

CITIZEN



BNA 42

Tornio Automatico CNC a Testa Fissa



Miyano



La serie BNA racchiude funzioni sofisticate e alta precisione in una struttura compatta e salvaspazio.



La serie BNA mira a stabilire il nuovo standard per le macchine per la tornitura di barre, basato sul concetto di "risparmio di spazio e funzioni sofisticate".

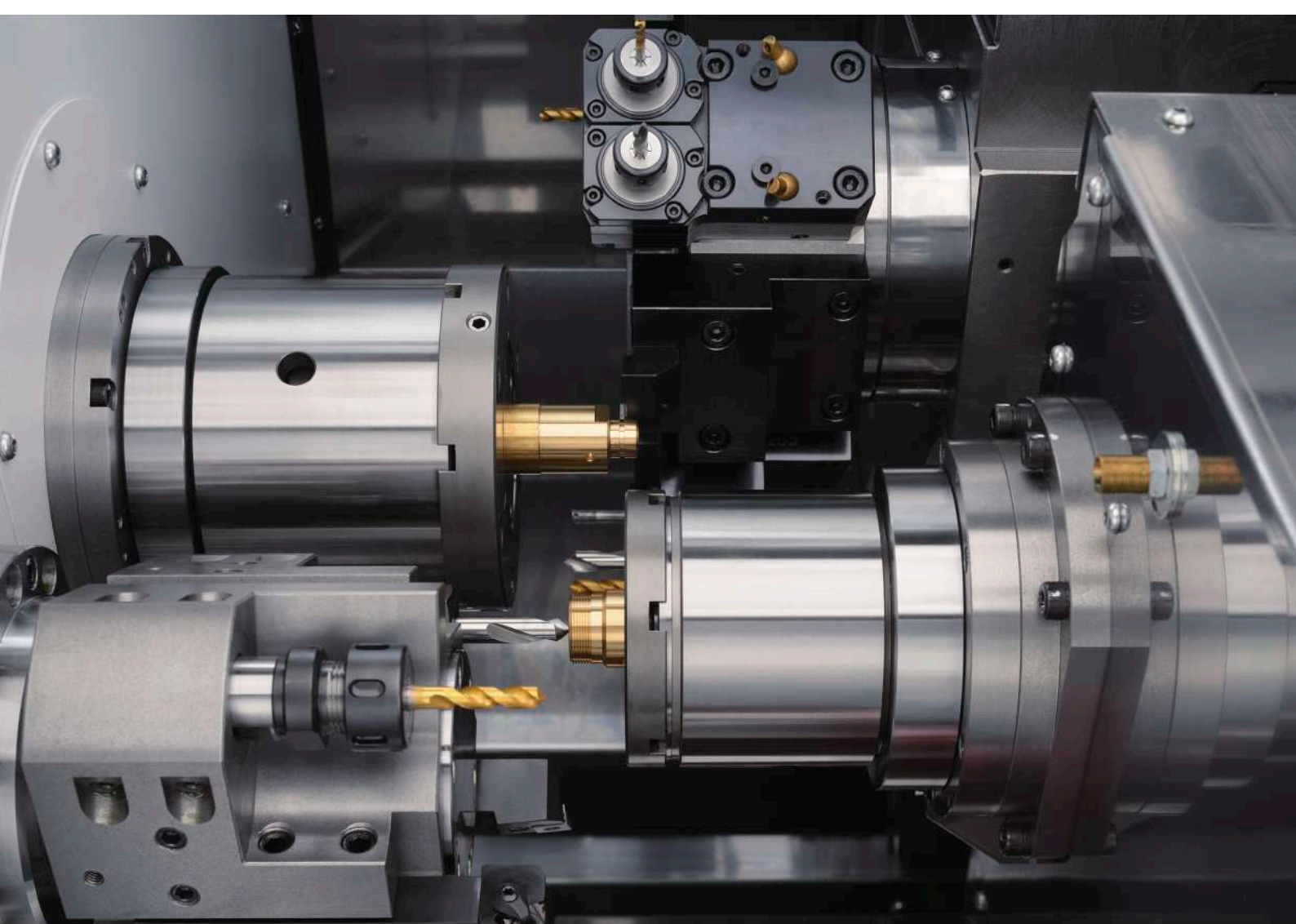
La serie BNA offre alte prestazioni in spazi compatti, stabilità e precisione 24 ore su 24 e facilità d'uso per set-up rapidi e cambi veloci.

BNA 42 S

consente la lavorazione posteriore grazie a 2 mandrini e 1 torretta, combinando un alto livello di prestazioni di base con la praticità d'uso.

BNA 42 DHY

ottiene un'ulteriore riduzione dei tempi di ciclo aggiungendo una torretta secondaria per fornire lavorazioni di sovrapposizione e altre forme di lavorazioni simultanee.



TAGLIO POTENTE

Guide raschiettate ad alta rigidità

RIDUZIONE TEMPI DI LAVORAZIONE

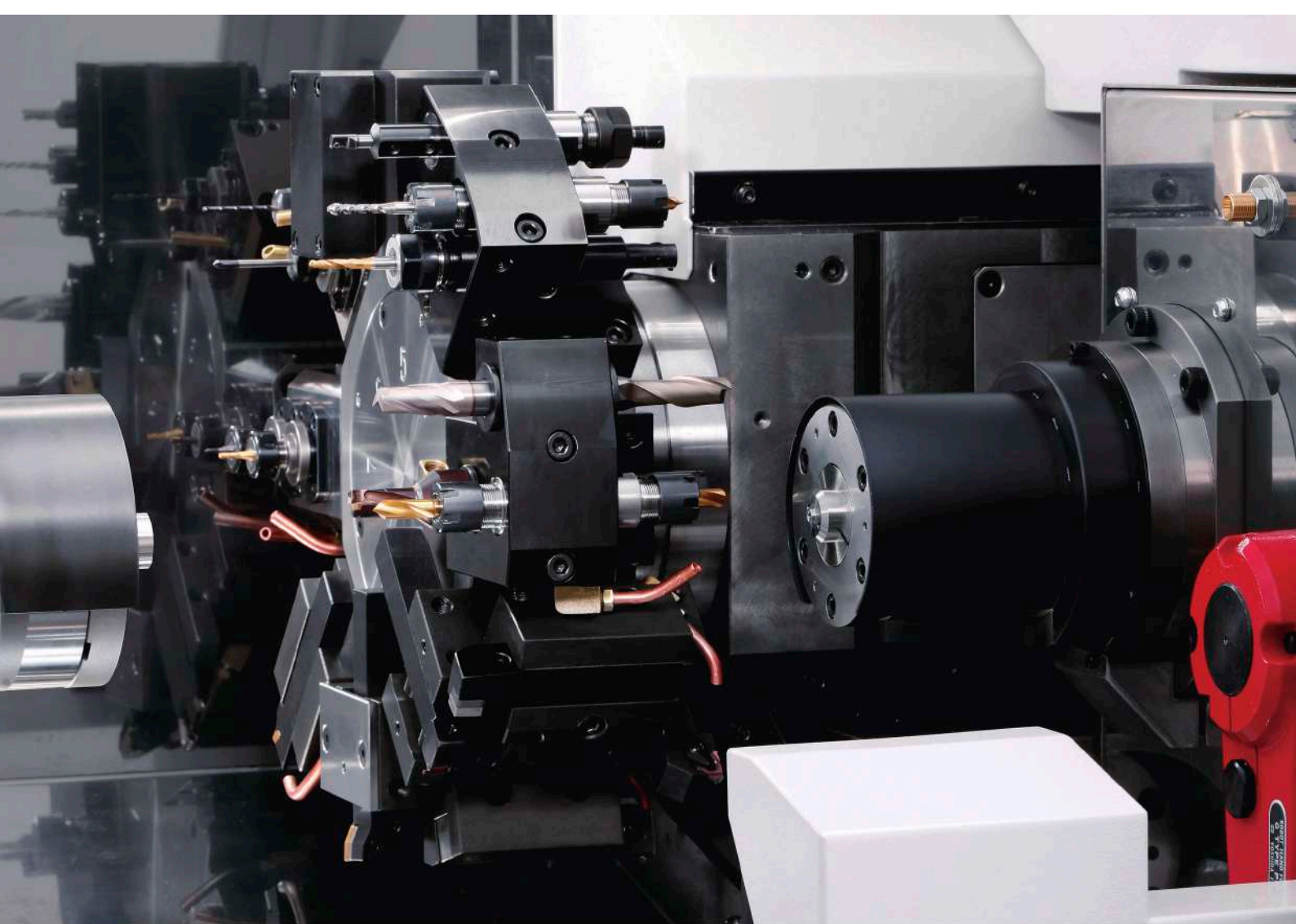
Funzione asse Y e torretta secondaria

LAVORAZIONI DI PARTICOLARI DA RIPRESA

Autocentrante sul contromandrino

BNA 42 DHY





TAGLIO POTENTE

Guide raschiettate ad alta rigidità

RIDUZIONE EFFETTI DILATAZIONI TERMICHE

Struttura meccanica termosimmetrica

VERSATILITA'

Contromandrino per le lavorazioni di ripresa

BNA 42 S



Specifiche Macchina

Items		BNA-42S2	BNA-42DHY3
Capacità di lavorazione			
Max. lunghezza lavorabile		100 mm	
Max. diametro della barra lavorabile	SP1	42 mm Dia.	
	SP2	34 mm Dia.	42mm
Slide stroke			
Corse torretta	X1 axis	135 mm	140 mm
	Z1 axis	235 mm	
	Y1 axis	---	70 (±35) mm
Corse contromandrino	X2 axis	---	140 mm
	Z2 axis	---	360 mm
	B axis	310mm	---
Mandrino			
Numero dei mandrini		2	
Velocità mandrini	SP1	60- 6,000 min-1	
	SP2	50- 5,000 min-1	
Diametro interno mandrino	SP1	43 mm Dia.	
	SP2	30 mm Dia.	
Tipo di pinza	SP1	Hardinge S20, DIN173E, B&S#22D, JPN34, Hainbuch	
	SP2	DIN173E, B&S#22D, JPN	
Tipo autocentrante	SP1	5" Foro passante	---
	SP2	---	4" Foro passante
Torretta			
Numero di torrette		1	2
Tipo di torretta	HD1	8 ST.	
	HD2	---	6 ST.
Dimensioni stelo utensile di tornitura quadrato			20 mm Sq.
Diametro stelo foratore		25 mm Dia.	
Utensili rotanti			
Numero stazioni torretta motorizzate		Max.8	
Single Clutch			
Tipo di utensili rotanti		Frizione singola	
Massima velocità degli utensili rotanti		50- 5,000 min-1	
Capacità di lavorazione	Foratura	Max.10 mmDia.	
	Maschiatura	Max. M6x1 S45C (M8x1.25 Maschio a spirale)	
		Max. M8x1.25 BSBM	
Velocità avanzamento			
Avanzamento in rapido	X1 axis	20 m/ min	
	Z1 axis	20 m/ min	
	Y1 axis	---	12 m/ min
	X2 axis	---	12 m/ min
	Z2 axis	---	20 m/ min
	Baxis	20 m/ min	---
Motori			
Motore mandrino	SP1(Cs)	7.5/ 5.5 kw (15min./ cont)	
	SP2(Cs)	5.5/ 3.7 kw (15min./ cont)	
Motorizzati		2.8/ 1.0 kw	
Pompa refrigerante		0.18 kw	
Pompa ad alta pressione		1.0/ 0.06 kw (60/ 50Hz)	1.0/ 0.75 kw (60/ 50Hz)
Alimentazione richiesta			
Potenza assorbita		28 KVA	30KVA
Aria compressa		0.5 MPa	
Fusibile		100 A	
Capacità vasca			
Capacità del serbatoio olio idraulico		7L	18L
Capacità del serbatoio olio lubrificante		2L	
Capacità del serbatoio refrigerante		165L	175L
Dimensioni macchina			
Altezza		1,660 mm	1,700mm
Spazio a terra		W 2,150 x D1,290 mm	W 2,350 x D1,454 mm
Peso della macchina		2,800 kg	3,100 kg
Accessori opzionali			
Soffio d'aria attraverso il mandrino, freno del mandrino, impianto ad alta pressione, controllo livello del liquido refrigerante, lampada di segnalazione, attacco aspiratore fumi, spegnimento automatico, convogliatore trucioli, vasca raccogli trucioli, braccio raccogli pezzi, nastro trasporta pezzi, RS-232C, 100 V.			

BNA-42S2

Specifiche NC	FANUC Series 0i-TD
Assi Controllati	X, Z, B
Min incremento inseribile	0.001mm (Diametro asse X), 0.001deg.
Min. incremento di uscita	Asse X: 0.0005 mm, Asse Z: 0.001 mm
Capacità di memoria programmi	1Mbyte (2560 m)
Funzioni mandrino	Velocità mandrino S4 cifre, spec. direttamente (G97), Constant Cutting speed control (G96)
Velocità di avanzamento	Velocità di taglio costante (G96) F3.4 cifre per giro
Velocità di avanzamento con potenziometro (Rapidi assi)	F6 cifre per minuto, specificate direttamente 0- 150% (con incrementi del 10%)
Funzione di Interpolazione	Asse X, Z, B : 20m/min
Comandi di Filettatura	G01, G02, G03
Cicli fissi	G32, G92
Impostazione coordinate di lavoro	G90, G92, G94
Selezione dell'utensile e impostazione delle coordinate di lavoro, e compensazione dell'usura utensile	Impostazione auto., 64 impo. delle coordinate di lavoro dalla memoria della posizione dell'utensile e dall'offset della geometria. La selezione degli utensili e le impostazioni delle coordinate sono selezionate da 1-64 da Teab (N°utensile e geometria) nelle posizioni specifiche per la compensazione di ogni utensile della torretta selez.
Cambio diretto della posizione dell'utensile	Mediante MDI
Interfaccia Input/Output	Slot per scheda PC, porta USB
Funzionamento Automatico	1 ciclo / Funzionamento continuo, Blocco singolo, Elimina blocco, Blocco macchina, Salta blocco opzionale.
Altro	Display LCD 8.4" a colori Numero di programmi registrati: 800 Inserimento pulso decimale, Manual pulse generator (Comando manuale per CNC), Protez. della memoria, servomotore digitale AC, ecc.
Funzioni CN standard	Smussatura / Angolo R, Compensazione raggio utensile R, controllo costante della velocità di taglio (G96), modifica in background, Ingresso dati di programmazione (G10), Visualiz. del tempo di funz. / codice componente, Ciclo fisso multiplo (G70 -G76) Funzione maschiatura rigida (mandrino/contromandrino), Interpolazione cilindrica, Macro personalizzata B, Ciclo fisso di foratura (G80 -G86) Sistema di gestione durata dell'utensile.

BNA-42DHY3

Specifiche NC	FANUC Series 0i-TF
Assi Controllati	Asse X1, Z1, Y1, X2, Z2
Min incremento di ingresso	0.001mm (Diametro asse X), 0.001 deg.
Min. incremento di uscita	Asse X: 0.0005 mm, Asse Z: 0.001 mm
Capacità di memoria programmi	1Mbyte (2560 m lunghezza nastro)
Funzioni mandrino	Velocità mandrino S4 cifre, spec. dirett. (G97), Velocità di taglio costante (G96)
Velocità di avanzamento	F3.4 cifre per giro F6 cifre per minuto, specificate direttamente
Velocità di avanz. con potenziometro	0- 150% (con incrementi del 10%)
Rapidi assi	Asse X1, Z1, Z2 : 20m/ min Asse Y1, X2 : 12m/ min
Funzione di Interpolazione	G01, G02, G03
Comandi di Filettatura	G32, G92
Cicli fissi	G90, G92, G94
Impostazione coordinate di lavoro	Impostazione automatica, 64 impo. delle coordinate di lavoro dalla memoria della posizione dell'utensile e dall'offset della geometria.
Selezione dell'utensile e impost. delle coordinate di lavoro, e compensazione dell'usura utensile	La selezione degli utensili e le impostazioni delle coordinate sono selezionate da 1-64 (H1) o 1-20 (H2) da Teab (N°utensile e geometria) nelle posizioni specifiche per la compensazione di ogni utensile della torretta selezionata
Cambio diretto della posizione dell'utensile	Mediante MDI
Interfaccia Input/Output	Slot per scheda PC, porta USB
Funzionamento Automatico	1 ciclo / Funzionamento continuo, Blocco singolo, Elimina blocco, Blocco macchina, Salta blocco opzionale, Dry run, feed hold
Altro	Display LCD 8.4" a colori Numero di programmi registrati: 800 Inserimento pulso decimale, Manual pulse generator (Comando manuale per CNC), Protezione della memoria, servomotore digitale AC, ecc.
Funzioni CN standard	Smussatura / Angolo R, Compensazione raggio utensile R, controllo costante della velocità di taglio (G96), modifica in background, Ingresso dati di programmazione (G10), Visualizzazione del tempo di funzionamento / codice componente, Ciclo fisso multiplo (G70 -G76) Funzione maschiatura rigida (mandrino/contromandrino), Interpolazione cilindrica, Macro personalizzata B, Ciclo fisso di foratura (G80 -G86) Sistema di gestione durata dell'utensile Interpolazione elicoidale.

CITIZEN

CITIZEN MACCHINE ITALIA s.r.l.

società del Gruppo Machinery Co., Ltd

Sede: Via G. Marconi, 47 • 24040 Comun Nuovo (BG) ITALY

Tel. +39 035 877738 • info@citizenmacchineitalia.it • www.citizenmacchineitalia.it