell'operatore che deve agire unicamente sui pulsanti direzionali degli assi.

Dopo aver montato gli utensilli o sostituito gli inserti occorre portare la punta dell'utensile a contatto con la testina. I dati relativi alla posizione dell'utensile vengono automaticamente inseriti nella memoria del CNC.

Automatic tool setting

The electronic probe makes for fast and easy setting of tools while avoiding the danger of accidental errors by the operator; with this system the operator has to do is suitably press the axes controlling push-buttons.

After each tooling-up or insert change the tool tip is brought into contact with the probe which automatically sends all data relevant to tool position to the CNC unit for storage.

Con
I tc
se ei
- n tc
- c tc
- te 3
- 1 1
- s a
- r 1
- ir ir
- c li



Composizione standard

- I torni della serie B1000 vengono forniti nella versione base equipaggiati come segue:
- mandrino a cartuccia con cilindro di chiusura incorporato con passaggio barra;
- cambio gamma a 2 velocità (rapporti 1:1 e 1:4);
- torretta bidirezionale a 12 posizioni con pannello portautensili, sia destri che sinistri;
- 3 portabareni foro 32;
- 1 portabareno foro 40;
- 1 portautensile frontale;
- serie di boccole di riduzione;
- autocentrante a 3 griffe diam. 250 mm. (B1000) o 315 mm. (B1000/8');
- 1 serie di griffe temperate e 1 serie di griffe tornibili;
- impianto refrigerante con vasca e contenitore di trucioli;
- impianto idraulico con centralina (olio compreso);
- carter di protezione e lampada interna di illuminazione;
- libro d'uso e manutenzione e chiavi di servizio.

Standard make-up

- Lathes of the B1000 series are supplied with the following standard equipment:
- cartridge-type spindle with built-in control cylinder and bore;
- double-ratio spindle gearchange (1:1 and 1:4)
- turret: bidirectional, 12-position with tool-holder plate, for both L.H. or R.H. tools;
- 3 tool-holders 32 mm. bore;
- 1 tool-holder 40 mm. bore;
- 1 front tool-holder;
- set of reduction bushings;
- 3-jaw chuck 250 mm. dia. (B1000) or 315 mm. dia. (B1000/8');
- 1 set hardened jaws and 1 set turnable jaws;
- cooling unit with tank and container for collection of chippings;
- hydraulic system with control unit (oil included);
- protection guards and inside lighting;
- instruction and maintenance manual, set of spanners.

