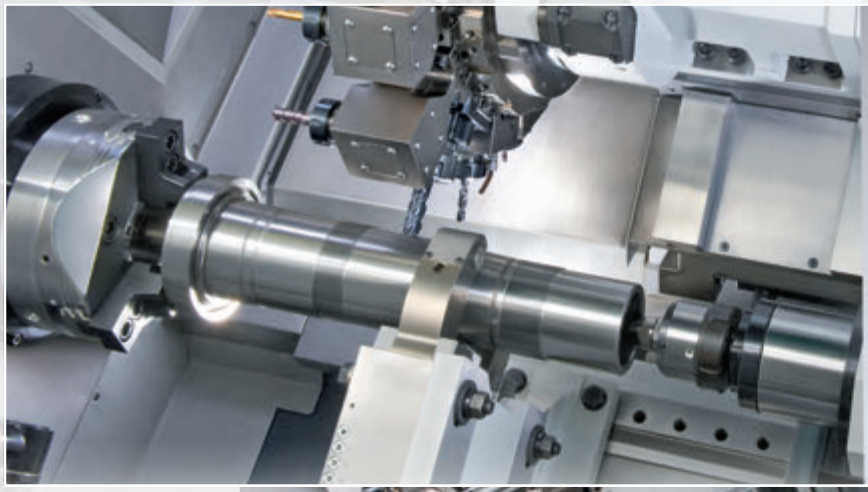
CNC-DREHZENTREN

B750 | B1250

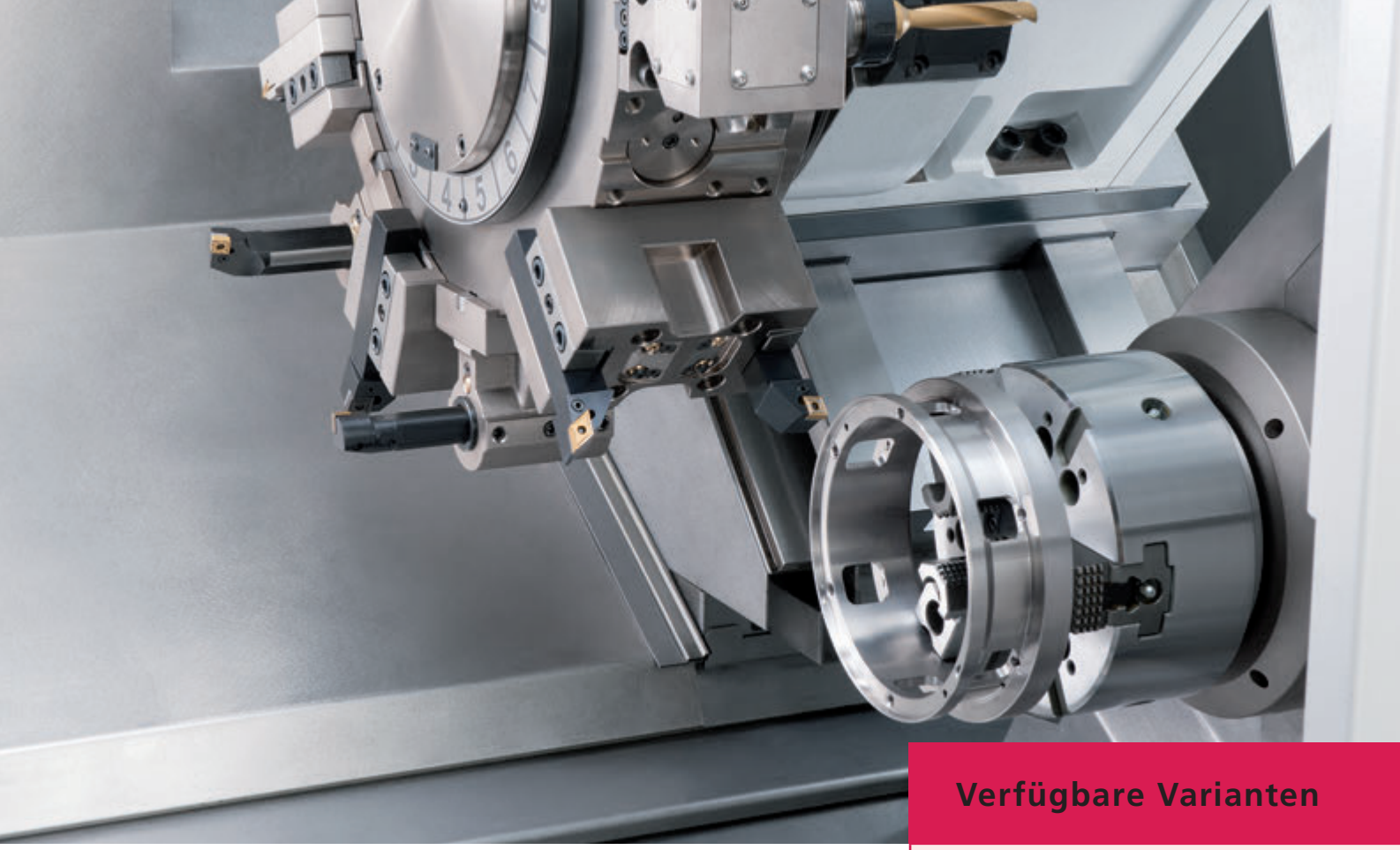


Biglia

Spitzentechnologie und optimale Produktivität.

B750

Biglia



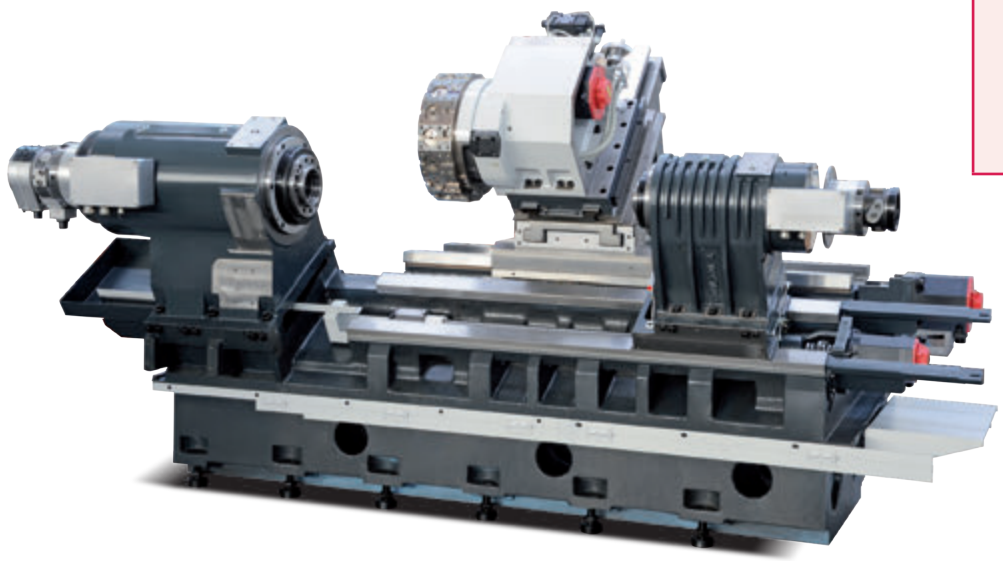
Die überarbeitete B750/B1250 entspricht der bewährten Bauweise von multifunktionalen Drehzentren. Das Kernstück dieser Maschinenbaureihe ist der Revolver mit integriertem leistungsfähigen und gekühlten Antriebsmotor. Erhältlich in zwei Versionen mit Verfahrwegen 750 oder 1250 mm, in 10 Ausbaustufen, 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 Mehaniteguss 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 Zerspanungs-leistungen beim Drehen und Fräsen.



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

Höchste Vielseitigkeit und Schwerzerspanung.

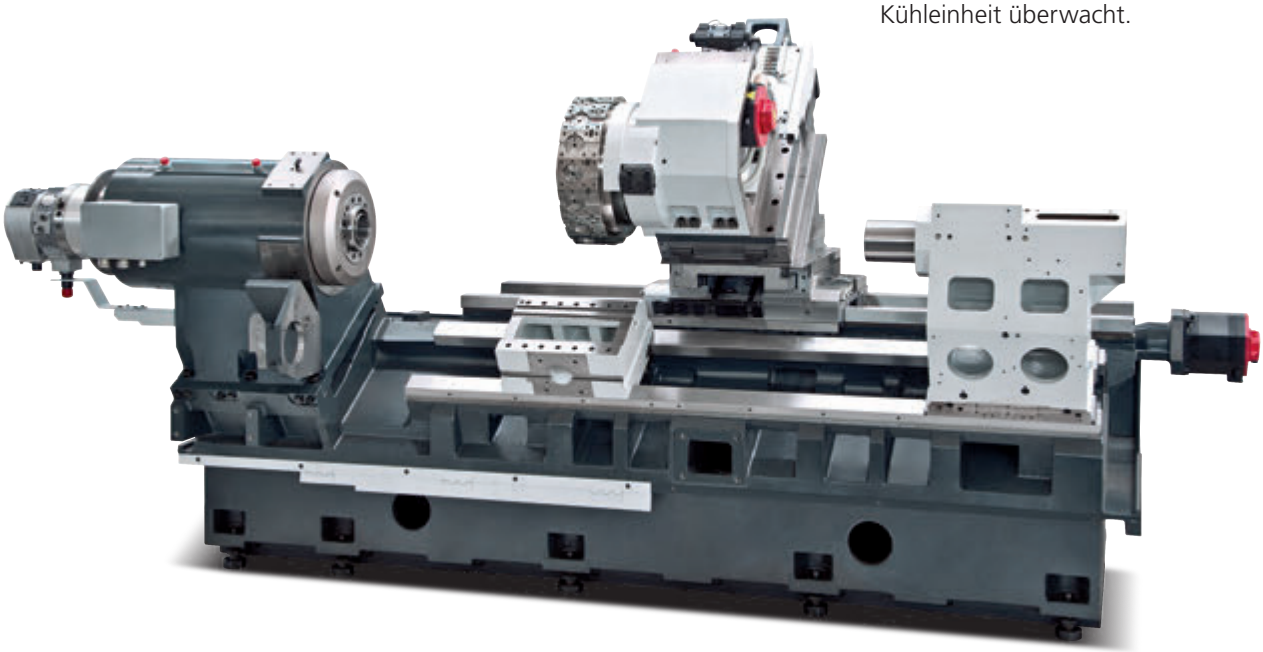
B1250

Biglia

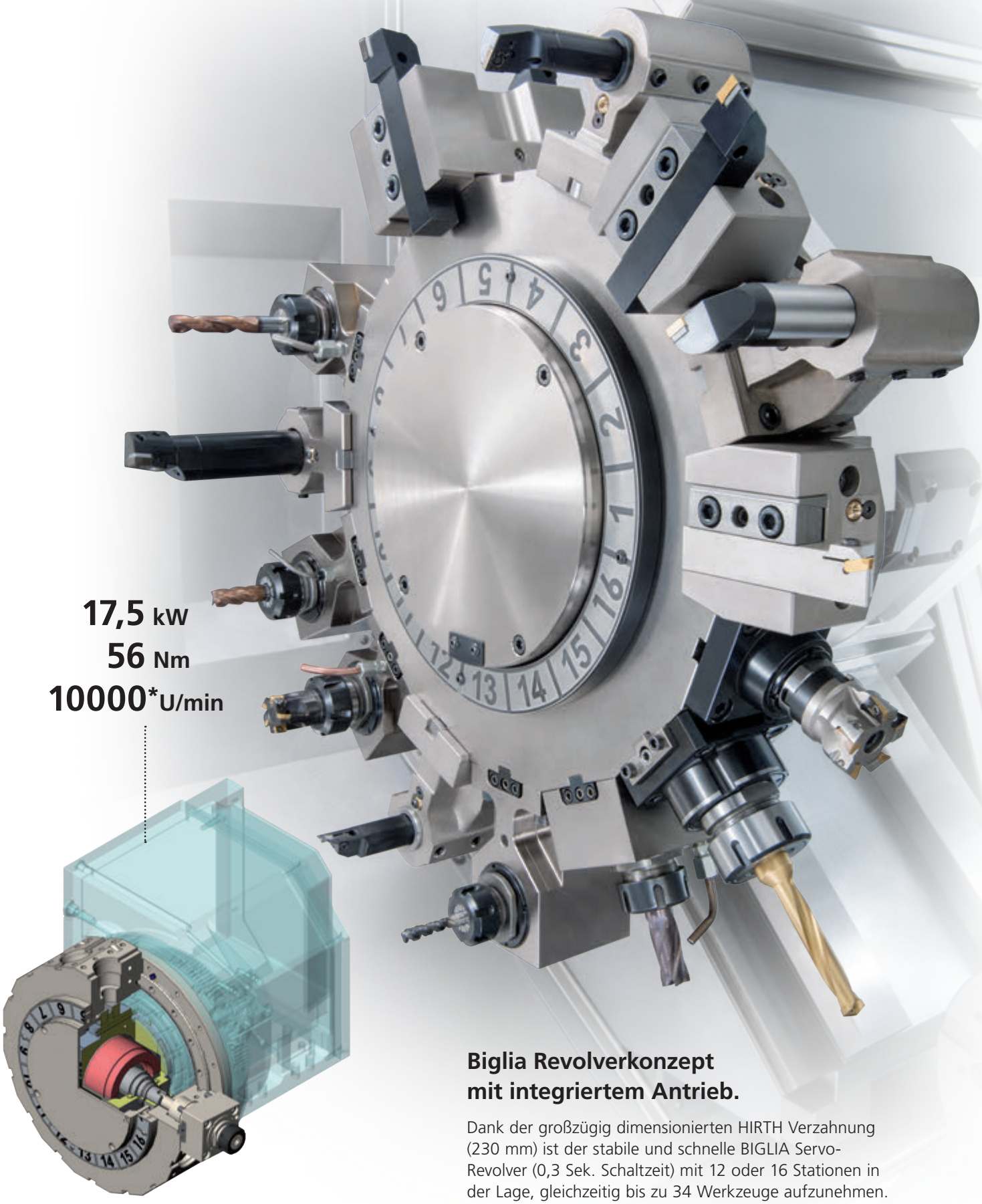
Beide Modelle B1250, B750 sind mit den gleichen Revolvern und Schlitten in X/Y ausgestattet. Besonders für die Bearbeitung von Wellen eignet sich die B1250 mit einem Verfahrweg der Z-Achse von 1310 mm und einem stabilen geschleppten Reitstock mit hydraulischer Pinole (115 mm Durchmesser). Optional auch 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.



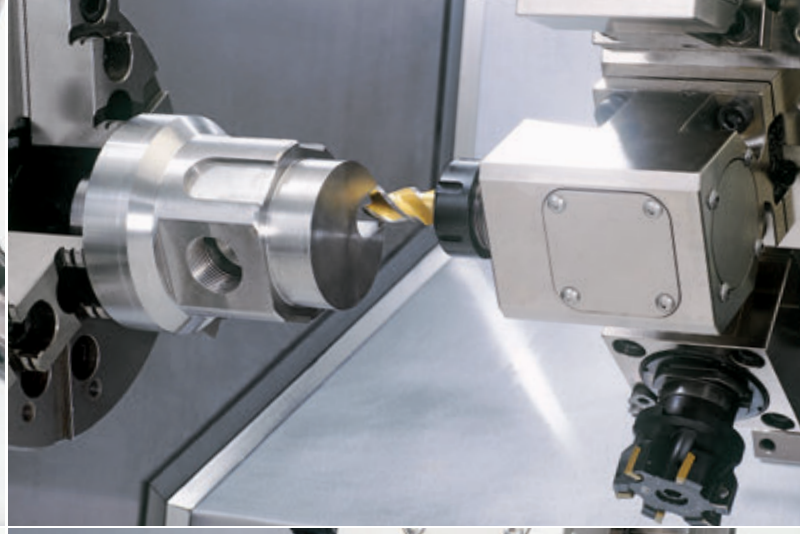
17,5 kW
56 Nm
10000*U/min

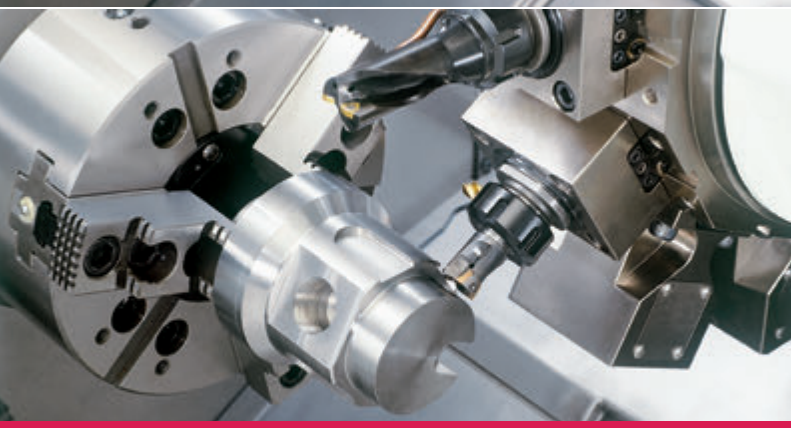
Biglia Revolverkonzept mit integriertem Antrieb.

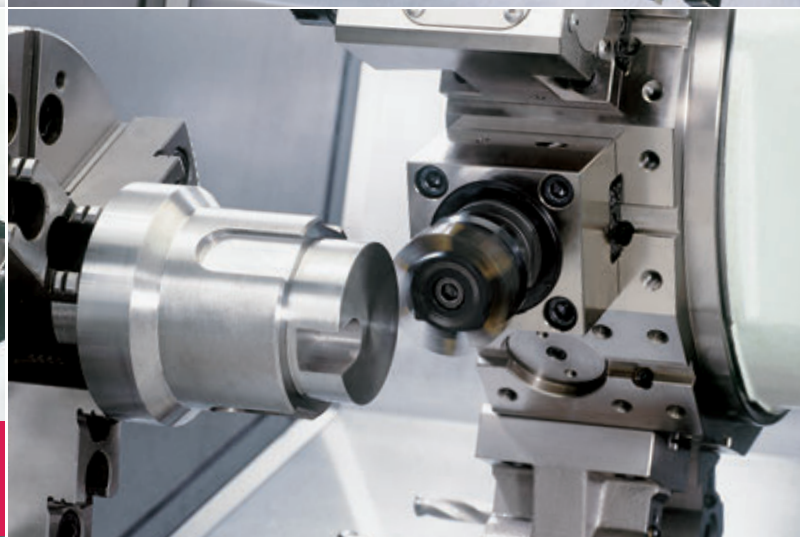
Dank der großzügig dimensionierten HIRTH Verzahnung (230 mm) ist der stabile und schnelle BIGLIA Servo-Revolver (0,3 Sek. Schaltzeit) mit 12 oder 16 Stationen in der Lage, gleichzeitig bis zu 34 Werkzeuge aufzunehmen. Durch den integrierten Antrieb erfolgt die Kraftübertragung direkt auf das angetriebene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

Biglia

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







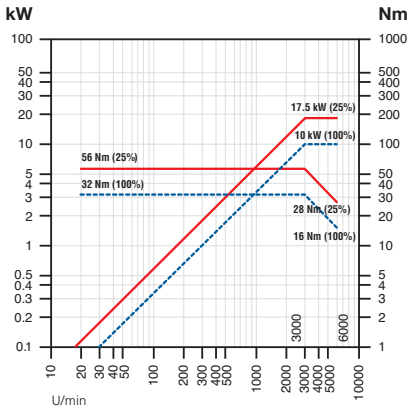
Angetriebene Werkzeuge

Eine komplette Entwicklung dieser Baureihe ist der 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.

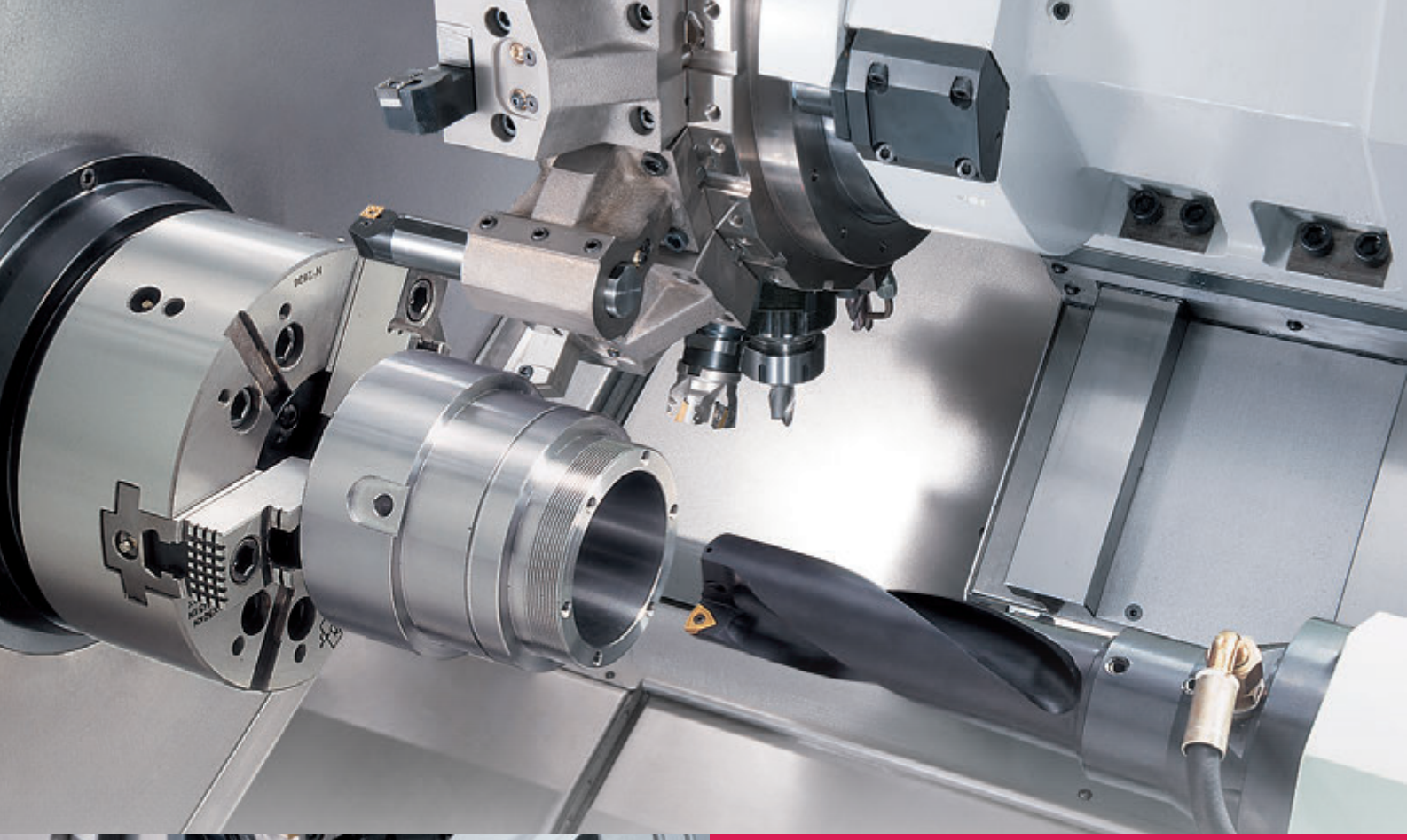
Angetriebene Werkzeuge



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

BEARBEITUNG MIT ROTIERENDEN WERKZEUGEN					
FRÄSEN			**BOHREN**		
Planfräser	mm	40	Wendeplatttenbohrer	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	cm^3/min	56,5
Vorschub	mm/min	765	**GEWINDEBOHREN**		
Zerspanungsvolumen	cm^3/min	73	Gewindebohrer	mm	20x1,5

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



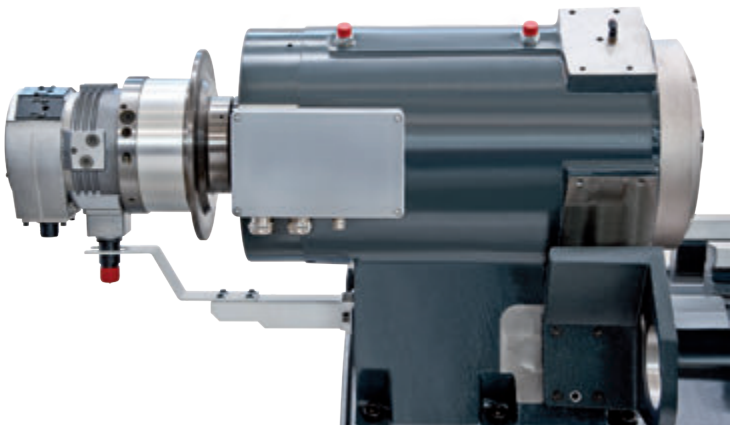
Spindeln

Die Spindeleinheiten der Maschinenbaureihe B750/1250 sind alle gekühlte Motorspindeln. 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.

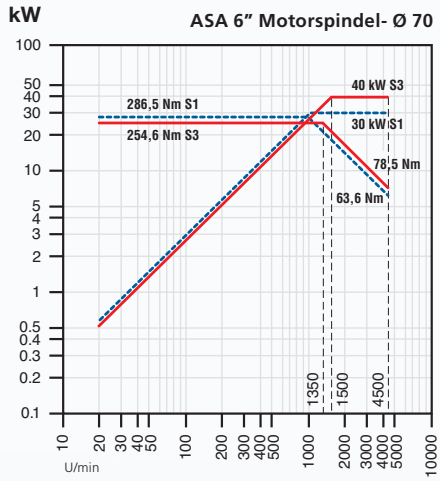
ERHÄLTLICHE SPINDELGRÖßEN

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

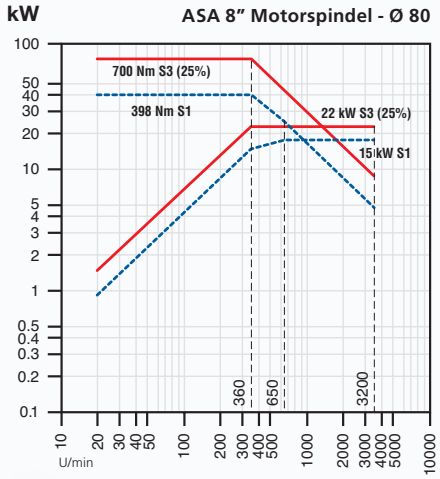
* Max. Leistungen



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

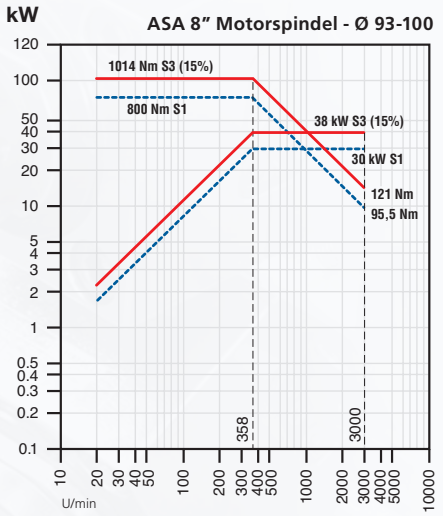


B750

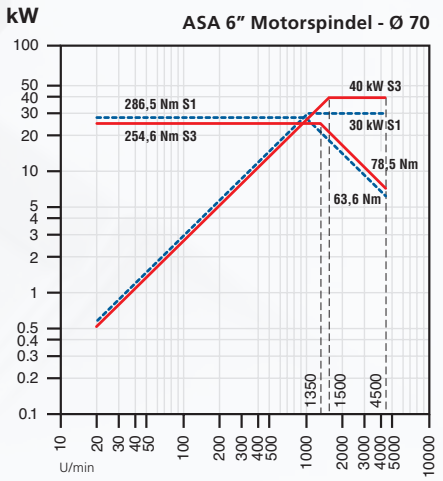


B750-B1250

HAUPTSPINDELN



B750-B1250



B750-B1250

GEGENSPINDELN

Umfangreiche Grundausstattung und Zubehör.

Standard Ausstattung

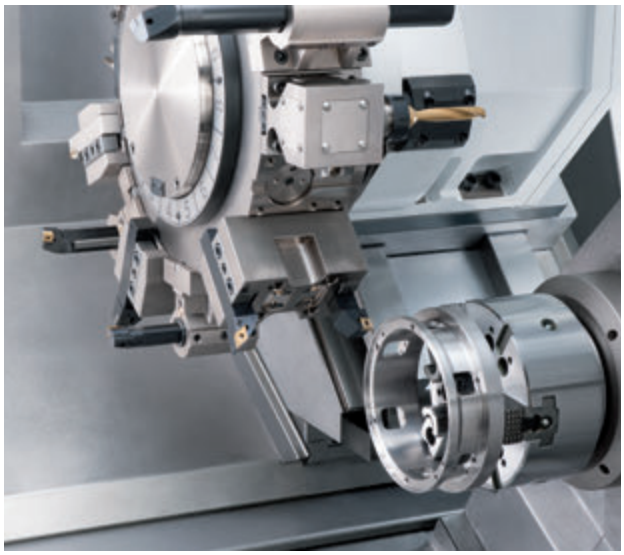
- Maschinenbett aus Gußeisen
- 12/16-fach Servorevolver
- Werkzeugpaket und Reduzierhülsen
- Kühlanlage
- Späneförderer
- Zweifarbige Signalleuchte
- Kühlmittelanlage
- Schaltschrank mit Klimaanlage

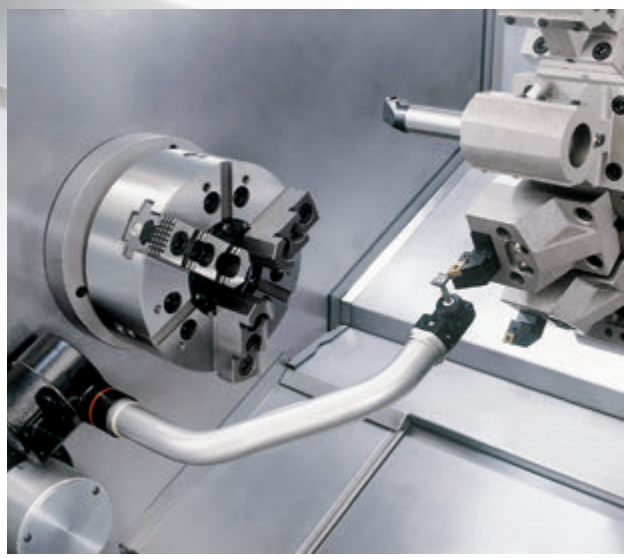
Optionen

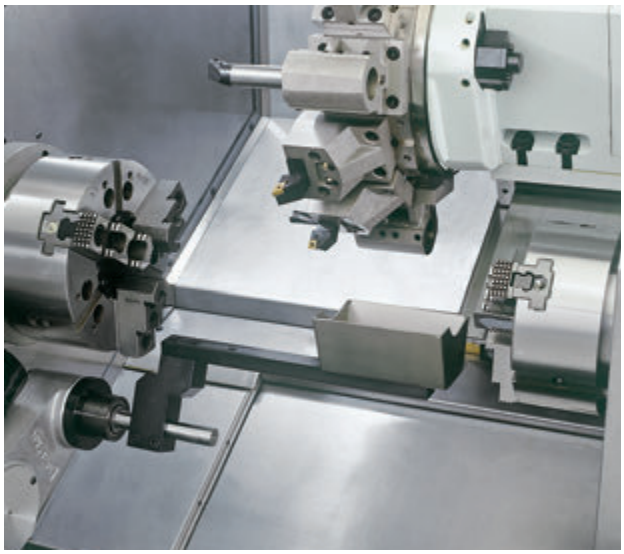
- Meßtaster (Tool Setter)
- Hochdruck-Kühlmittelpumpen
- Mitlaufende Spitze
- Kühlmittelfilter
- Stangenbearbeitungspaket
- Förderband
- Öl-Abscheider
- Kühlnebelabsaugung
- SBS Werkzeug-Bruchüberwachung
- Automatische Türe

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-Achsenschlittens. Die ausfahrbare Pinole hat einen Durchmesser von 115 mm und einen Verfahrweg von 150 mm.

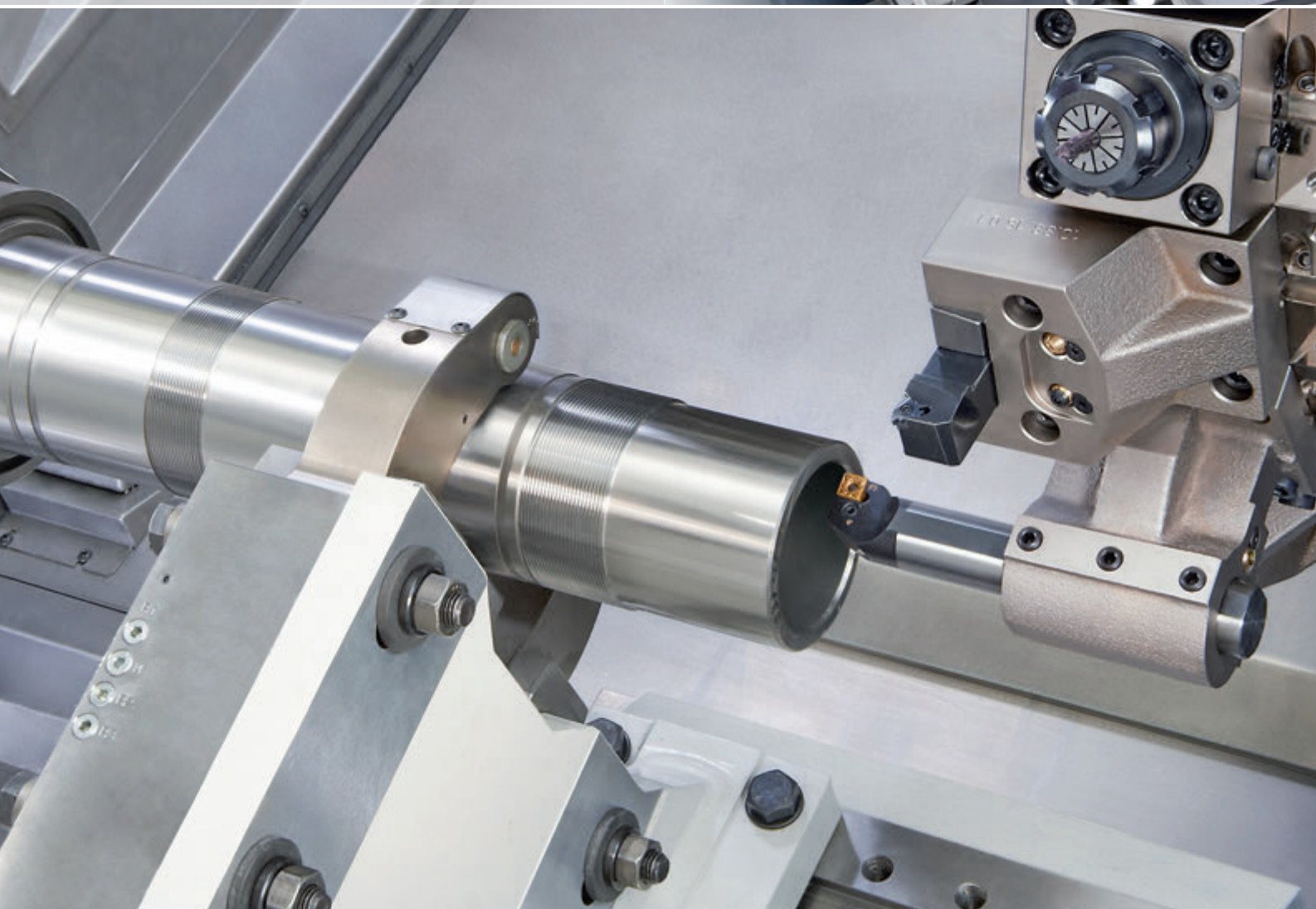
Schubkraftüberwachung durch das NC-Programm.

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

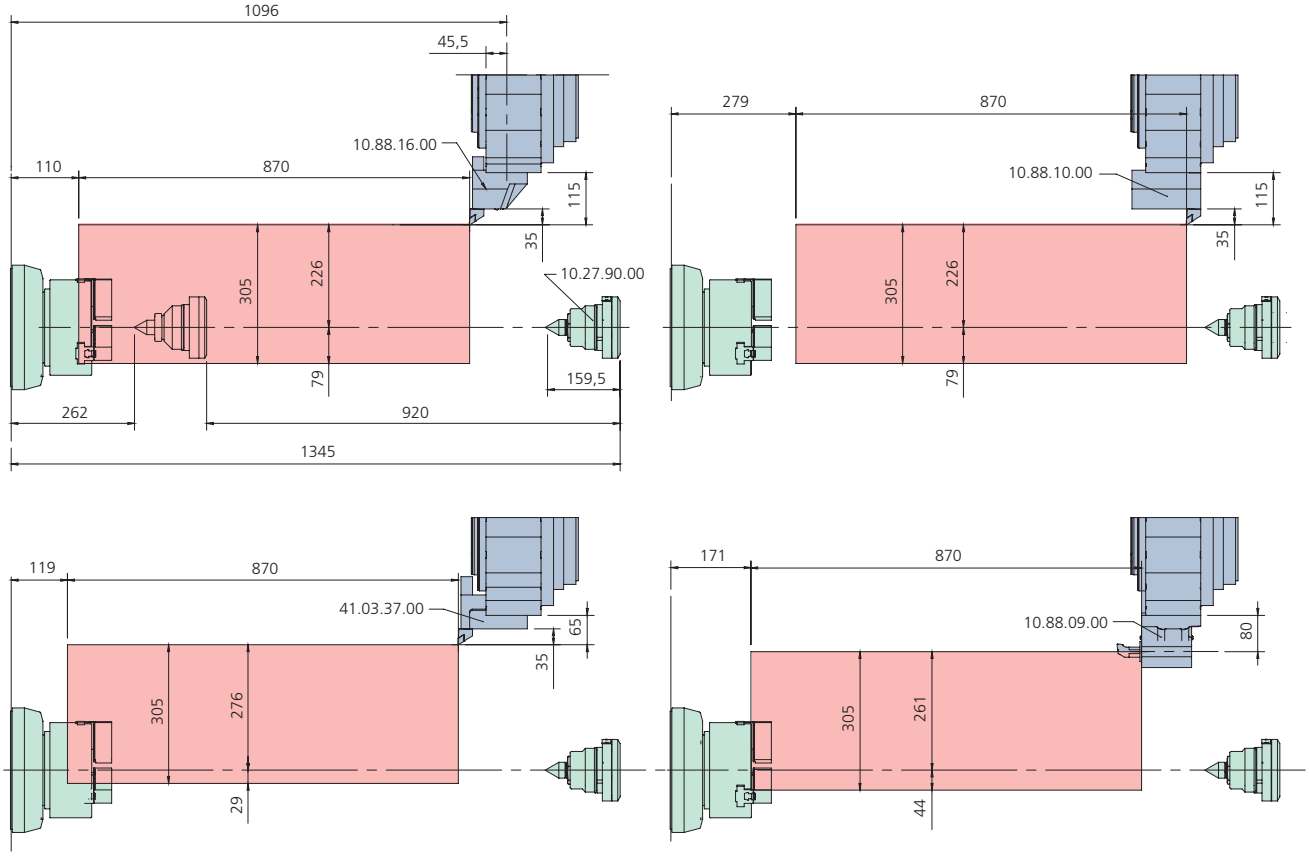
und Zubehör.

Automatische Lünette
(Option nur für die B1250)

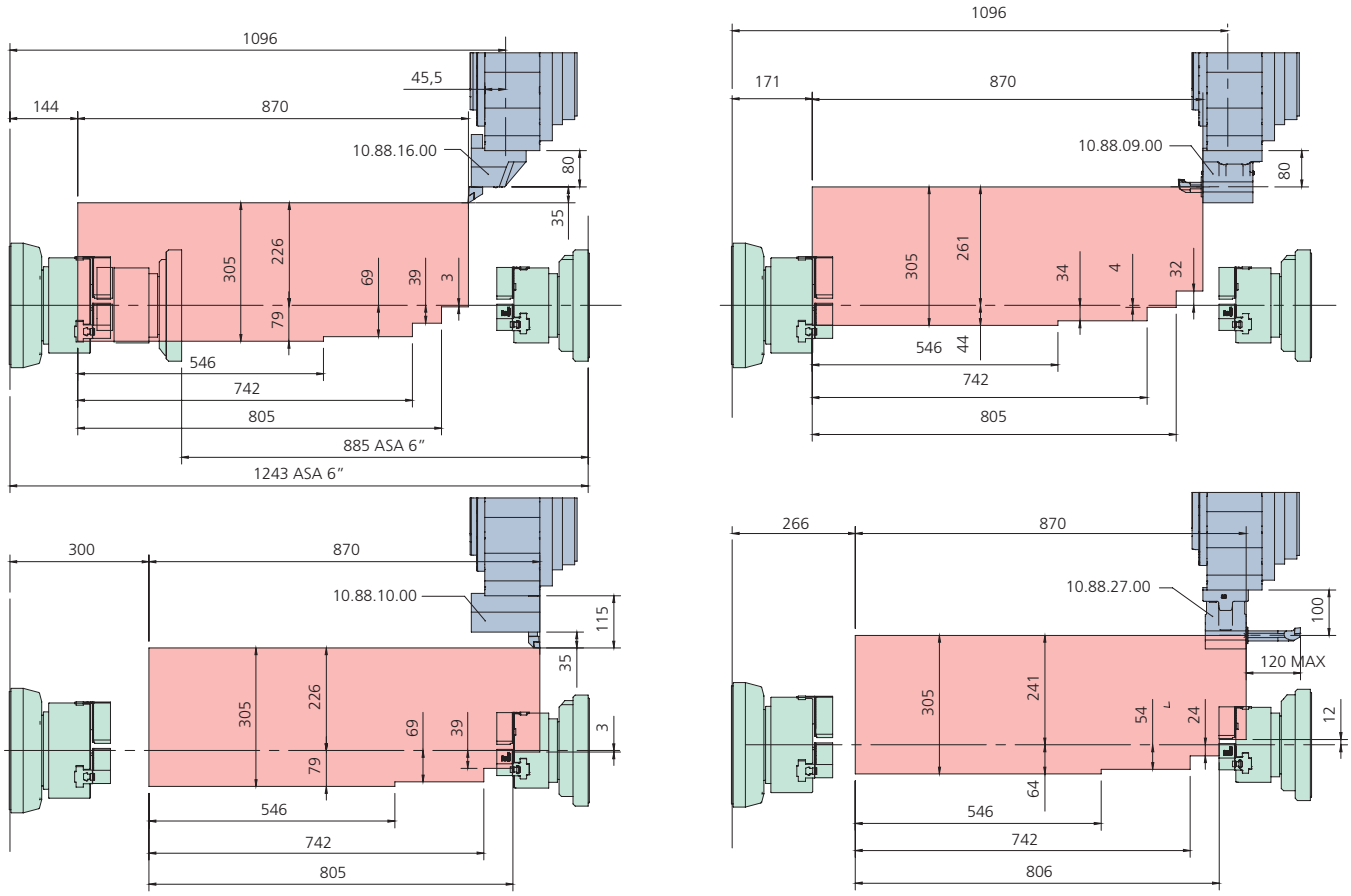
Die automatische und selbstzentrierende Lünette eignet sich für die Bearbeitung von Wellen mit Durchmesser bis 240 mm.
Die Positionierung sowie das Öffnen und Schliessen der Andrück-Rollen sind programmierbar.
Es stehen einfache sowie Doppellünetten zur Auswahl.
Neben der, durch den Z-Achsenschlitten geschleppten Version gibt es auch eine voll automatische verfahrbare Lünette mit eigenem Antrieb.



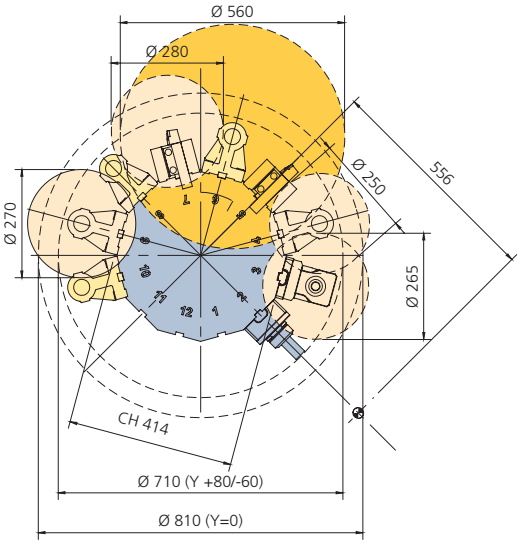
B750 DREHBEREICH MIT REITSTOCK - 16-fach Revolver



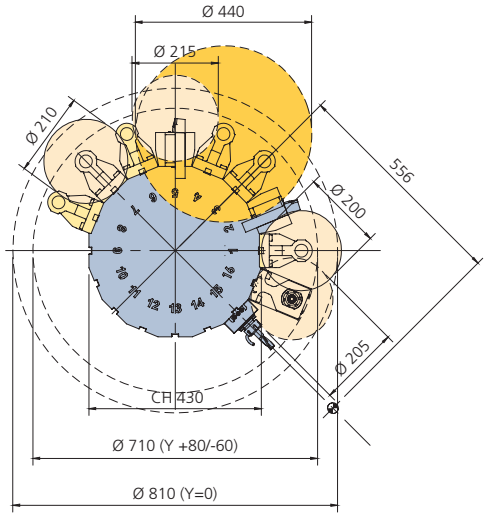
B750 DREHBEREICH MIT GEGENSPINDEL - 16-fach Revolver



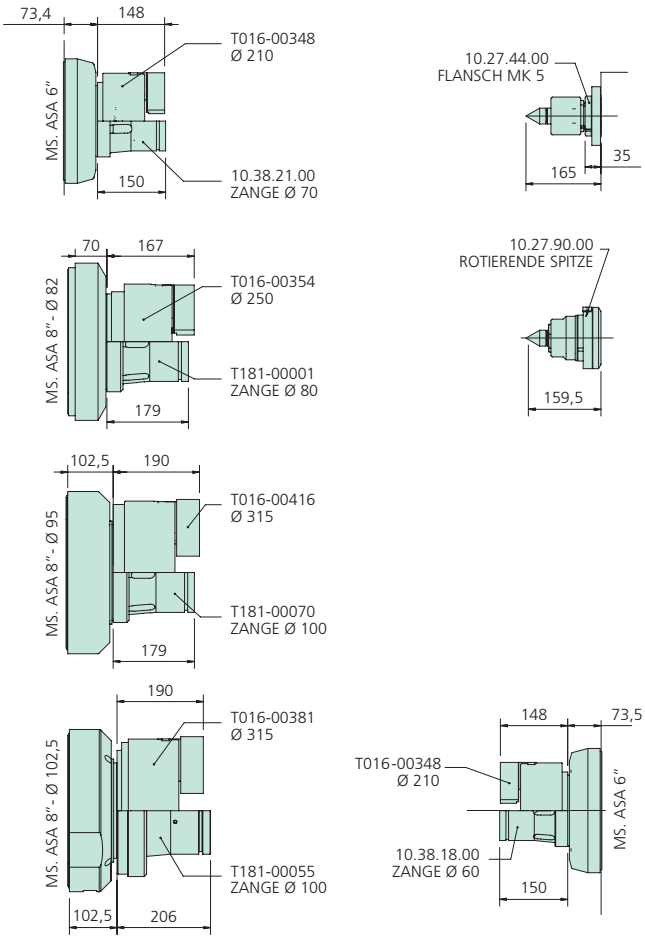
12-fach Revolver B750 - B1250



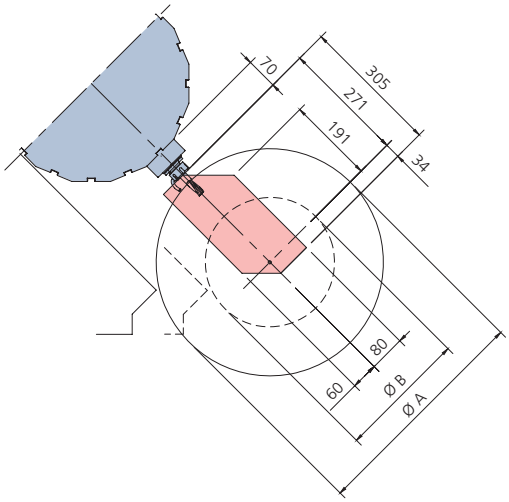
16-fach Revolver B750 - B1250



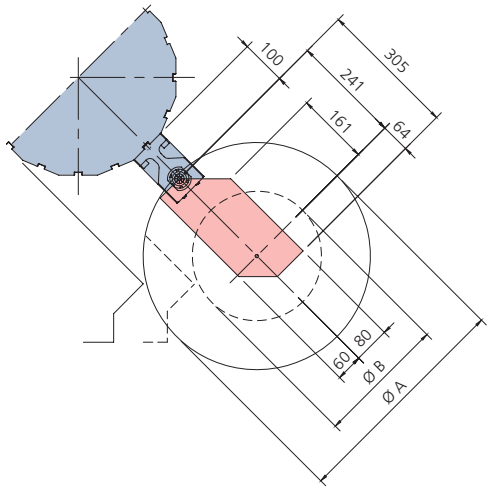
SPINDELSITUATION B750 - B1250



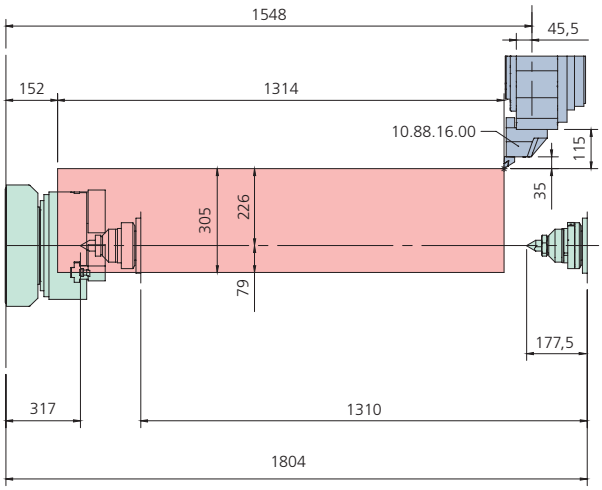
FRÄSBEREICH SPINDELSITUATION B750 - B1250

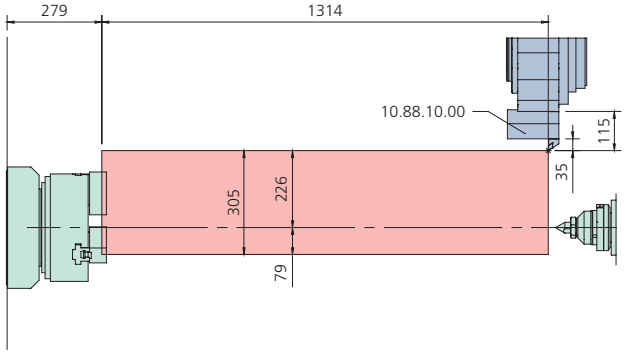


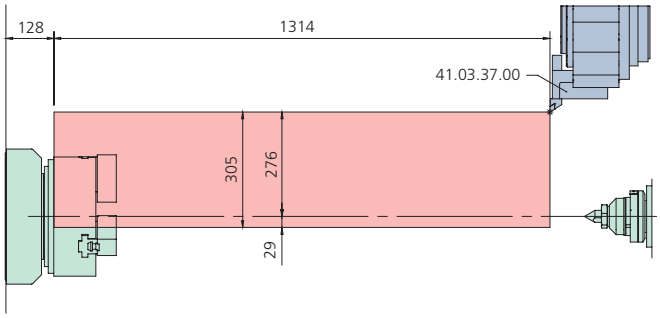
A= 500 mm Max. Schwingdurchmesser
bei Revolverstellung Y0
B= 285 mm Max. Schwingdurchmesser
bei Revolverstellung +Y= 80 mm

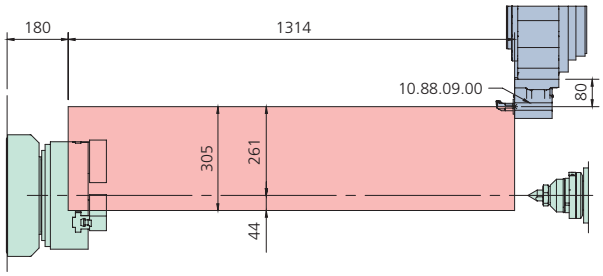


DREHBEREICH MIT REITSTOCK - 16-fach Revolver

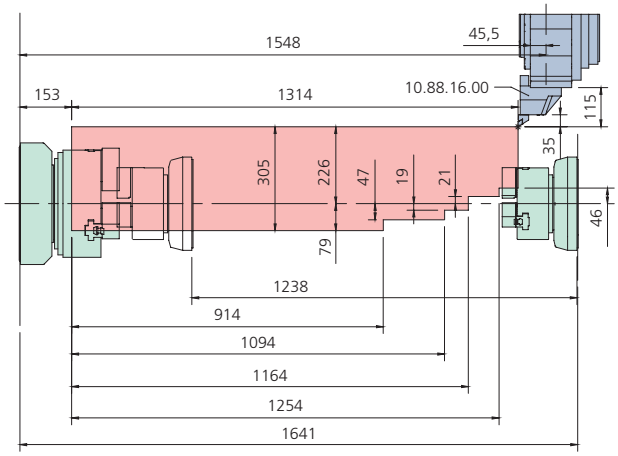


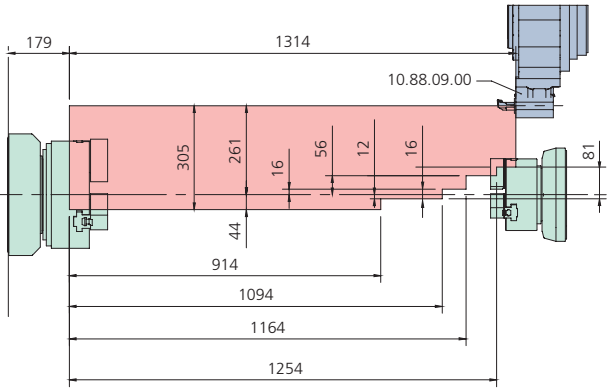


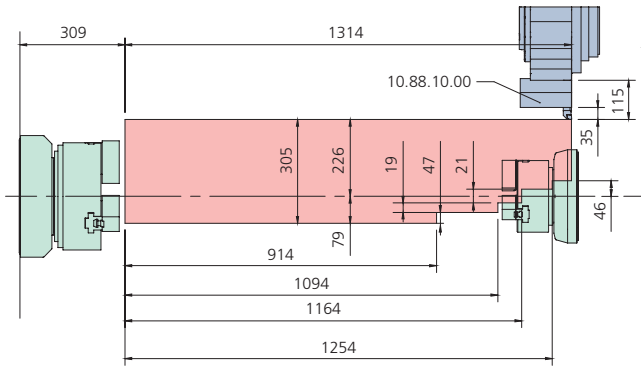


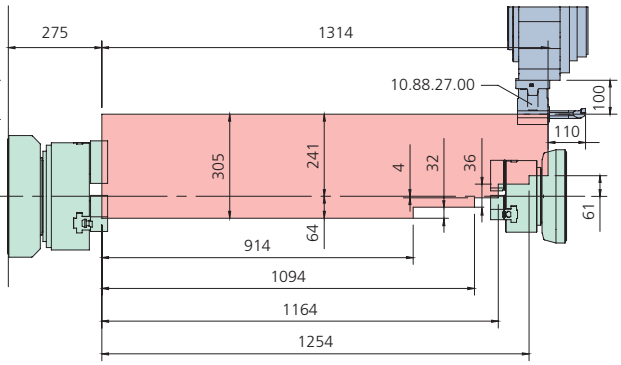


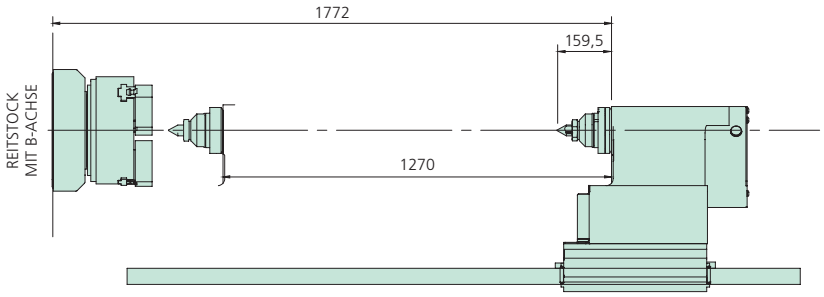
DREHBEREICH MIT GEGENSPINDEL - 16-fach Revolver

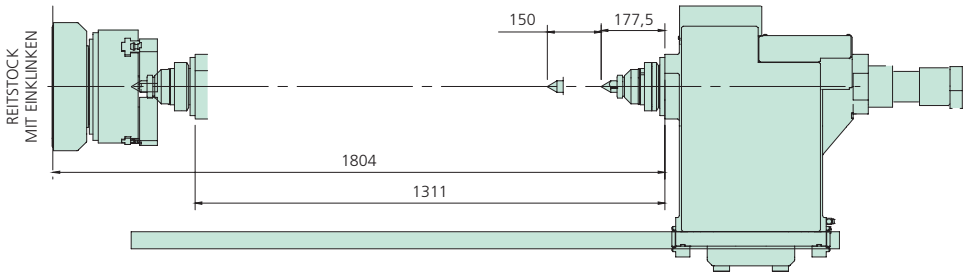


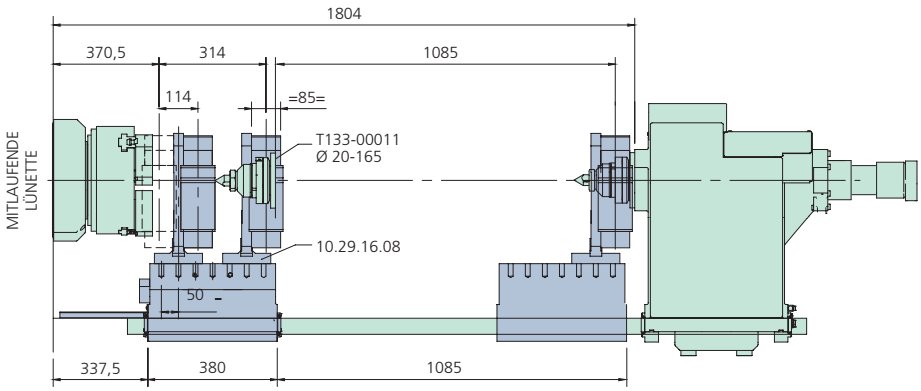


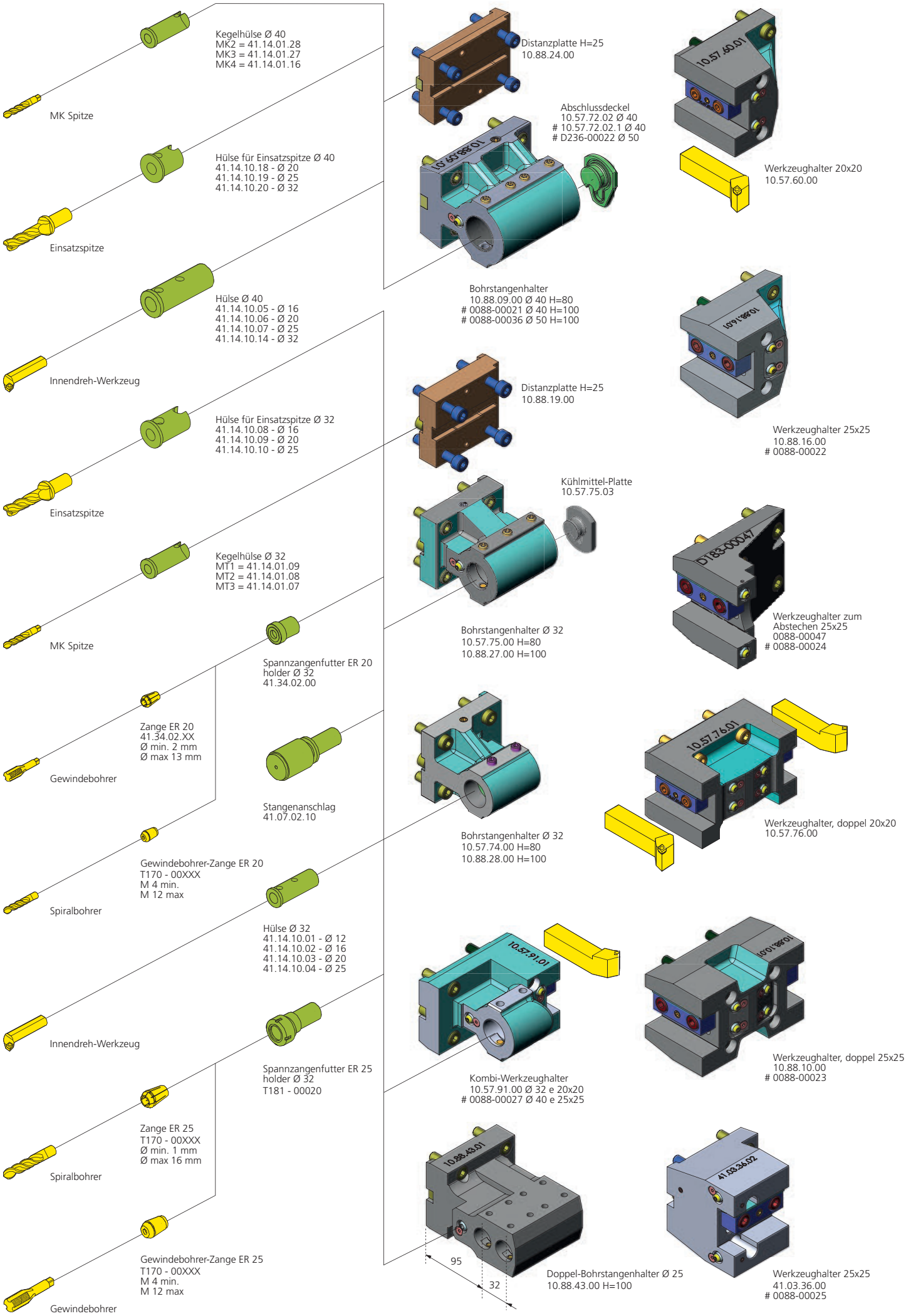


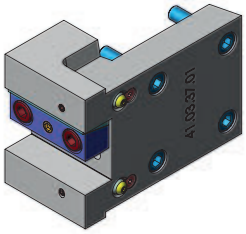



REITSTOCK
MIT B-ACHSE
1772
159,5
1270

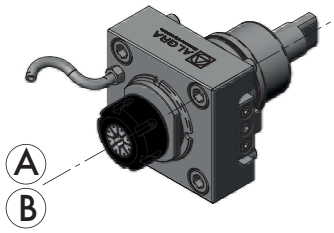

REITSTOCK
MIT EINKLINKEN
150
177,5
1804
1311


MITLAUFENDE
LÜNETTE
1804
370,5
314
1085
114
=85=
T133-00011
Ø 20-165
10.29.16.08
50
337,5
380
1085

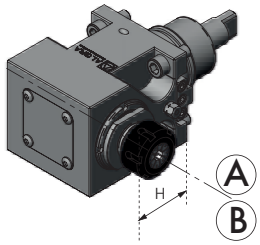

Kegelhülse Ø 40
MK2 = 41.14.01.28
MK3 = 41.14.01.27
MK4 = 41.14.01.16
MK Spitze
Hülse für Einsatzspitze Ø 40
41.14.10.18 - Ø 20
41.14.10.19 - Ø 25
41.14.10.20 - Ø 32
Einsatzspitze
Hülse Ø 40
41.14.10.05 - Ø 16
41.14.10.06 - Ø 20
41.14.10.07 - Ø 25
41.14.10.14 - Ø 32
Innendreh-Werkzeug
Hülse für Einsatzspitze Ø 32
41.14.10.08 - Ø 16
41.14.10.09 - Ø 20
41.14.10.10 - Ø 25
Einsatzspitze
Kegelhülse Ø 32
MT1 = 41.14.01.09
MT2 = 41.14.01.08
MT3 = 41.14.01.07
MK Spitze
Spannzangenfutter ER 20
holder Ø 32
41.34.02.00
Zange ER 20
41.34.02.XX
Ø min. 2 mm
Ø max 13 mm
Gewindebohrer
Stangenanschlag
41.07.02.10
Gewindebohrer-Zange ER 20
T170 - 00XXX
M 4 min.
M 12 max
Spiralbohrer
Hülse 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
Innendreh-Werkzeug
Spannzangenfutter ER 25
holder Ø 32
T181 - 00020
Zange ER 25
T170 - 00XXX
Ø min. 1 mm
Ø max 16 mm
Spiralbohrer
Gewindebohrer-Zange ER 25
T170 - 00XXX
M 4 min.
M 12 max
Gewindebohrer
Distanzplatte H=25
10.88.24.00
Abschlussdeckel
10.57.72.02 Ø 40
10.57.72.02.1 Ø 40
D236-00022 Ø 50
Bohrstangenhalter
10.88.09.00 Ø 40 H=80
0088-00021 Ø 40 H=100
0088-00036 Ø 50 H=100
Distanzplatte H=25
10.88.19.00
Kühlmittel-Platte
10.57.75.03
Bohrstangenhalter Ø 32
10.57.75.00 H=80
10.88.27.00 H=100
Bohrstangenhalter Ø 32
10.57.74.00 H=80
10.88.28.00 H=100
Kombi-Werkzeughalter
10.57.91.00 Ø 32 e 20x20
0088-00027 Ø 40 e 25x25
95
32
Doppel-Bohrstangenhalter Ø 25
10.88.43.00 H=100
10.57.40.01
Werkzeughalter 20x20
10.57.60.00
10.88.16.01
Werkzeughalter 25x25
10.88.16.00
0088-00022
D183-00047
Werkzeughalter zum
Abstechen 25x25
0088-00047
0088-00024
10.57.76.01
Werkzeughalter, doppel 20x20
10.57.76.00
10.88.10.01
Werkzeughalter, doppel 25x25
10.88.10.00
0088-00023
41.03.36.02
Werkzeughalter 25x25
41.03.36.00
0088-00025



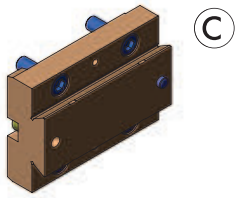
Werkzeughalter radial kurz 25x25
41.03.37.00
0088-00026



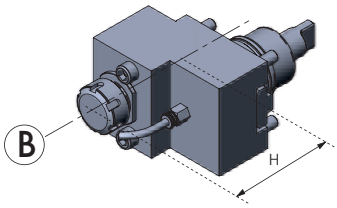
Spindelkopf, radial
T134-00242 ER25 QF
● T134-00243 ER25 QF
T134-00089C ER32
● T134-00092B ER32
T134-00139 ER32
T134-00140 ER40



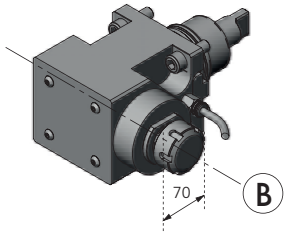
Spindelkopf, axial
H=80 T134-00212A ER25 QF
● H=80 T134-00213A ER25 QF
H=80 T134-00210A ER32
● H=80 T134-00211A ER32
H=100 T134-00076A ER25 QF
● H=100 T134-00244 ER25 QF
H=100 T134-00178A ER32
● H=100 T134-00088B ER32
H=90 T134-00141 ER32
H=90 T134-00142 ER40



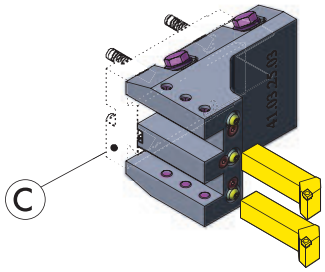
Schwalbenschwanzträgerplatte
10.57.92.00



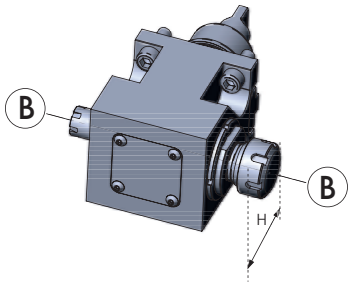
Spindelkopf, radial
12000 U/min
H=108 T134-00026A



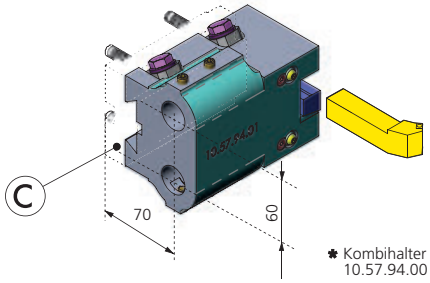
Spindelkopf, axial
12000 U/min
T134-00133



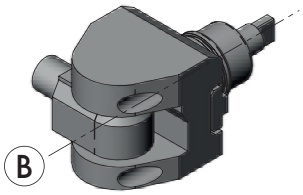
✱ Werkzeughalter, senkrecht doppel
41.03.25.00



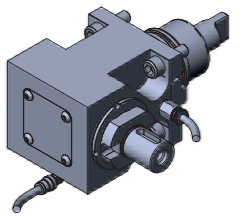
Spindelkopf axial, doppel
H=70 T134-00135
H=100 T134-00158



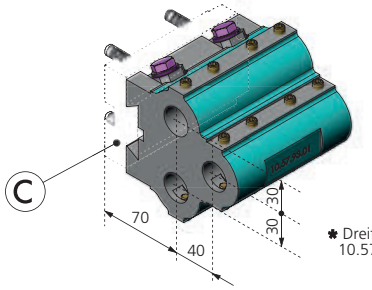
✱ Kombihalter Ø25, 20x20
10.57.94.00



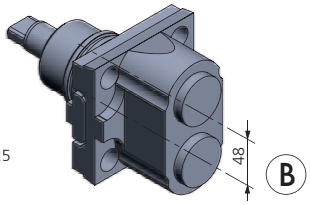
Schwenkspindelkopf
T134-00251



Spindelkopf zum
Polygonndrehen
Ø 27x33
T134-00283



✱ Dreifach-Bohrstangenhalter Ø 25
10.57.93.00



✱ Spindelkopf radial, doppel
T134-00119

✱ Verfügbar nur mit Y-Achse
● Mit Kühlmittelzuführung
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 intelligente Fanuc Mensch-Maschinen Schnittstellte (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).

BEDIENERTAFEL

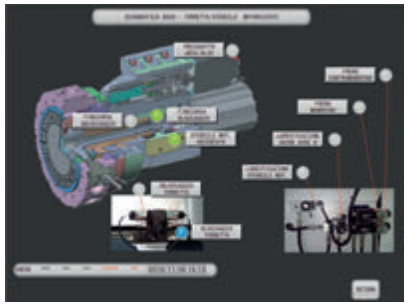
Bei der Maschineneinrichtung kann der Bediener einfach mit einem Tastendruck alle Hauptfunktionen anwählen, aktivieren oder löschen. Die grüne und rote Farben vereinfachen eine schnelle und sofortige Reaktion, wobei die Einrichtzeit reduziert wird.

SBS: WERKZEUGBRUCH-ÜBERWACHUNG

Diese Software überwacht die Schnittkraft der Werkzeuge (Schruppwerkzeuge, Wendeplatten-bohrer, Spiralbohren). 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.

Biglia

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	--			--			4500			--		
Spindelnase	ASA	--			--			6″			--		
Spindelbohrung	mm	--			--			77.5			--		
Innen ø Zugrohr.	mm	--			--			70			--		
Innen ø der Kugellager	mm	--			--			110			--		
Spannfutterdurchmesser	mm	--			--			210-250			--		
Motorleistung	kW	--			--			30-40			--		
Max. Drehmoment	Nm	--			--			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		
Innendrehstähle	mm	25x25			25x25			25x25			25x25		
Außendrehstähle	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 / (10000)			6000 / (10000)			6000 / (10000)		
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 Pompenmotor	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		

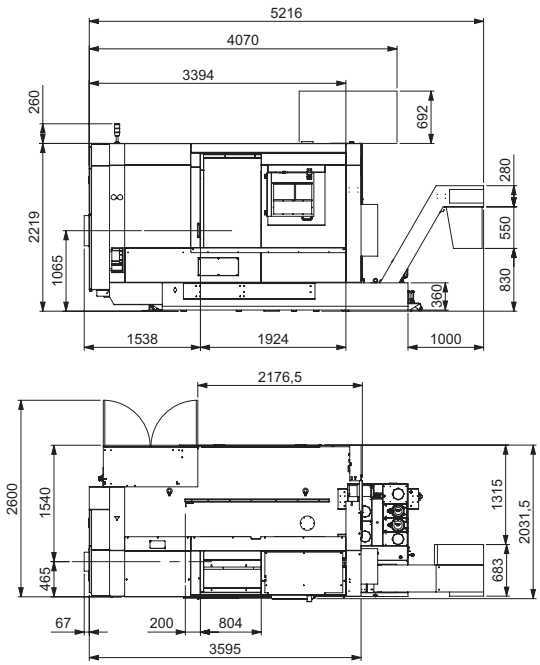
B750 - B1250

B750 YS			B1250		B1250 M		B1250 SM		B1250 Y		B1250 YS	
70	80	93/100	80 (3)	93/100	80 (3)	93/100	80 (3)	93/100	80 (3)	93/100	80 (3)	93/100
552/350	552/450	552	552/450	552	552/450	552	553/450	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	3200	3000	3200	3000	3200	3000	3200	3000	3200	3000
6″	8″	8″	8″	8″	8″	8″	8″	8″	8″	8″	8″	8″
77.5	91	106/111	91	106/111	91	106/111	91	106/111	91	106/111	91	106/111
110	130	150	130	150	130	150	130	150	130	150	130	150
250	315	400	315	400	315	400	315	400	315	400	315	400
30-40	15-22	30-38	15-22	30-38	15-22	30-38	15-22	30-38	15-22	30-38	15-22	30-38
286	398-700	800-1014	398-700	800-1014	398-700	800-1014	398-700	800-1014	398-700	800-1014	398-700	800-1014
4500			--		--		4500		--		4500	
6″			--		--		6″		--		6″	
77.5			--		--		77.5		--		77.5	
70			--		--		70		--		70	
110			--		--		110		--		110	
210-250			--		--		210 - 250		--		210 - 250	
30-40			--		--		30 - 40		--		30 - 40	
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 / (10000)			--		6000 / (10000)		6000 / (10000)		6000 / (10000)		6000 / (10000)	
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	

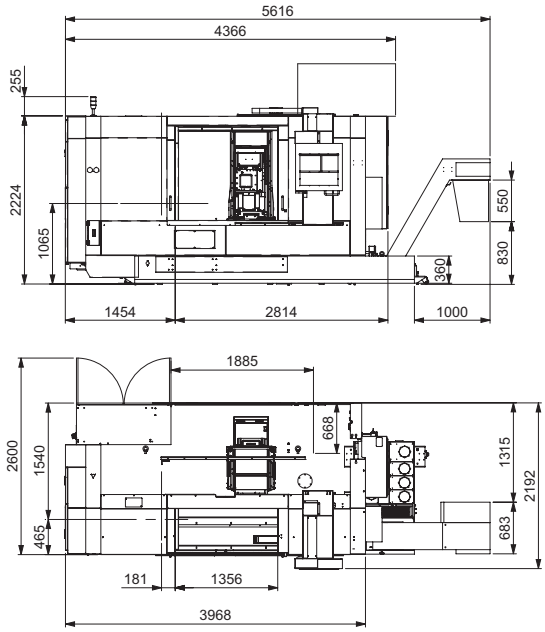
(1) Ø 250 Spannfutter - (2) Ø 315 Spannfutter - (3) Spindeloption

MASCHINENAUßENMAßE

B750



B1250



Biglia
THE TURNING TECH

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

©Designed by accentus

DIE ANGEGEBENEN DATEN SIND NICHT VERBINDLICH

A017-00114TED • 06/2024