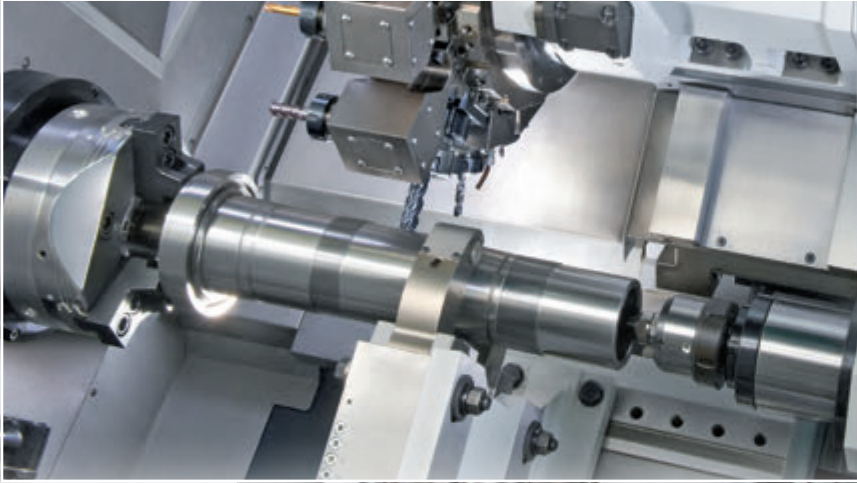
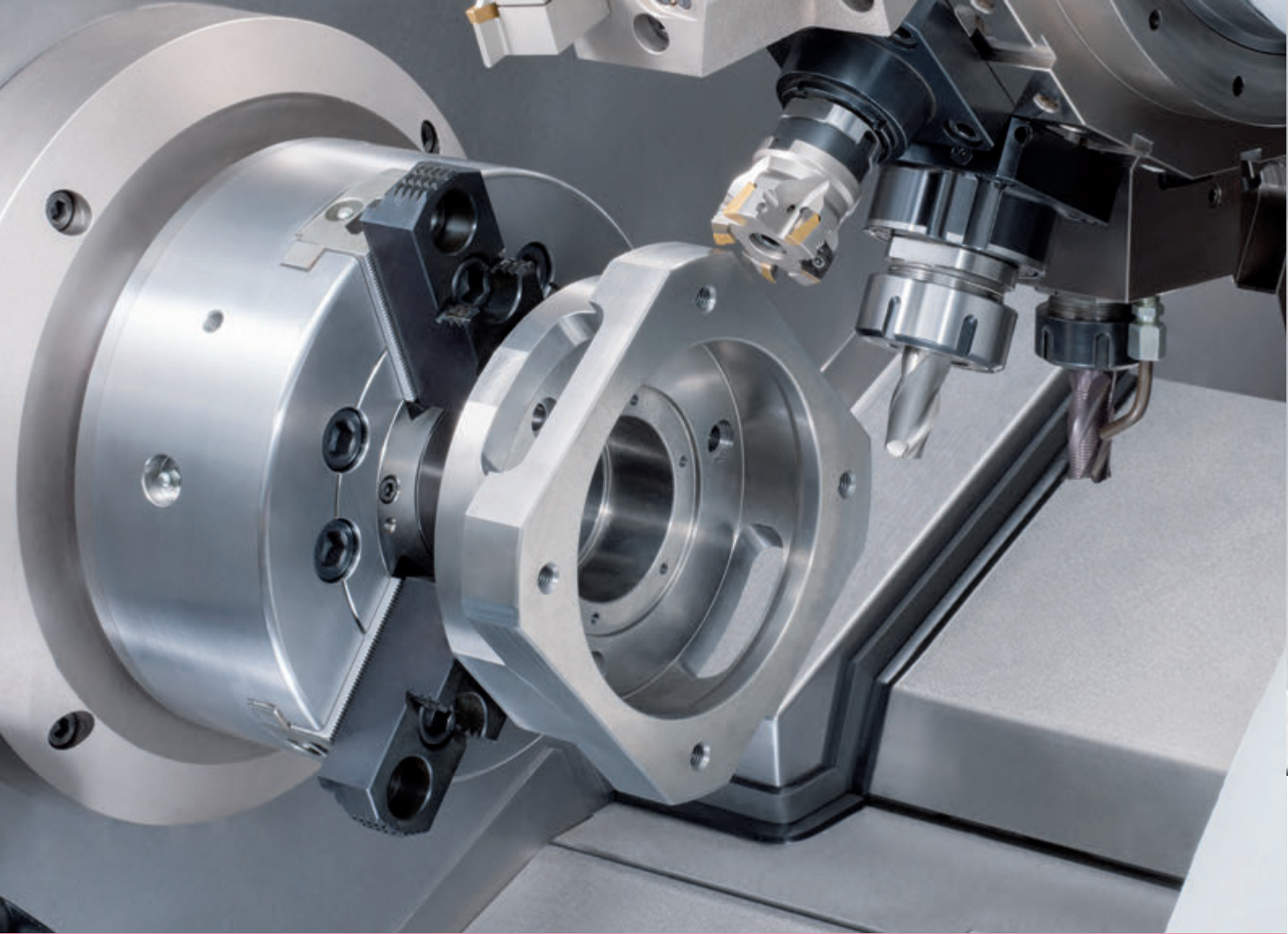


B750 | B1250

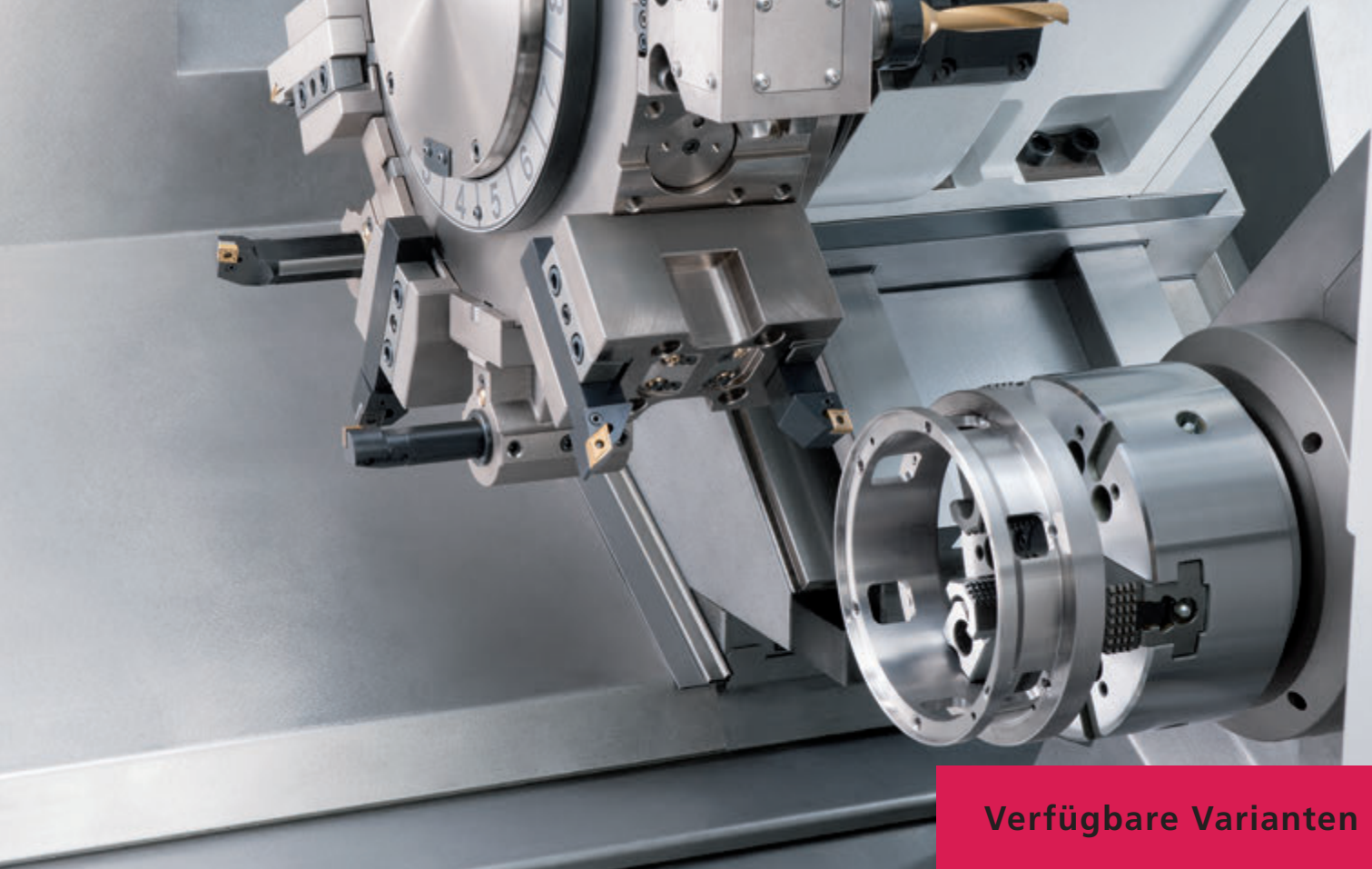




Spitzentechnologie und optimale Produktivität.

B750





Verfügbare Varianten

B750 / B1250

- Grundmaschine mit CNC-gesteuertem Reitstock

B750M / B1250M

- 12/16-fach Revolver (alle angetrieben)
- C-Achse
- CNC-gesteuerter Reitstock

B750SM / B1250SM

- 12/16-fach Revolver (alle angetrieben)
- C-Achse auf der Hauptspindel
- Gegenspindel mit C-Achse

B750Y / B1250Y

- 12/16-fach Revolver (alle angetrieben)
- C-Achse
- Y-Achse
- CNC-gesteuerter Reitstock

B750YS / B1250YS

- 12/16-fach Revolver (alle angetrieben)
- C-Achse auf der Hauptspindel
- Y-Achse
- Gegenspindel mit C-Achse

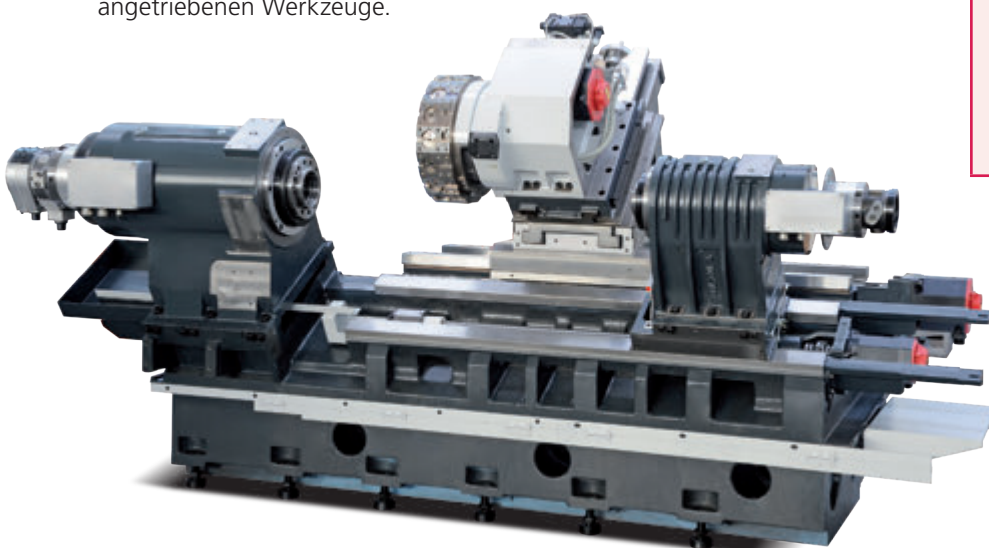
Die neu überarbeitete B750/ B1250 entspricht der bewährten Bauweise von multifunktionalen Drehzentren. Das Kernstück dieser Maschinenbaureihe ist der neue Revolver mit integriertem leistungsfähigen und gekühlten Antriebsmotor. Erhältlich in zwei Versionen mit Verfahrenswegen 750 oder 1250 mm, in 10 Ausbaustufen, verfügt die Baureihe über ein breites Angebot an Produktionsmöglichkeiten: vom Universaldrehen bis zur Komplettbearbeitung komplexer Teile dank dem programmierbaren automatischen Reitstock, der Gegenspindel, der C- und Y-Achse und der angetriebenen Werkzeuge.

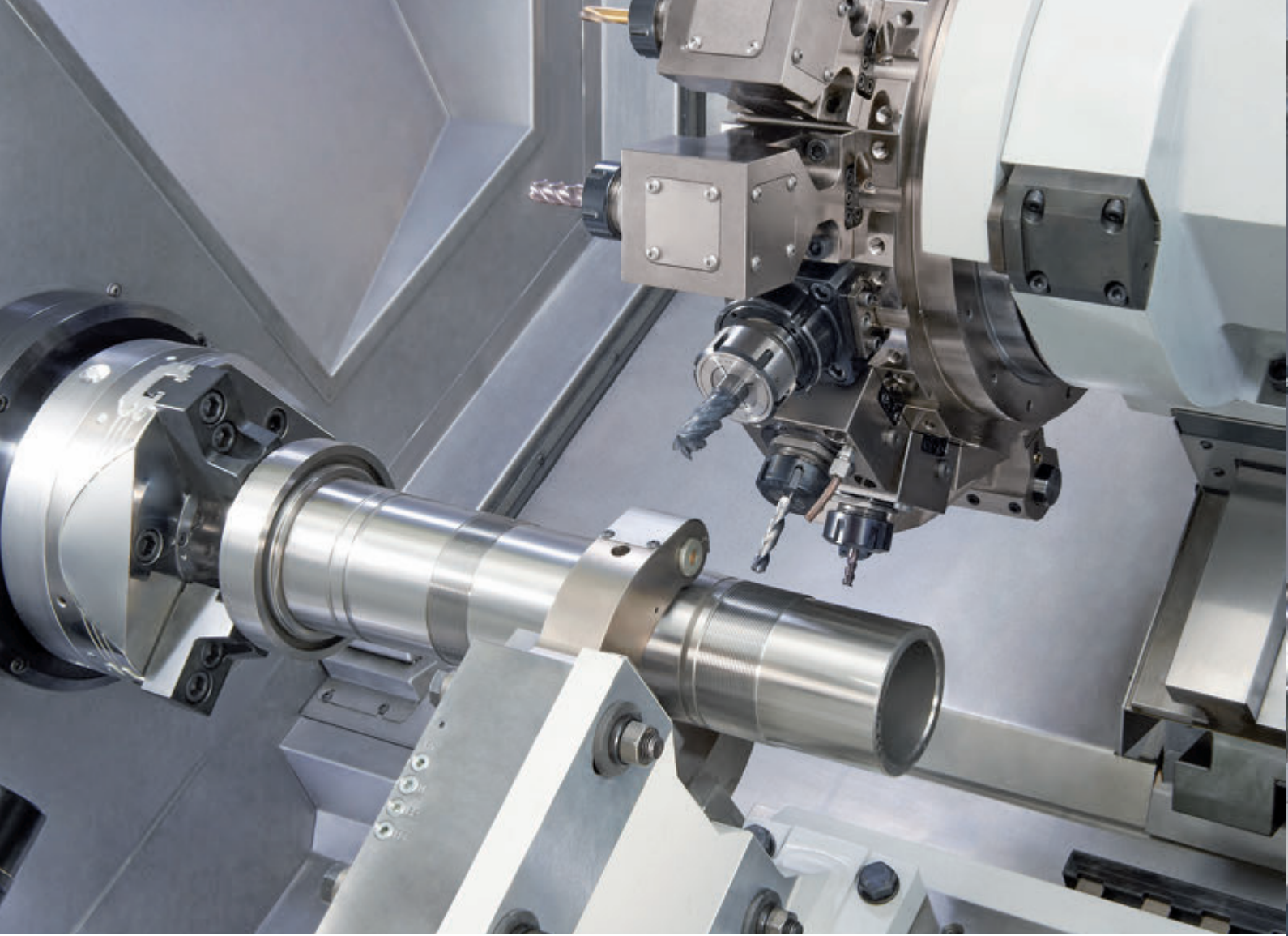
Höhere Genauigkeiten

durch thermosymmetrische Maschinenbettstruktur und thermische Überwachung der Hauptwärmequellen (Spindeln, Revolver und Hydraulik-Öl).

Höhere Produktivität

dank neuem Maschinenbett aus Mechaniteguss mit großzügig dimensionierten, prismatischen Führungen in allen Achsen. Seine Eigenschaften sorgen für höchste mechanische Steifigkeit und Dämpfung der Vibrationen. Der BIGLIA-Revolver mit schneller Indexierzeit (0,3 Sek.) bietet bemerkenswerte Zerspanungsleistungen beim Drehen und Fräsen.



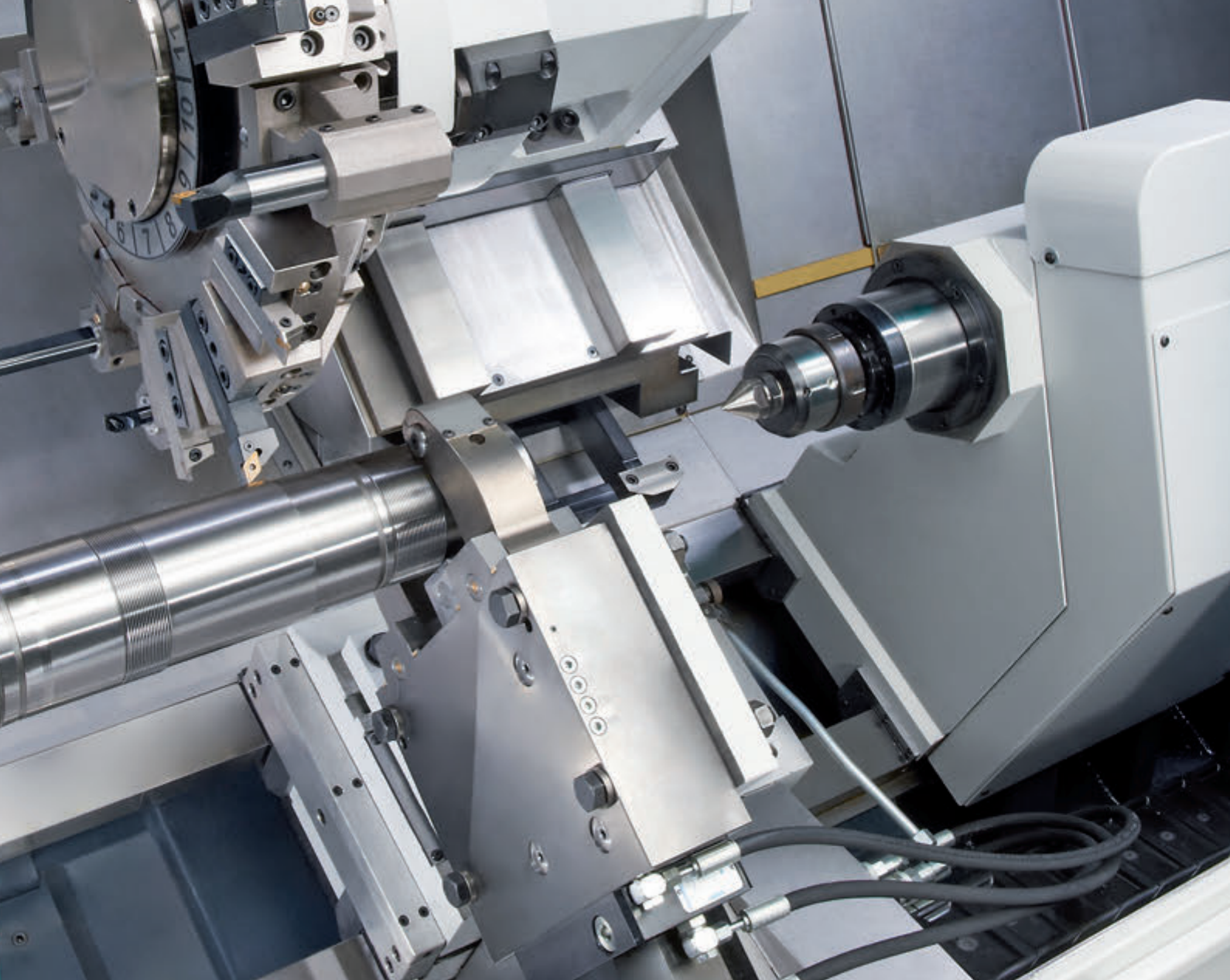


Höchste Vielseitigkeit und Schwerzerspannung.

B1250



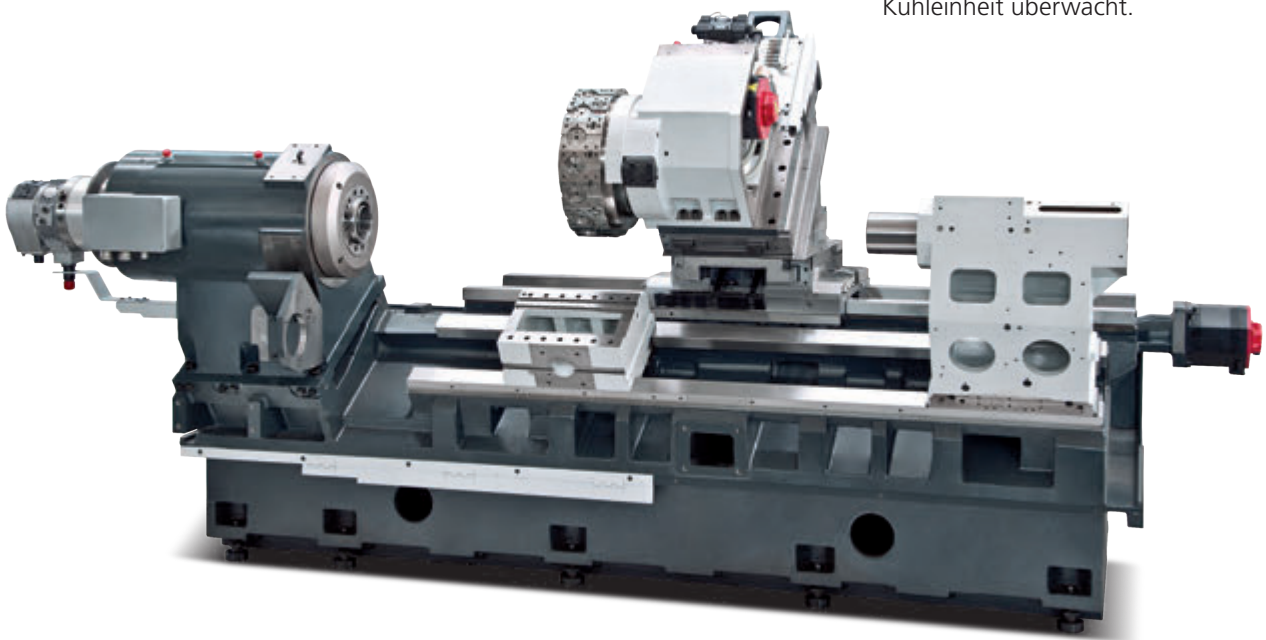
 **Biglia**



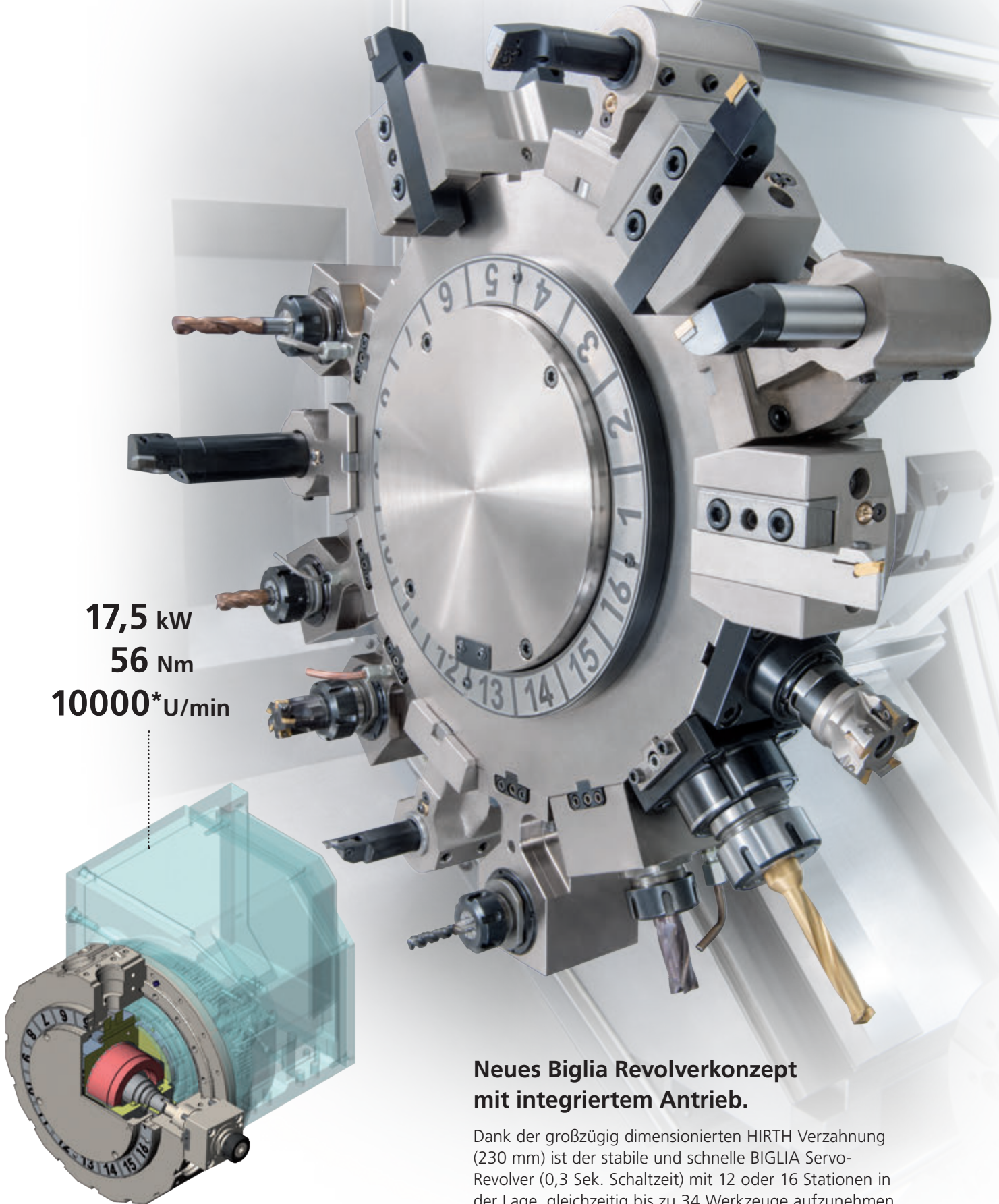
Beide Modelle B1250, B750 sind mit den gleichen Revolvern und Schlitten in X/Y ausgestattet. Besonders für die Bearbeitung von Wellen eignet sich die B1250 mit einem Verfahrensweg der Z-Achse von 1310 mm und einem stabilen geschleppten Reitstock mit hydraulischer Pinole (115 mm Durchmesser). Optional auch mit gesteuertem Reitstock (B-Achse). Der Einsatz von Lünetten, geschleppt oder mit eigenem Antrieb, erweitert die Einsatzmöglichkeiten bei der Wellenbearbeitung.

Thermische Stabilisierung

Um die Maßänderung auf ein Minimum zu reduzieren und die Maschinengenauigkeit langfristig zu halten, wird die Temperatur der meisten Wärmequellen durch eine Kühleinheit überwacht.



Der Revolver mit integriertem Antriebsmotor.



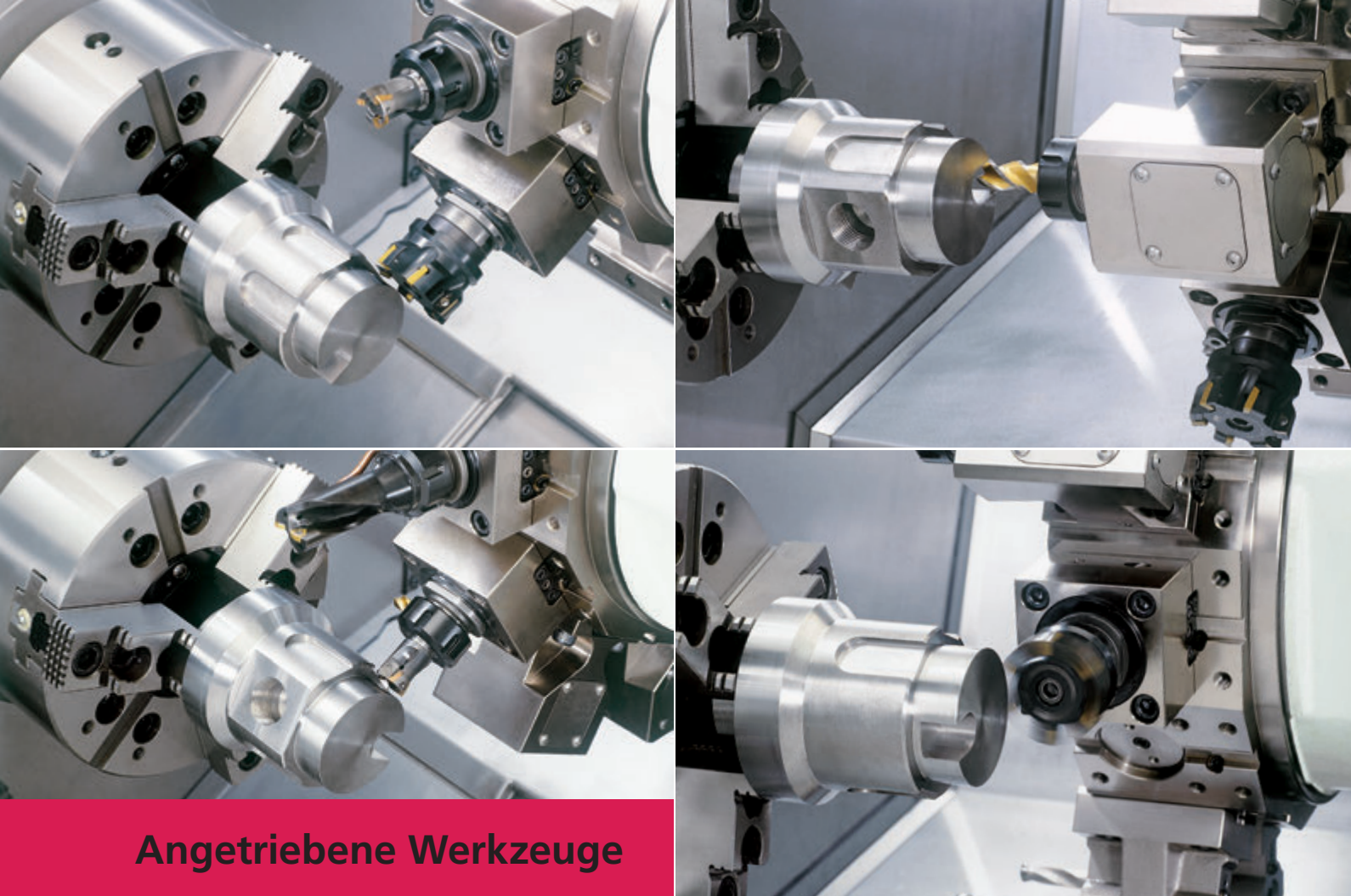
17,5 kW
56 Nm
10000* U/min

Neues Biglia Revolverkonzept mit integriertem Antrieb.

Dank der großzügig dimensionierten HIRTH Verzahnung (230 mm) ist der stabile und schnelle BIGLIA Servo-Revolver (0,3 Sek. Schaltzeit) mit 12 oder 16 Stationen in der Lage, gleichzeitig bis zu 34 Werkzeuge aufzunehmen. Durch den integrierten Antrieb erfolgt die Kraftübertragung direkt auf das angetriebene Werkzeug.



* Max. Drehzahl von 10000 U/min ist abhängig von dem jeweilig verwendeten Werkzeughalter. Standard ist 6000 U/min.



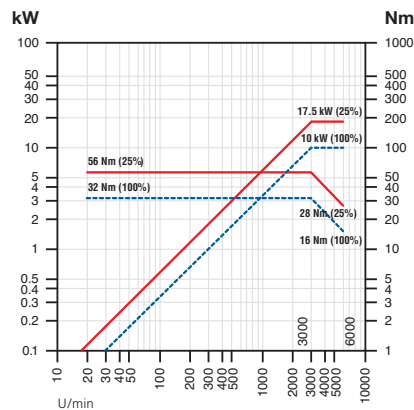
Angetriebene Werkzeuge

Eine komplette Neuentwicklung dieser Baureihe ist der neue 16-fach Revolver mit integriertem leistungsfähigen und gekühlten Antriebsmotor (10-17,5 kW - max. 10000* U/min) zum Betätigen der angetriebenen Werkzeuge. Die mechanische Kraftübertragung durch ein Zahnradpaar wurde eliminiert. Dadurch erfolgt die Drehmomentübertragung direkt an das angetriebene Werkzeug. Die Hauptvorteile sind:

- REDUZIERUNG DER VIBRATIONEN
- ERHÖHUNG DER DREHZAHLEN AM WERKZEUG
- VERBESSERTE FRÄSLEISTUNG UND GENAUIGKEIT
- REDUZIERUNG DER WÄRMEENTWICKLUNG IM ANTRIEBSSTRANG

Dadurch ergeben sich optimale Oberflächengüten sowie bemerkenswerte Zerspanungsleistungen bei minimaler Geräuschentwicklung.

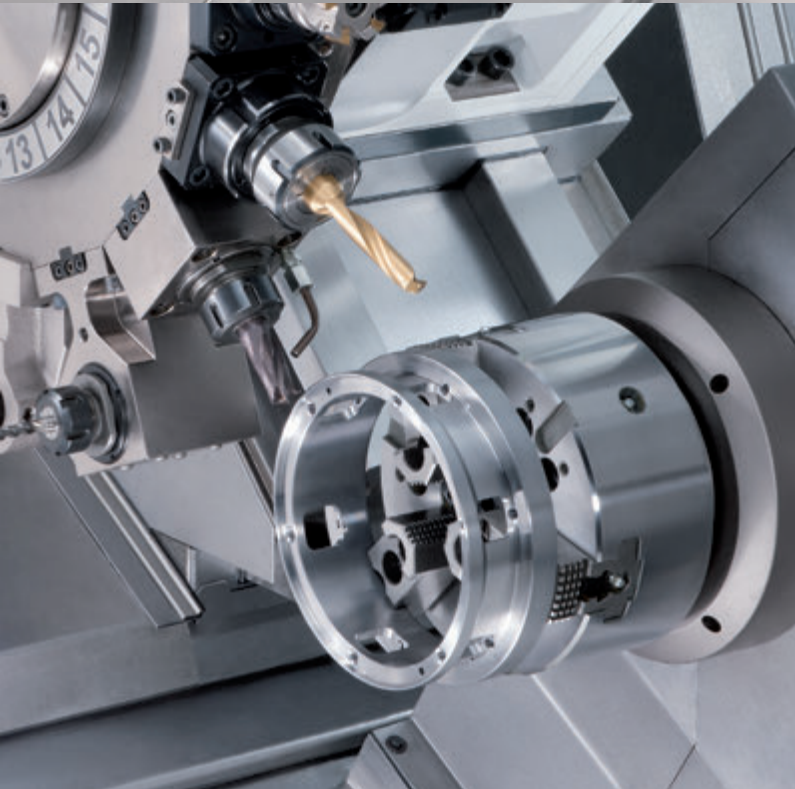
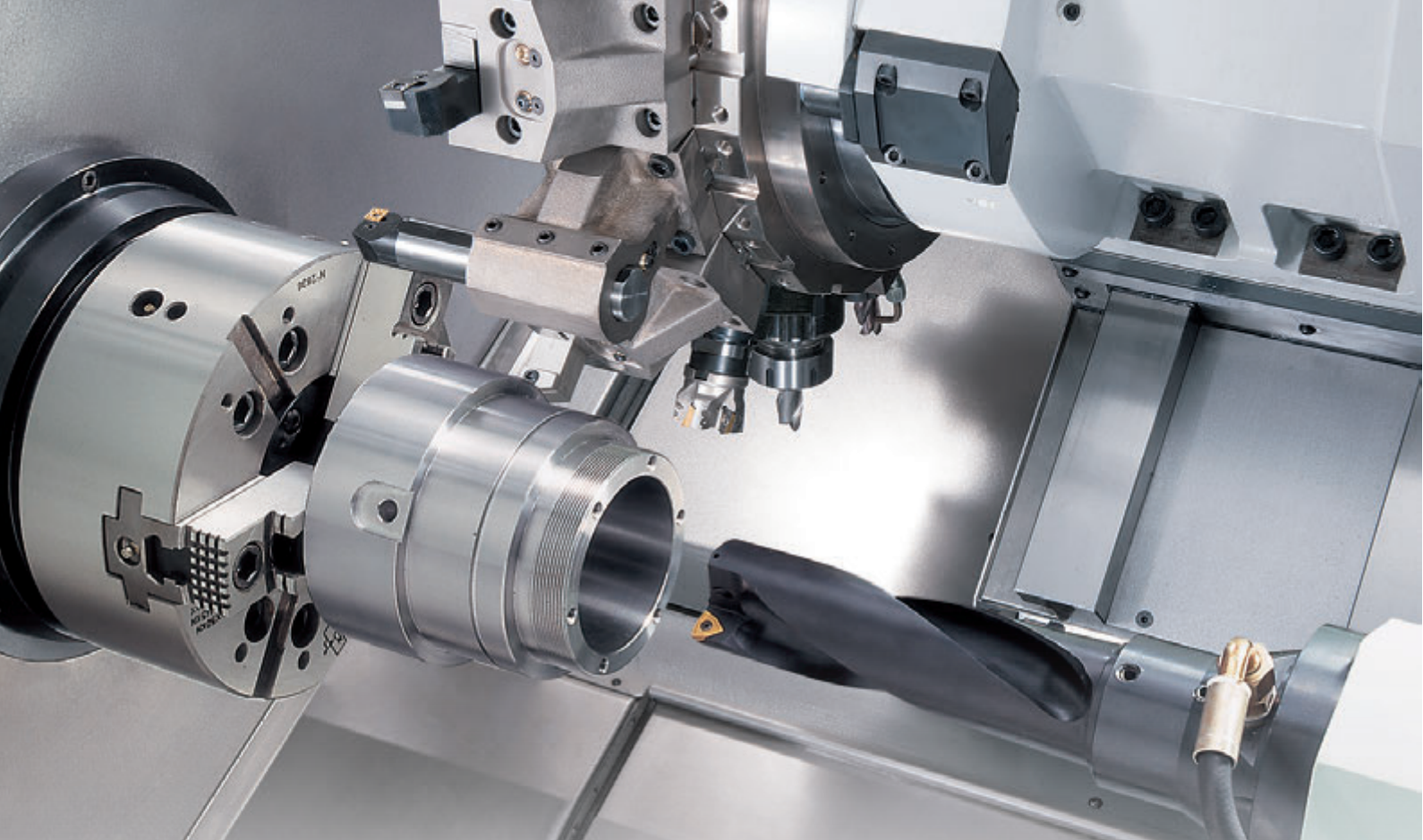
Angetriebene Werkzeuge



Bearbeitungsbeispiele - Material C40 (für M-SM-Y-Y5)

BEARBEITUNG MIT ROTIERENDEN WERKZEUGEN					
FRÄSEN			BOHREN		
Planfräser	mm	40	Wendeplattenbohrer	mm	30
Schneiden 45°	N°	4	Spindeldrehzahl	U/min	800
Spindeldrehzahl	U/min	1600	Schnittgeschwindigkeit	m/min	85
Schnitttiefe axial	mm	3	Vorschub	mm/min	120
Schnitttiefe Radial	mm	32	Vorschub	mm/U	0,1
Schnittgeschwindigkeit	m/min	200	Zerspanungsvolumen	cm³/min	56,5
Vorschub	mm/min	765	GEWINDEBOHREN		
Zerspanungsvolumen	cm³/min	73	Gewindebohrer	mm	20x1,5

* Max. Drehzahl von 10000 U/min ist abhängig von dem jeweilig verwendeten Werkzeugalter. Standard ist 6000 U/min.



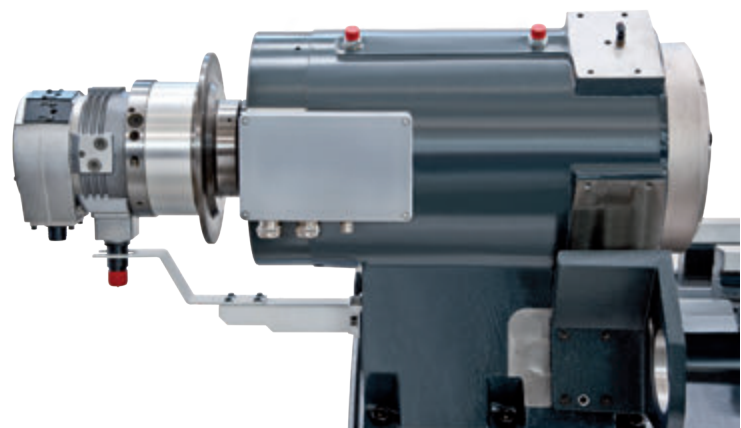
Spindeln

Die Spindeleinheiten der Maschinenbaureihe B750/1250 sind alle gekühlte Motorspindeln. Die Ausnahme bildet die B1250 in der Standard-Ausstattung. Erhältlich mit Stangendurchlass von 70 mm bis zu 102 mm werden die Motorspindeln durch leistungsstarke Motoren mit einem einzigartigen Leistung/Drehmoment Verhältnis angetrieben (Leistung von 22 bis 38 kW - Drehmoment von 286 Nm bis 1014 Nm) bei niedrigen Umdrehungen. Die Lagerung der Spindeln, realisiert aus einer Kombination aus Präzisions-Rollen- und Kugellagern, gibt der Spindel eine hohe Steifigkeit, die entsprechend hohe Zerspanleistungen sowie hohe Oberflächengüte und Rundlauf am Teil ermöglichen.

ERHÄLTICHE SPINDELGRÖßEN

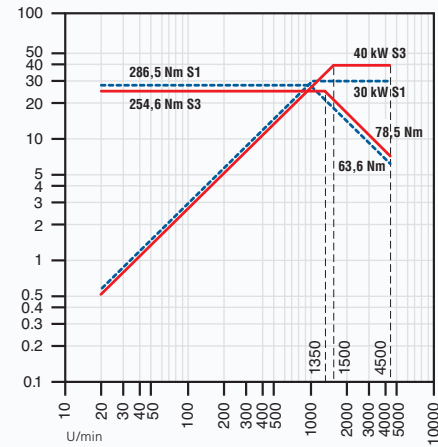
Motorspindeln	Bohrung (mm)	U/min*	kW*	Nm*
ASA 6"	71	4500	40	286
ASA 8"	82	3200	22	700
ASA 8"	95/102,5	3000	38	1014
Riemenspindel	Bohrung (mm)	U/min*	kW*	Nm*
ASA 8"	102,5	2800	30	772

* Max. Leistungen



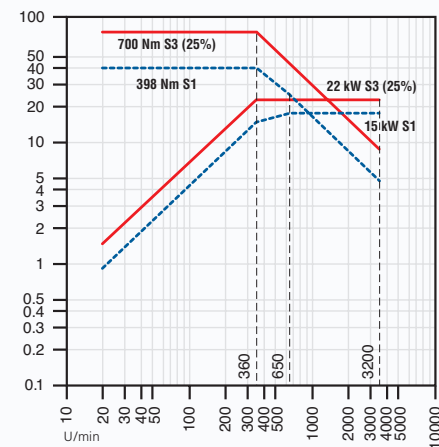
L E I S T U N G S D I A G R A M M E

ASA 6" Motorspindel- Ø 67



B750

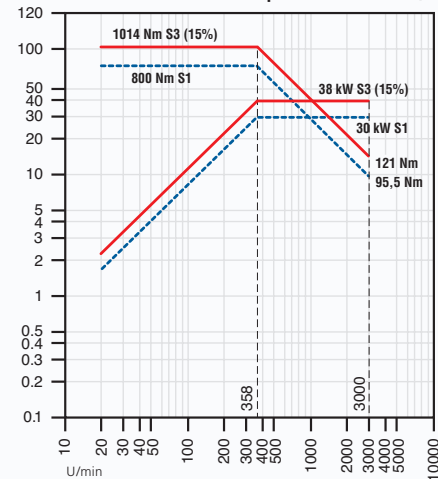
ASA 8" Motorspindel - Ø 82



B750-B1250

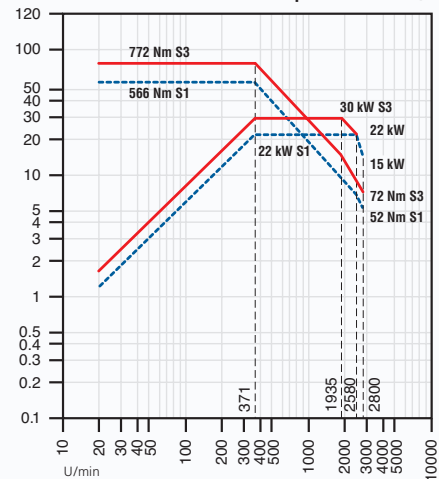
HAUPTSPINDELN

ASA 8" Motorspindel - Ø 95-102,5



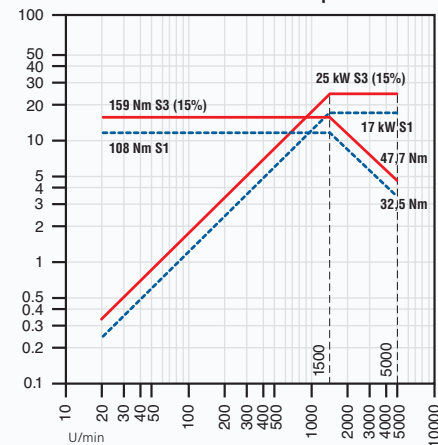
B750-B1250

ASA 8" Riemenspindel - Ø 102,5



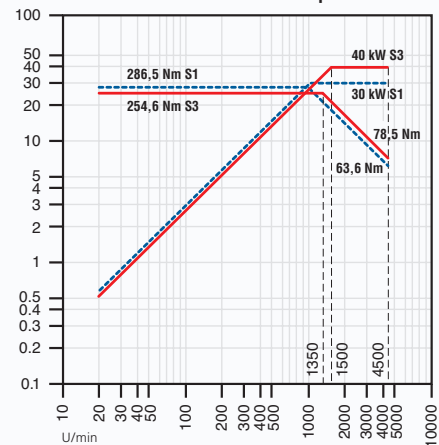
B1250

ASA 5" Motorspindel - Ø 45



B750

ASA 6" Motorspindel - Ø 67



B750-B1250

GEGENSPINDELN

Umfangreiche Grundausrüstung und Zubehör.

Standard Ausstattung

- Maschinenbett aus Gußeisen
- 12/16-fach Servorevolver
- Werkzeugpaket und Reduzierhülsen
- Kühlanlage
- Späneförderer
- Zweifarbige Signalleuchte
- Kühlmittelanlage
- Schaltschrank mit Klimaanlage

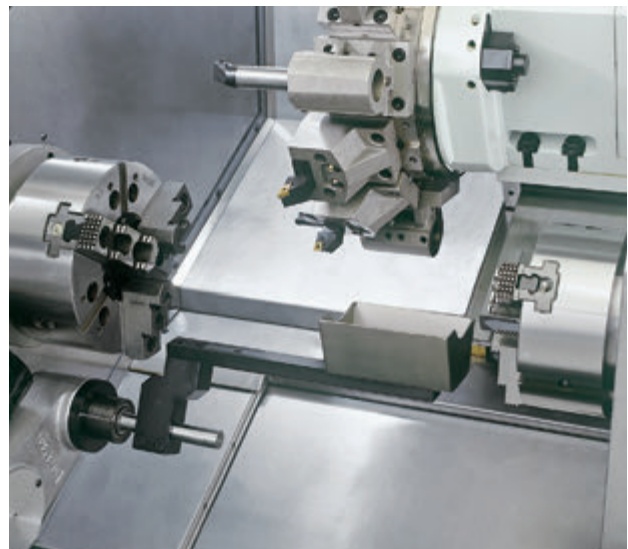
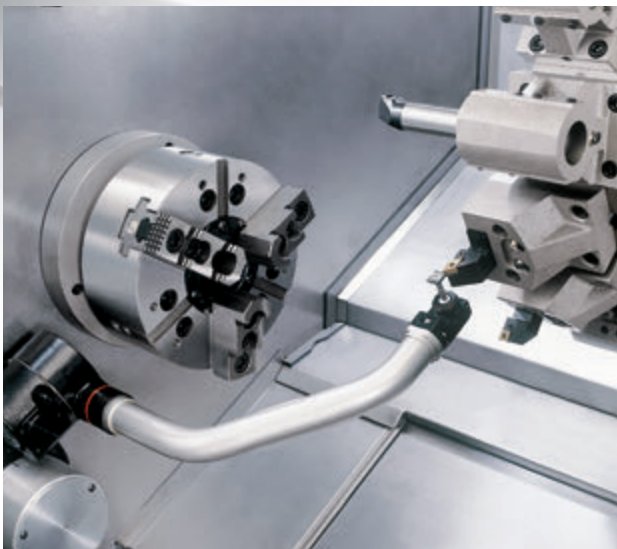
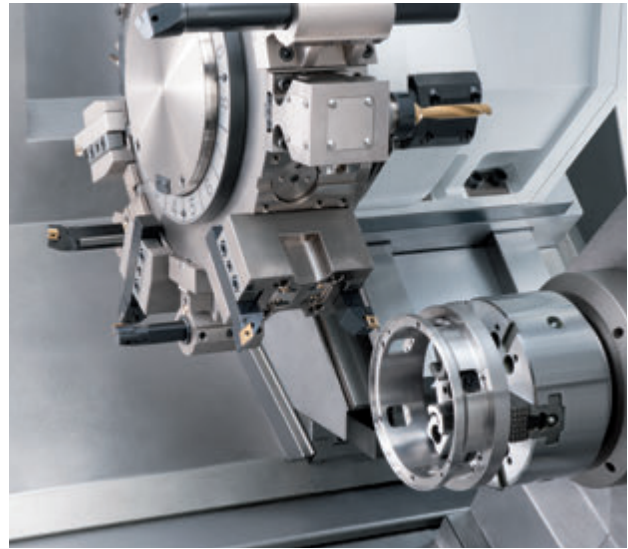
Optionen

- Meßtaster (Tool Setter)
- Hochdruck-Kühlmittelpumpen
- Mitlaufende Spitze
- Kühlmittelfilter
- Stangenbearbeitungspaket
- Förderband
- Öl-Abscheider
- Kühlnebelabsaugung
- SBS Werkzeug-Bruchüberwachung
- Automatische Türe



Gegenspindel

Die automatische Übergabe des Werkstückes auf die Gegenspindel ermöglicht die Komplettbearbeitung (Vorder- und Rückseite) von Drehteilen. Die Gegenspindel als B-Achse ausgeführt, ist mit einer Vorschubkraft-Überwachung und Teileauswerfer (optional in Verbindung mit dem Stangenbearbeitungspaket) ausgestattet. Dies ermöglicht eine sichere Fertigung von komplexen Teilen.



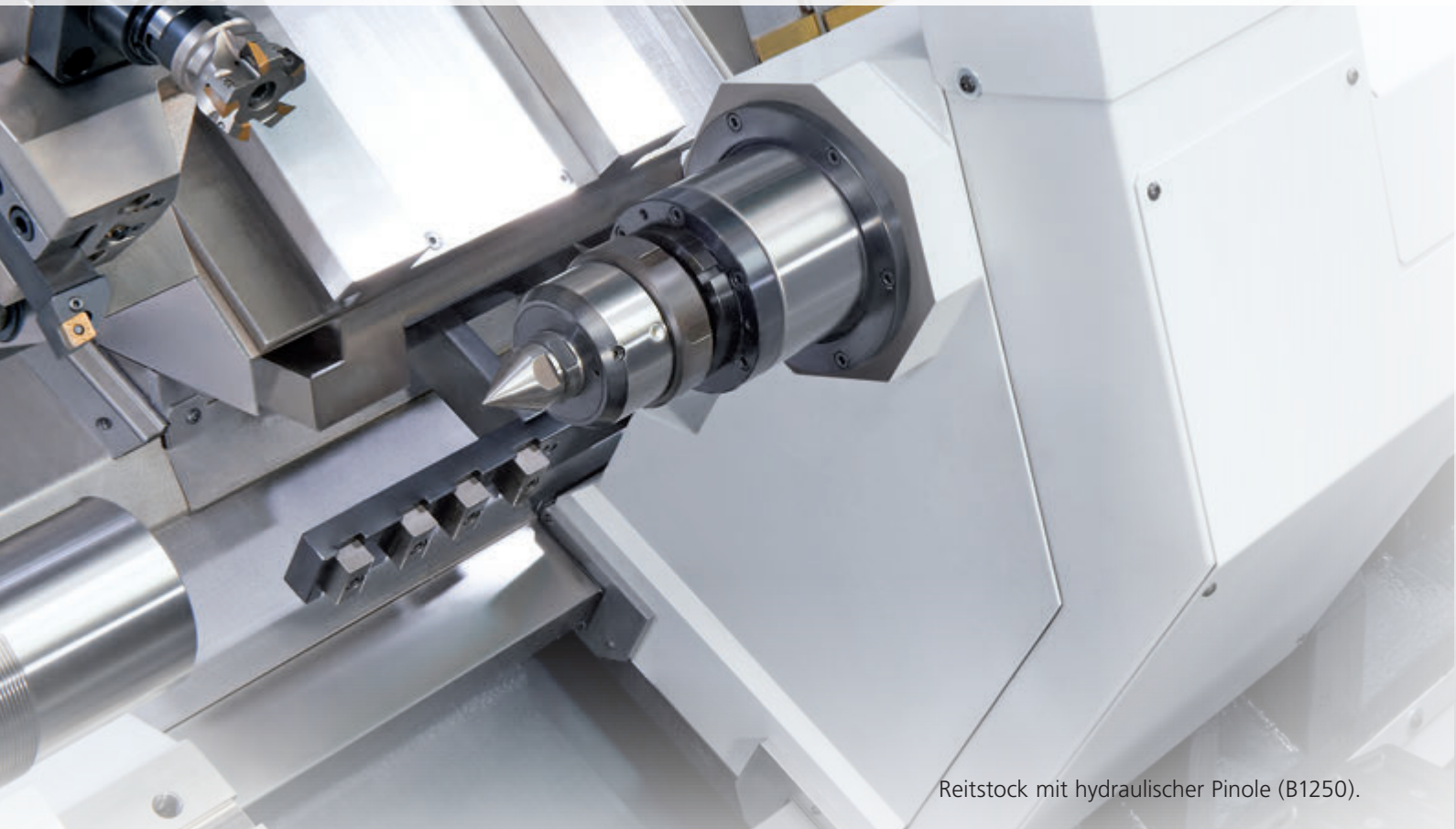
Meßtaster (Option)

Diese Option ermöglicht ein schnelles und fehlerfreies Vermessen der Werkzeuge. Die Schneide wird zum Taster geführt, der Korrekturwert wird automatisch in der Tabelle der Korrekturwerte gespeichert, so daß die Einrichtzeit reduziert wird.

Stangenbearbeitungspaket (Option)

Besteht aus einer Schnittstelle für ein Stangenlademagazin, eine automatische Auffangschale für die Fertigteile sowie einen Teileauswerfer mit Kühlmittelspülung in der Gegenspindel (falls Gegenspindelversion).

Umfangreiche Grundausstattung



Reitstock mit hydraulischer Pinole (B1250).

Programmierbarer automatischer Reitstock (Standard für das Grundmodelle, M und Y Varianten)

Der Reitstock beider Maschinenreihen wird auf zwei groß dimensionierten Flachführungen geführt und die Positionierung erfolgt automatisch. Bei der B750 wird der Reitstock über einen Servoantrieb und eine Kugelrollspindel angetrieben (B-Achse). Diese Lösung bietet eine hohe Flexibilität, da man sowohl Positionierung als auch die Schubkraft direkt über das NC-Programm definieren kann. Als eigenständige volle Achse kann der Reitstock auch zum Bohren und Drehen verwendet werden (Option). Bei der B1250 erfolgt das Positionieren des Reitstockes durch Mitnahme (Einklinken) des Z-Achsen Schlittens. Die ausfahrbare Pinole hat einen Durchmesser von 115 mm und einen Verfahrweg von 150 mm.



Schubkraftüberwachung durch das NC-Programm.



Reitstock "B-Achse". Standard für die B750. Option für die B1250.

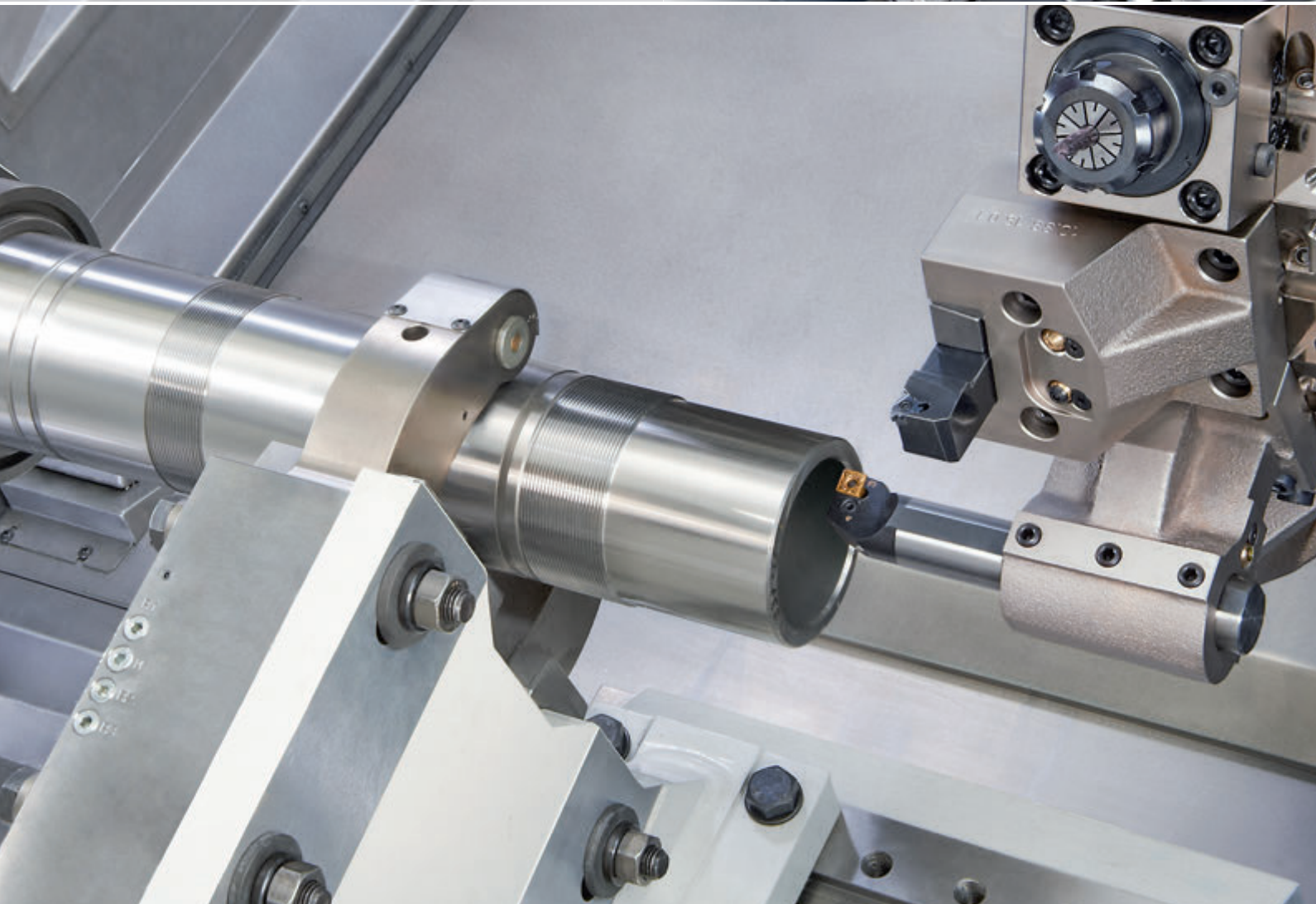
und Zubehör.

Automatische Lünette (Option nur für die B1250)

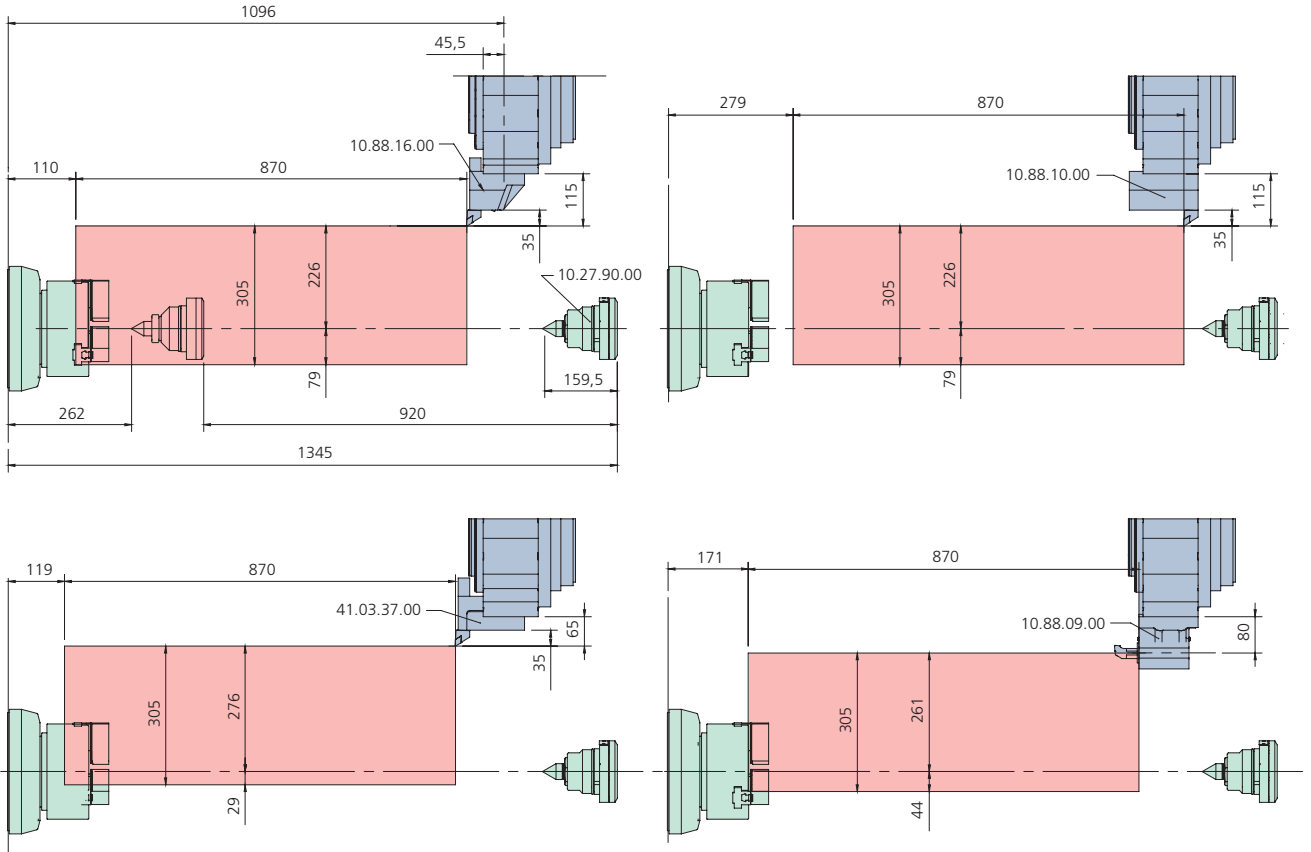
Die automatische und selbstzentrierende Lünette eignet sich für die Bearbeitung von Wellen mit Durchmesser bis 240 mm.

Die Positionierung sowie das Öffnen und Schliessen der Andrück-Rollen sind programmierbar. Es stehen einfache sowie Doppellünetten zur Auswahl.

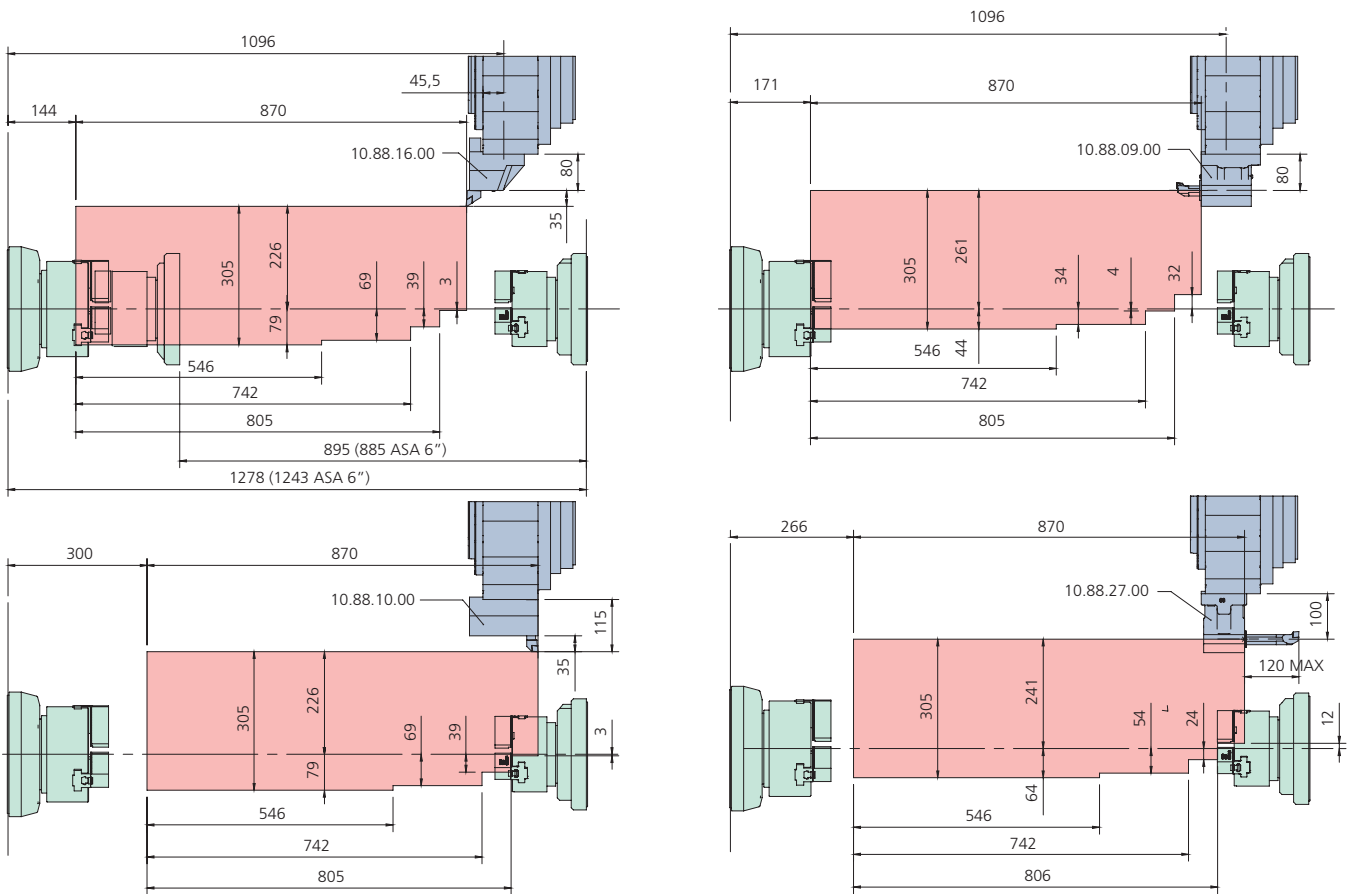
Neben der, durch den Z-Achsen Schlitten geschleppten Version gibt es auch eine voll automatische verfahrbare Lünette mit eigenem Antrieb.



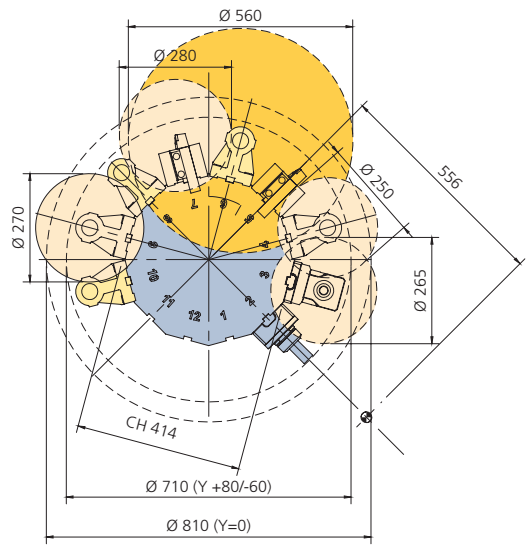
B750 DREHBEREICH MIT REITSTOCK - 16-fach Revolver



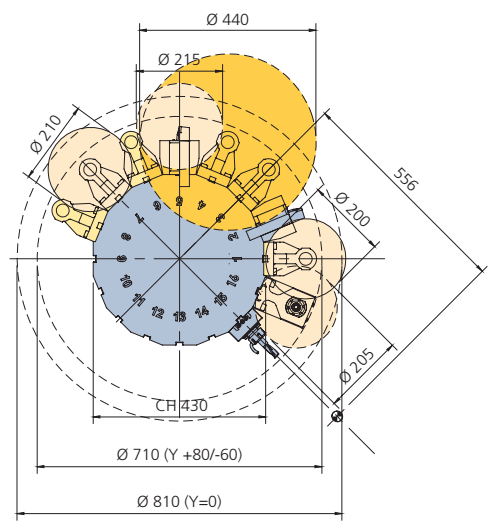
B750 DREHBEREICH MIT GEGENSPINDEL - 16-fach Revolver



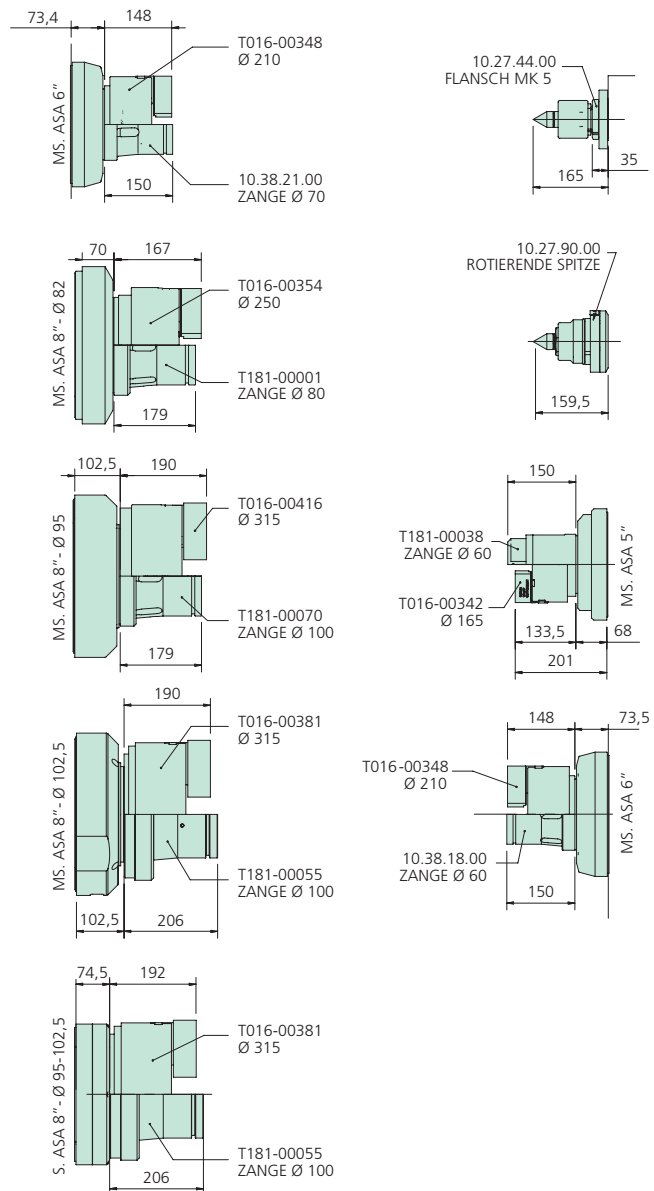
12-fach Revolver B750 - B1250



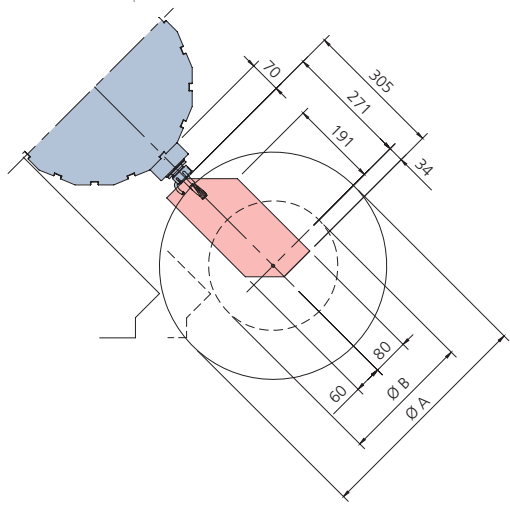
16-fach Revolver B750 - B1250



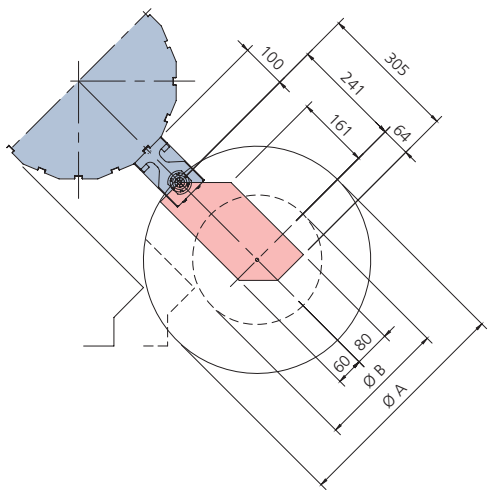
SPINDELSITUATION B750 - B1250



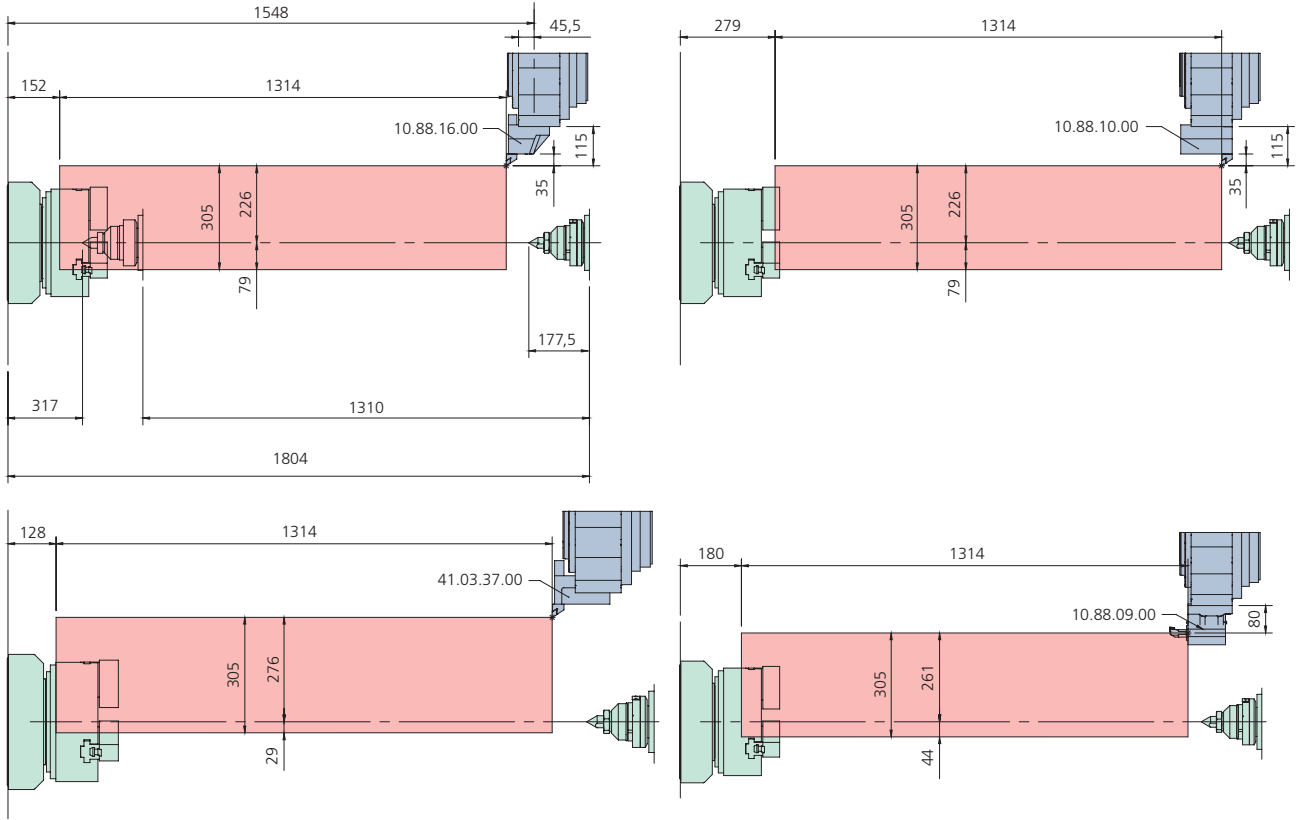
FRÄSBEREICH SPINDELSITUATION B750 - B1250



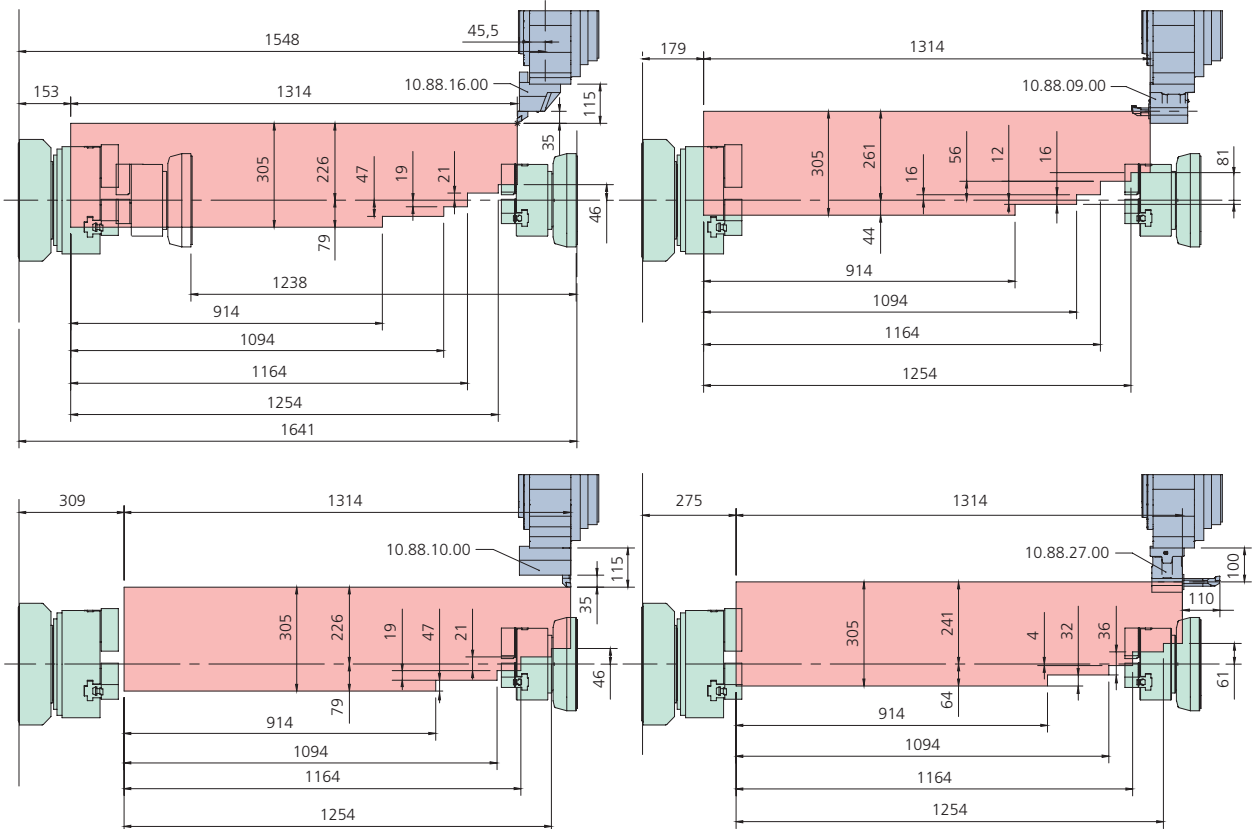
A= 500 mm Max. Schwingdurchmesser bei Revolverstellung Y0
 B= 285 mm Max. Schwingdurchmesser bei Revolverstellung +Y= 80 mm

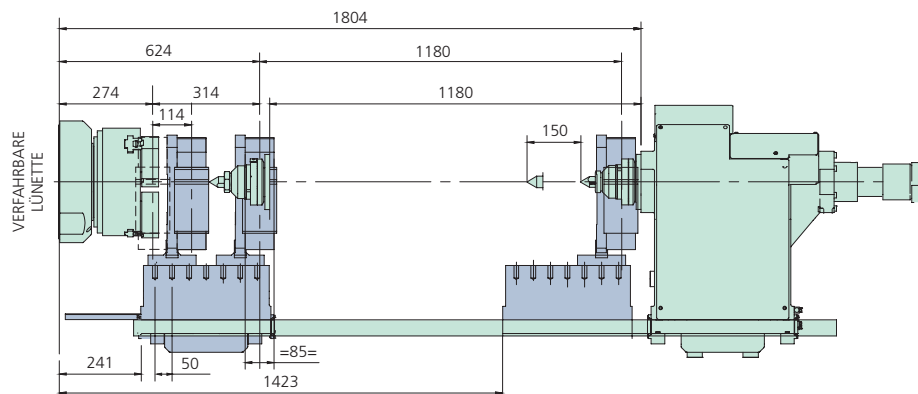
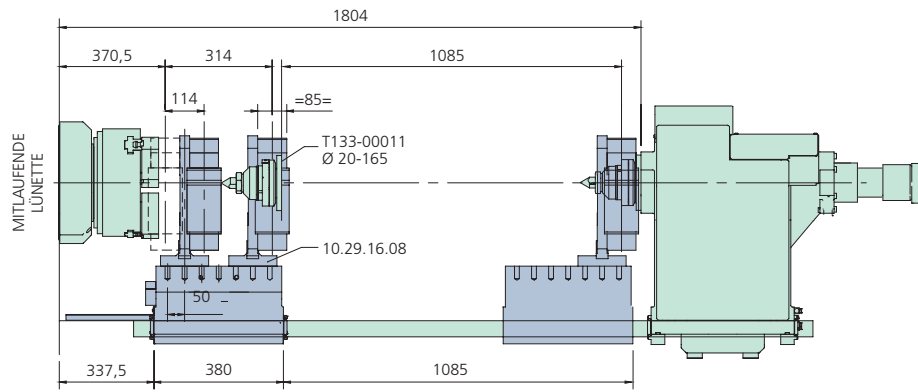
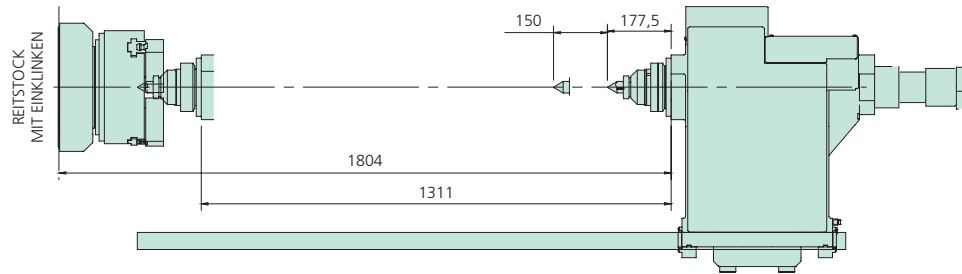
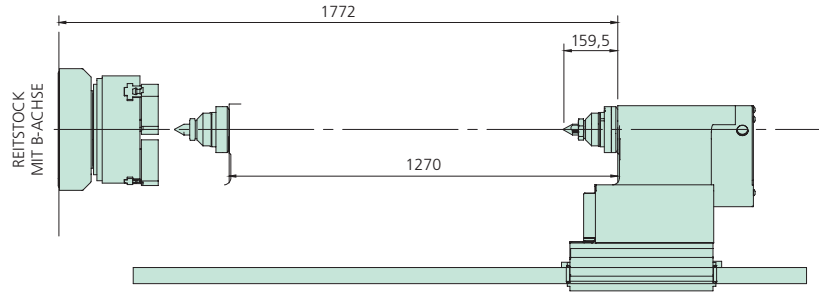


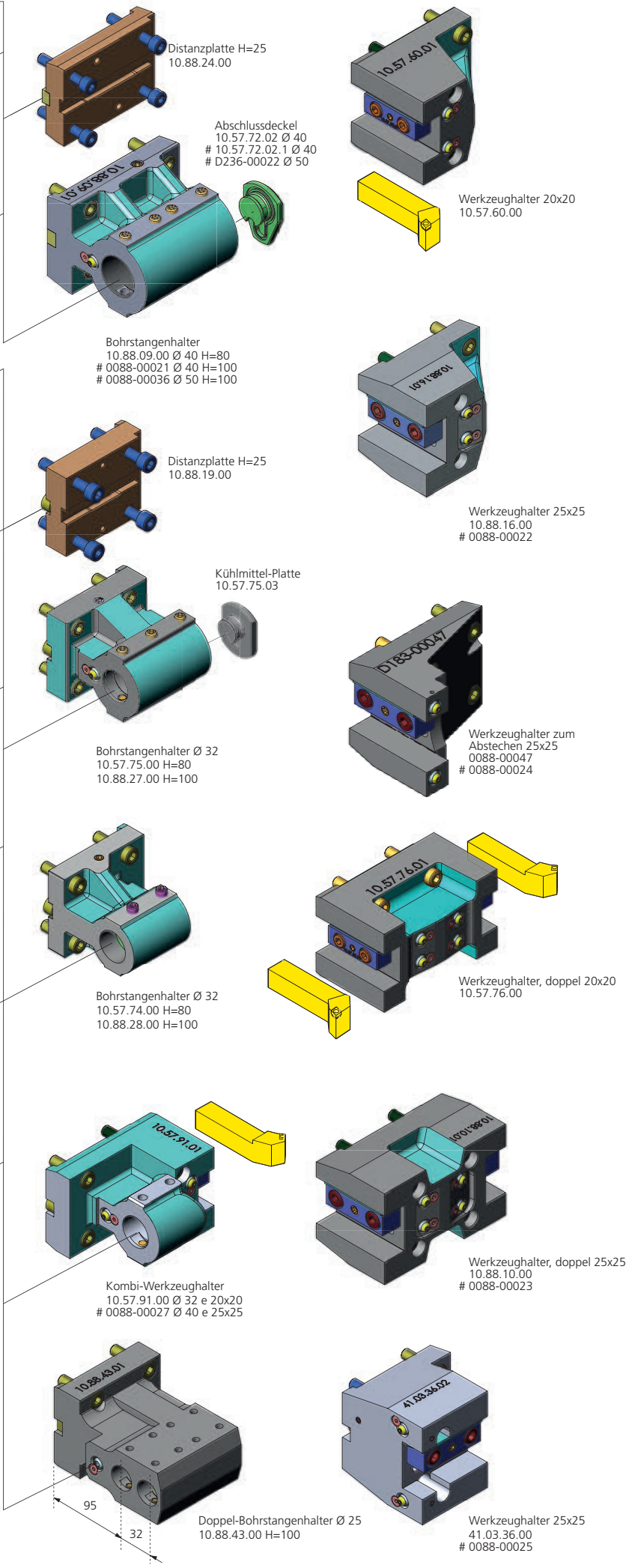
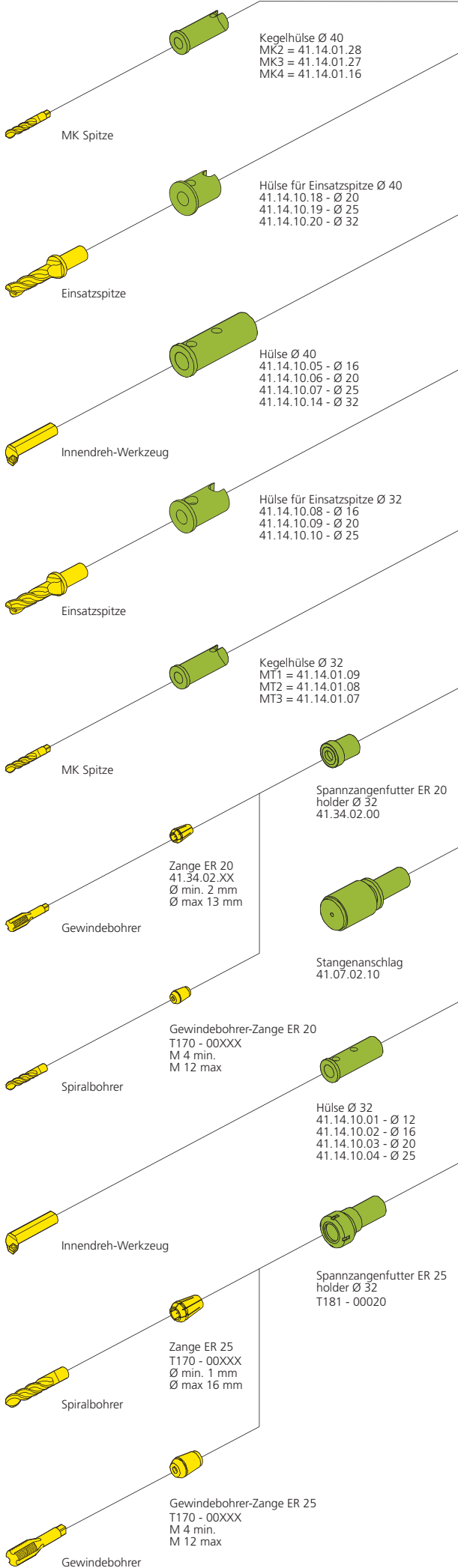
DREHBEREICH MIT REITSTOCK - 16-fach Revolver

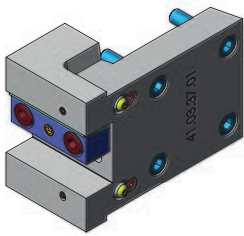


DREHBEREICH MIT GEGENSPINDEL - 16-fach Revolver

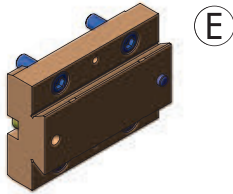




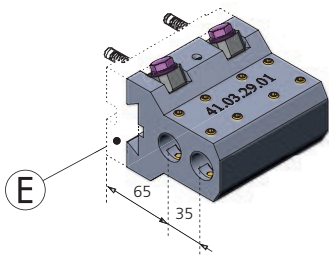




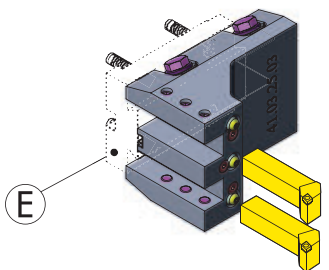
Werkzeughalter radial kurz 25x25
41.03.37.00
0088-00026



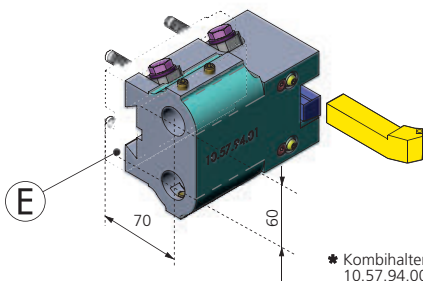
Schwalbenschwanzträgerplatte
10.57.92.00



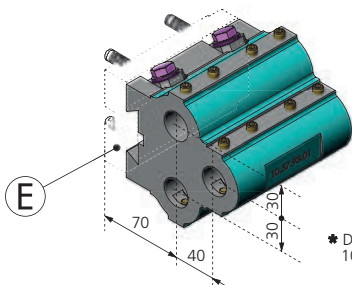
Doppel-Bohrstangenhalter Ø25
41.03.29.00



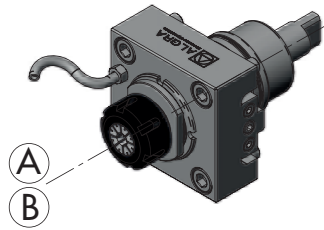
* Werkzeughalter, senkrecht doppel
41.03.25.00



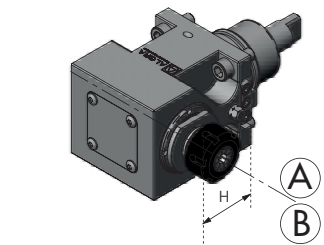
* Kombihalter Ø25, 20x20
10.57.94.00



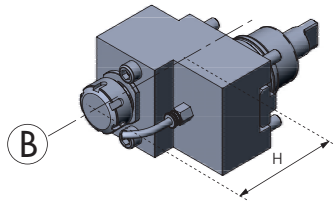
* Dreifach-Bohrstangenhalter Ø 25
10.57.93.00



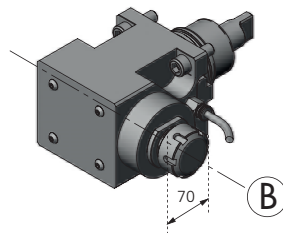
Spindelkopf, radial
10.57.88.00 ER25
T134-00061 ER32
● T134-00092 ER32
■ T134-00089 ER32
T134-00139 ER32
T134-00140 ER40



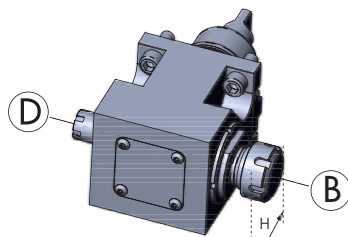
Spindelkopf, axial
H=70 10.57.87.00 ER25
H=70 T134-00062 ER32
H=100 T134-00076 ER25
H=100 T134-00077 ER32
● H=100 T134-00088 ER32
■ H=100 T134-00178 ER32
H=90 T134-00141 ER32
H=90 T134-00142 ER40



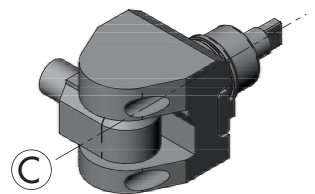
Spindelkopf, radial
8000 U/min
H=108 T134-00026
12000 U/min
H=70 T134-00060



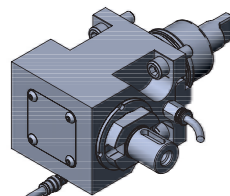
Spindelkopf, axial
8000 U/min
T134-00027
12000 U/min
T134-00070



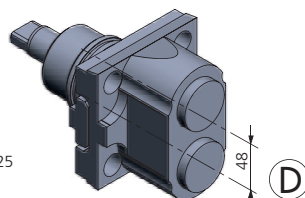
Spindelkopf axial, doppel
H=70 T134-00024
H=100 T134-00094



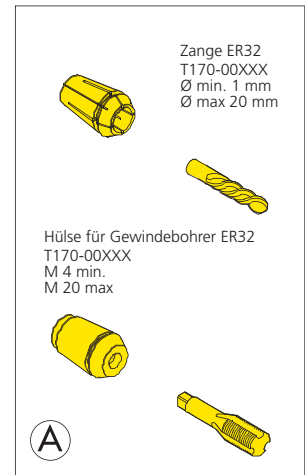
Schwenkspindelkopf
T134-00025 ER16
T134-00057 ER20



Spindelkopf zum
Polygonndrehen
42.47.10.43

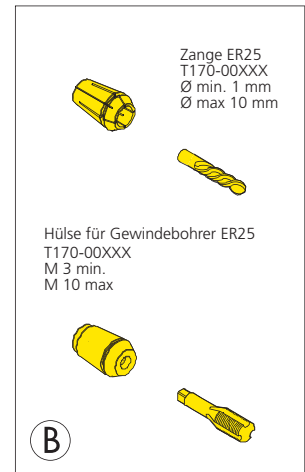


* Spindelkopf radial, doppel
41.32.30.00



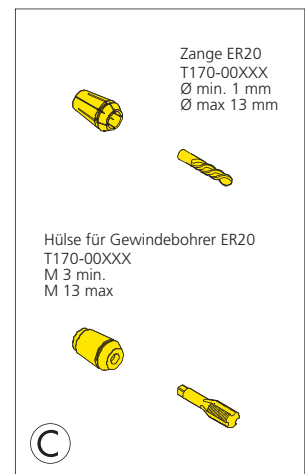
Zange ER32
T170-00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 20 mm

Hülse für Gewindebohrer ER32
T170-00XXX
M 4 min.
M 20 max



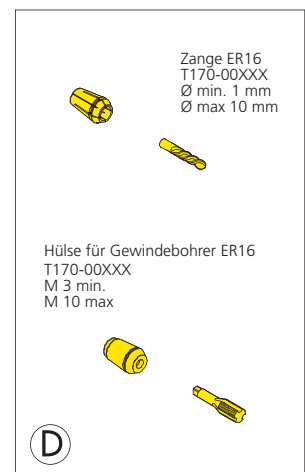
Zange ER25
T170-00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 10 mm

Hülse für Gewindebohrer ER25
T170-00XXX
M 3 min.
M 10 max



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

Hülse für Gewindebohrer ER20
T170-00XXX
M 3 min.
M 13 max



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

Hülse für Gewindebohrer ER16
T170-00XXX
M 3 min.
M 10 max

- * Verfügbar nur mit Y-Achse
- Mit Kühlmittelzuführung
- Mit verstärkter Lagerung
- # Verfügbar nur mit 12 fach-Revolver



ERGONOMISCHER BEDIENERTAFEL

- CNC Steuerung
- Fanuc i-HMI:
 - "Touch Screen"
 - Farbbildschirm 15"
 - Volltastatur "QWERTY"
- BIGLIA Bedienertafel
- Datenübertragung: Ethernet-Schnittstelle, Memory Card, USB, RS 232 Schnittstelle



INTUITIV GESTALTET, EINFACH ZU BEDIENEN

Die neue intelligente Fanuc Mensch-Maschinen Schnittstelle (i-HMI) verfügt über einen Touch Screen mit 15". Mit einem «Touch» erlaubt die Softwareoberfläche dem Bediener den Zugang zu allen verfügbaren Funktionen. Von der Arbeitsvorbereitung werden die Daten auf die Biglia Seiten geladen. Die Daten werden visualisiert und in Echtzeit dargestellt. Das Eintragen von Daten zur entsprechenden technischen Dokumentation ist möglich.



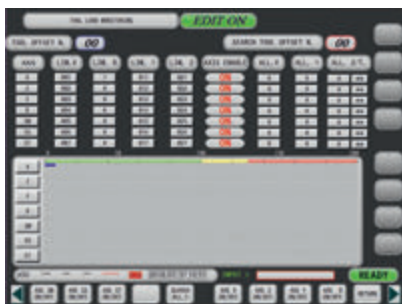
MANUAL GUIDE: SCHNELL UND EINFACH ZUR SICHEREN PROGRAMMIERUNG

Die innovative Software MANUAL GUIDE hat eine einfache und intuitive grafische Oberfläche mit einem leistungsstarken Editor. Eine grosse Auswahl an Zyklen für die Dreh-, Fräs- und Bohrbearbeitung ermöglicht das kurzzeitige Erstellen auch komplexer Programme. Ausgestattet mit einer realistischen 3D Darstellung kann das Programm vor dem Drehen sicher überprüft werden (Option).



NEUER BEDIENERTAFEL

Bei der Maschineneinrichtung kann der Bediener einfach mit einem Tastendruck alle Hauptfunktionen anwählen, aktivieren oder löschen. Die grüne und rote Farben vereinfachen eine schnelle und sofortige Reaktion, wobei die Einrichtzeit reduziert wird.



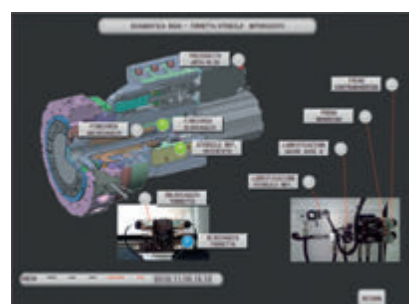
SBS: WERKZEUGBRUCH-ÜBERWACHUNG

Diese Software überwacht die Schnittkraft der Werkzeuge (Schruppwerkzeuge, Wendeplattenbohrer, Spiralbohrer). Dadurch kann eine sichere automatische Bearbeitung garantiert werden (Option).



SCHNELLE DATENANSICHT

Diese Option funktioniert mit Digitalunterlagen in einer bestimmten Datei. Einstellung des Reitstocks, BIGLIA kundenspezifische Werkzeugstandzeit, SBS Werkzeugbruchüberwachung, Spindelgeschwindigkeitswechsel CSS – alles in einer einfachen und interaktiven Art.



PRODUKTIONSVERWALTUNG, DIAGNOSE und WARTUNG

Konstante Überwachung der Arbeitsbedingungen der Haupt-Maschinenkomponente. Betriebsdruck, Motoren, Verschleißwerte, Ölniveau, mit einfachen Anweisungen für die Wartungszeiten.

T E C H N I S C H E D A T E N

MASCHINENMODELL	B750			B750 M			B750 SM			B750 Y			
ARBEITSBEREICH													
Max. Dreh Ø bei Stangenbearbeitung	mm	70	80	93/100	70	80	93/100	70	80	93/100	70	80	93/100
Max. Dreh Ø bei Futterbearbeitung	mm	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552	552/350	552/450	552
Max. Drehlänge	mm	765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾			765 ⁽¹⁾		
Max. Umlaufdurchmesser	mm	680/500			680/500			680/500			680/500		
HAUPTSPINDEL													
Max. Drehzahl	U/min	4500	3200	3000	4500	3200	3000	4500	3200	3000	4500	3200	3000
Spindelnase	ASA	6"	8"	8"	6"	8"	8"	6"	8"	8"	6"	8"	8"
Spindelbohrung	mm	77.5	91	106/111	77.5	91	106/111	77.5	91	106/111	77.5	91	106/111
Innen ø der Kugellager	mm	110	130	150	110	130	150	110	130	150	110	130	150
Spannfutterdurchmesser	mm	250	315	400	250	315	400	250	315	400	250	315	400
Motorleistung S1-S3	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
Max. Drehmoment S1-S3	Nm	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014	286	398-700	800-1014
GEGENSPINDEL													
Max. Drehzahl	U/min	--			--			5000 - 4500			--		
Spindelnase	ASA	--			--			5" - 6"			--		
Spindelbohrung	mm	--			--			59.5 - 77.5			--		
Innen ø Zugrohr.	mm	--			--			50 - 70			--		
Innen ø der Kugellager	mm	--			--			90 - 110			--		
Spannfutterdurchmesser	mm	--			--			140-165 / 210-250			--		
Motorleistung	kW	--			--			17-25 / 30-40			--		
Max. Drehmoment	Nm	--			--			108-159 / 286			--		
Automatische Positionierung B-Achse	mm	--			--			895			--		
Eilgang B-Achse	m/min	--			--			24			--		
REVOLVER													
Anzahl der Werkzeugstationen	N°	16/12			16/12			16/12			16/12		
Innendrehstäble	mm	25x25			25x25			25x25			25x25		
Außendrehstäble	mm	32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50			32-40 / 40-50		
Schaltzeit (1 Station)	Sek	0,3			0,3			0,3			0,3		
ANGETRIEBENE WERKZEUGE													
Anzahl der angetriebenen Werkzeuge	N°	--			16/12			16/12			16/12		
Max. Drehzahl	U/min	--			6000			6000			6000		
Motorleistung	kW	--			10/17,5			10/17,5			10/17,5		
Max. Drehmoment	Nm	--			32/56			32/56			32/56		
C-ACHSE													
Kleinster programmierbarer Wert	°	--			0,001			0,001			0,001		
Max. Drehzahl	U/min	--			100			100			100		
ACHSEN													
Fahrweg X-Achse	mm	305			305			305			305		
Fahrweg Y-Achse	mm	--			--			--			140		
Fahrweg Z-Achse	mm	860			860			860			860		
Eilgang X-Achse	m/min	18			18			18			18		
Eilgang Y-Achse	m/min	--			--			--			7,5		
Eilgang Z-Achse	m/min	24			24			24			24		
REITSTOCK													
Pinolenhub	mm	--			--			--			--		
Pinolendurchmesser	mm	--			--			--			--		
Pinolenaufnahme	MK	--			--			--			--		
Automatische Positionierung	mm	--			--			--			--		
REITSTOCK B-ACHSE													
Reitstockpinolenaufnahme	MK	4-5			4-5			--			4-5		
Automatische Positionierung B -Achse	mm	910			910			--			910		
Eilgang B-Achse	m/min	15			15			--			15		
KÜHLMITTELANLAGE													
Fassungsvermögen	l	300			300			300			300		
Förderleistung	l/min	60			60			60			60		
Leistung Pumpenmotor	kW	1,1			1,1			1,1			1,1		
ABMESSUNGEN - GEWICHT													
Außenmaße mit Späneförderer	cm	528x203x248h			528x203x248h			528x203x248h			528x203x248h		
Höhe Spindelmitte	mm	1065			1065			1065			1065		
Maschinengewicht mit Späneförderer	kg	7250			7350			7500			7450		

B750 - B1250

B750 YS			B1250			B1250 M			B1250 SM		B1250 Y			B1250 YS	
---------	--	--	-------	--	--	---------	--	--	----------	--	---------	--	--	----------	--

70	80	93/100	100	80	93/100	100	80	93/100	80	93/100	100	80	93/100	80	93/100
552/350	552/450	552	552	552/450	552	552	552/450	552	553/450	552	552	552/450	552	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	

4500	3200	3000	2800	3200	3000	2800	3200	3000	3200	3000	2800	3200	3000	3200	3000
6"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"	8"
77.5	91	106/111	111	91	106/111	111	91	106/111	91	106/111	111	91	106/111	91	106/111
110	130	150	150	130	150	150	130	150	130	150	150	130	150	130	150
250	315	400	400	315	400	400	315	400	315	400	400	315	400	315	400
30-40	15-22	30-38	22-30	15-22	30-38	22-30	15-22	30-38	15-22	30-38	22-30	15-22	30-38	15-22	30-38
286	398-700	800-1014	566-772	398-700	800-1014	566-772	398-700	800-1014	398-700	800-1014	566-772	398-700	800-1014	398-700	800-1014

5000 - 4500	--	--	4500	--	4500
5" - 6"	--	--	6"	--	6"
59.5 - 77.5	--	--	77.5	--	77.5
50 - 70	--	--	70	--	70
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	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	5/4	--
--	1140	1140	1140	1140	--
--	15	15	15	15	--

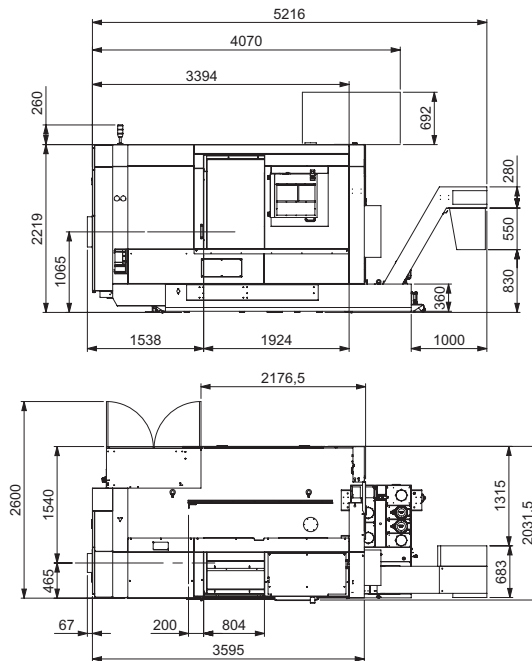
300	300	300	300	300	300
60	60	60	60	60	60
1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1

528x203x248h	562x219x249h	562x219x249h	562x219x249h	562x219x249h	562x219x249h
1065	1065	1065	1065	1065	1065
7600	7850	7950	8250	8100	8400

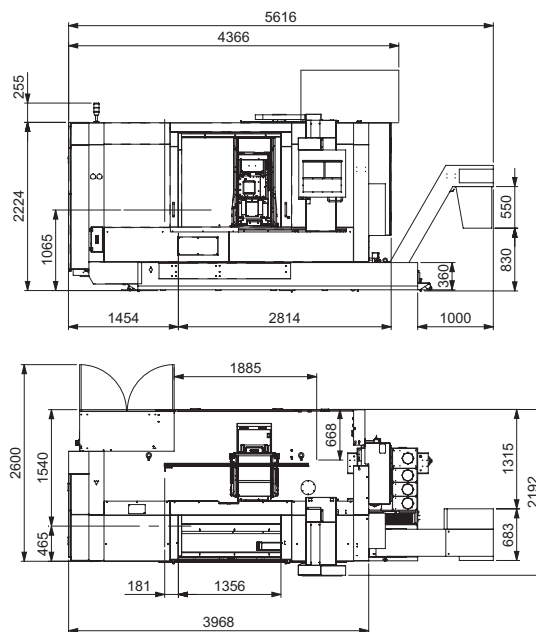
(1) Ø 250 Spannfutter - (2) Ø 315 Spannfutter

■ Riemen-Hauptspindel

B750



B1250



THE TURNING TECH