

CATALOGO DEL BIEN

**TORNO C.N.C CON UNA TORRETA Y DOS
HUSILLOS CON ALIMENTADOR**

**MODELO B750 SM CON VELOCIDAD MÁXIMA DE
AMBOS HUSILLOS DE 4500 RPM**



Tecnología punta y productividad inigualable.

MARCA:



MODELO: B750 SM con velocidad máxima de
ambos husillos de 4500 RPM

PAÍS DE ORIGEN: ITALIA

BIGLIA:

Catálogo del equipo B750 SM con velocidad máxima de
ambos husillos de 4500 RPM

Preparado para la Secretaria de la Defensa Nacional

Equipo seleccionado el cual cumple con las características
solicitadas en la ficha técnica **FET(H)-FP06-MYEI-033**

Versión: 04

PARTIDA NO. 4

Documento B750 SM (4500 RPM) Rev. 9 septiembre 2021

TORNO C.N.C CON UNA TORRETA Y DOS HUSILLOS CON ALIMENTADOR

ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL BIEN

NO.	MAGNITUD	ESPECIFICACIÓN SEDENA	TOLERANCIA	ESPECIFICACIÓN BIGLIA	NORMA Y/O MÉTODO DE PRUEBA
1	RECORRIDO DEL EJE X	230 mm	MÍNIMO	305 mm	INSPECCIÓN FÍSICA (DATOS IMPRESOS EN LA PLACA DE IDENTIFICACIÓN Y/O EMPAQUE DEL BIEN)
2	RECORRIDO DEL EJE Z	570 mm	MÍNIMO	860 mm	
3	RECORRIDO DEL EJE X	20 m/min	MÍNIMO	20 m/min*	
4	AVANCE RÁPIDO DEL EJE "Z"	25 m/min	MÍNIMO	25 m/min**	
5	VELOCIDAD DEL HUSILLO PRINCIPAL	4000 RPM	MÍNIMO	4500 RPM	
6	VELOCIDAD DEL SEGUNDO HUSILLO	4000 RPM	MÍNIMO	4500 RPM	
7	DIÁMETRO DE TORNEADO	370 mm	MÍNIMO	552 mm	
8	POTENCIA DEL MOTOR DEL HUSILLO	20 Hp	MÍNIMO	40.2 HP (30 KW)	
9	VOLTAJE DE ALIMENTACIÓN	440 Vca	VALOR DE REFERENCIA	440 Vca	

*El valor de fábrica es 18 m/min, para este caso específico se realizará una fabricación especial con un valor de 20 m/min.

**El valor de fábrica es 24 m/min, para este caso específico se realizará una fabricación especial con un valor de 25 m/min.

DOCUMENTACIÓN QUE ACOMPAÑA AL BIEN

- CARTA DE GARANTÍA CONTRA DEFECTOS DE FABRICACIÓN Y/O VICIOS OCULTOS.

ATRIBUTOS DEL BIEN

- LA MÁQUINA SERÁ NUEVA, CON AÑO DE FABRICACIÓN 2019 EN ADELANTE.
- NO DEBE DE PRESENTAR DEFECTOS SUPERFICIALES COMO SON GOLPES, FISURAS, RALLADURAS, DEFORMACIONES.
- NÚMERO DE HERRAMIENTAS EN LA TORRETA DE 12 MÍNIMO.

CENTROS DE TORNEADO CNC

1. COMPONENTES

- i. EL MOTOR INTEGRAL DEL HUSILLO SECUNDARIO SERÁ CORRELACIONADO AL MOTOR INTEGRAL DEL HUSILLO PRINCIPAL
- ii. CON UNA UNIDAD DE ENFRIAMIENTO DEL HUSILLO
- iii. CON GUÍAS LINEALES CON SISTEMAS DE RODILLOS, MAGNÉTICOS O BOLAS
- iv. GABINETE DE CONTROL ELÉCTRICO CON CLIMA CONTROLADO
- v. CON SISTEMA DE LUBRICACIÓN LINEAL EN CORREDERAS
- vi. CON ALARMA DE FUNCIÓN VIRTUAL CONTRA COLISIÓN
- vii. CON ALARMA DE FUNCIÓN DE DILATACIÓN CONTRA TEMPERATURA
- viii. CON SEGURO CONTRA APERTURA DE PUERTA DURANTE LA OPERACIÓN DEL EQUIPO
- ix. CON HISTORIAL DE ALARMAS
- x. CON LÁMPARA O SISTEMA DE ILUMINACIÓN EN ÁREA DE TRABAJO
- xi. CON TRANSPORTADOR DE VIRUTA
- xii. CON SISTEMA DE LUBRICACIÓN CENTRAL AUTOMÁTICA A BASE DE ACEITE
- xiii. CON UNIDAD HIDRÁULICA O NEUMÁTICA PARA LOS DISPOSITIVOS DE SUJECIÓN
- xiv. CON ALIMENTADOR DE BARRAS DE 3 M DE LONGITUD MÍNIMO Y DIÁMETRO DE BARRA DE MATERIA PRIMA DESDE 1/4" A 2"
- xv. CON CHUCK AUTOMÁTICO EXPANSIVO CON APERTURA DE 8" MÁXIMO Y PASO DE BARRA DE ACUERDO A LA MATERIA PRIMA UTILIZADA (1/4" A 2") EN EL HUSILLO PRINCIPAL CON TRES JUEGOS DE MORDAZAS DURAS Y TRES JUEGOS DE MORDAZAS BLANDAS.
- xvi. CON CHUCK AUTOMÁTICO EXPANSIVO CON APERTURA DE LA BARRA DE 6" PARA EL SEGUNDO HUSILLO CON TRES JUEGOS DE MORDAZAS DURAS Y TRES JUEGOS DE MORDAZAS BLANDAS
- xvii. CON COLLETS Y PORTABOQUILLAS PARA LA ALIMENTACIÓN DE BARRAS DE MATERIA PRIMA DE 1/4" A 2" EN EL HUSILLO PRINCIPAL
- xviii. CON TRANSPORTADOR DE PIEZAS Y CESTA DE CAPTURA PARA DESCARGA DE PIEZAS
- xix. CON EQUIPO DE REFRIGERACIÓN
- xx. CON ALARMA DE DETECCIÓN DE RUPTURA DE HERRAMIENTA

CENTROS DE TORNEADO CNC

2. DISPOSITIVOS:

- i. CON 12 PORTAHERRAMIENTAS FIJAS CON PORTABOQUILLAS PARA MAQUINADO RADIAL EMPLEANDO BROCAS MACHUELOS, RIMAS Y OTRAS HERRAMIENTAS DE ZANCO CIRCULAR; CON DOS JUEGOS DE BUJES O BOQUILLAS, UN JUEGO EN SISTEMA MÉTRICO DE Ø2.5 MM A Ø20 MM Y OTRO JUEGO EN SISTEMA INGLES DE 3/32" A 3/4"
- ii. CON 12 PORTAHERRAMIENTAS MOTRICES CON PORTABOQUILLAS PARA MAQUINADO AXIALES EMPLEANDO BROCAS, MACHUELOS, RIMAS Y OTRAS HERRAMIENTAS DE ZANCO CIRCULAR; CON DOS JUEGOS DE BUJES O BOQUILLAS, UN JUEGO EN SISTEMA MÉTRICO DE Ø2.5 MM A Ø20 MM Y OTRO JUEGO EN SISTEMA INGLES DE 3/32" A 3/4".
- iii. CON 12 PORTAHERRAMIENTAS FIJAS RADIALES; DISTRIBUIDAS DE LA SIGUIENTE FORMA 10 PARA OPERACIONES DE TORNEADO RADIAL, ROSCADO EXTERIOR Y 2 DE OPERACIÓN DE TRONZADO Y RANURADO, EN CASO DE QUE LOS PORTAHERRAMIENTAS RADIALES FIJOS FUERAN COMPATIBLES PARA LAS OPERACIONES DE TORNEADO Y TRONZADO, SE CONSIDERAN EN TOTAL DE 12 PORTAHERRAMIENTAS
- iv. CON 12 PORTAHERRAMIENTAS FIJAS CON PORTABOQUILLA PARA MAQUINADO AXIALES CON BROCAS MACHUELOS, RIMAS Y OTRAS HERRAMIENTAS DE ZANCO CIRCULAR; CON DOS JUEGOS DE BOQUILLAS, UN JUEGO EN SISTEMA MÉTRICO DE Ø2.5 MM A Ø20 MM Y OTRO JUEGO EN SISTEMA INGLES DE 3/32" A 3/4" RESPECTIVAMENTE.
- v. CON HERRAMIENTAS PARA EL MONTAJE Y CALIBRACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS DE CORTE PARA LAS OPERACIONES DE TORNEADO RADIAL Y AXIAL, CONFORME A LA MARCA Y MODELO DEL TORNO
- vi. CON PALPADOR COMPATIBLE PARA CONTROL DIMENSIONAL Y SISTEMA DE MEDICIÓN PARA HERRAMIENTAS EN DIÁMETRO LONGITUD.



3. CONTROL C.N.C DE LA MÁQUINA:

- i. CON IHM (INTERFAZ DE COMUNICACIÓN HOMBRE - MÁQUINA)
- ii. CON PARO DE EMERGENCIA
- iii. CON SISTEMA DE MEDICIÓN MILIMÉTRICO
- iv. CON PUERTO DE ACCESO RS232, USB O ETHERNET PARA LA COMUNICACIÓN CON EL CONTROL NUMÉRICO USANDO P.C

4. MÓDULO DE PROGRAMACIÓN

CON SOFTWARE PARA PROGRAMA ASISTIDO POR COMPUTADORA (C.A.M) PARA LA GENERACIÓN DE RUTAS Y ESTRATEGIAS DE MAQUINADO CON LICENCIAMIENTO PERPETUO Y SIMULADOR GRÁFICO DE PIEZAS Y HERRAMIENTAS CON TRADUCTOR PARA LA IMPORTACIÓN DE ARCHIVOS 3D EN FORMATO *.IGES Y *.PARASOLID.

CENTROS DE TORNEADO CNC



INTUITIVO Y EXTREMADAMENTE FÁCIL DE USAR

EL I-HMI ES LA NUEVA INTERFAZ HOMBRE-MÁQUINA, CON PANTALLA TÁCTIL DE 15" EN COLOR. EL FLAMANTE SISTEMA I-HMI OFRECE UN ÁREA DE OPERACIÓN DE ALTO RENDIMIENTO DONDE UN SIMPLE TOQUE PERMITE AL OPERADOR ACCEDER A TODAS LAS FUNCIONES DEL CNC: DESDE LA PLANIFICACIÓN DEL TRABAJO HASTA LAS PÁGINAS PERSONALIZADAS DE BIGLIA, LA VISUALIZACIÓN EN TIEMPO REAL DE LAS CONDICIONES DE MECANIZADO Y REGISTROS DE DOCUMENTACIÓN TÉCNICA ESPECÍFICA.



GUÍA MANUAL: RÁPIDO Y FÁCIL PARA LA FIABILIDAD DEL PROGRAMA

EL INNOVADOR PAQUETE DE SOFTWARE MANUAL GUIDE PROPORCIONA A LOS OPERADORES ACCESO A UNA INTERFAZ GRÁFICA MUY SENCILLA Y INTERFAZ GRÁFICA DE FÁCIL MANEJO, FUNCIONES DE "EDICIÓN" MUY POTENTES Y OFRECE UNA AMPLIA SELECCIÓN DE CICLOS DE MECANIZADO (TORNEADO, FRESADO Y TALADRADO). ESTE SISTEMA PERMITE LA EJECUCIÓN DE INCLUSO LOS PROGRAMAS MÁS COMPLEJOS CON FACILIDAD DE MANEJO.



NUEVO PANEL DE MANDO

CON UN SIMPLE TOQUE, EL NUEVO PANEL PERMITE AL OPERADOR SELECCIONAR, ACTIVAR Y DESACTIVAR TODAS LAS FUNCIONES PRINCIPALES DURANTE LAS OPERACIONES DE CONFIGURACIÓN. LOS COLORES VERDE Y ROJO FACILITAN UNA REACCIÓN INMEDIATA Y RÁPIDA LO QUE SE TRADUCE EN UNA REDUCCIÓN DE LOS TIEMPOS DE TIEMPOS DE PREPARACIÓN Y AHORRO DE COSTES.

CENTROS DE TORNEADO CNC



FUNDADA EN 1958 EN INCISA SCAPACCINO EN LA PROVINCIA DE ASTI, BIGLIA ES UNO DE LOS PRINCIPALES FABRICANTES ITALIANOS DE CENTROS DE TORNEADO CNC.

UNA EMPRESA CONFIABLE, SIEMPRE ENFOCADA A LA INNOVACIÓN. LA FÁBRICA DE BIGLIA HA CRECIDO CONTINUAMENTE Y ABASTECE A 15 PAÍSES DEL MUNDO. HASTA AHORA SE HAN CONSTRUIDO MÁS DE 17000 MÁQUINAS.

LA FIABILIDAD DE LOS PRODUCTOS BIGLIA ESTÁ ASEGURADA POR LOS COMPONENTES DE ALTA CALIDAD Y LOS CONTROLES PRECISOS QUE SE REALIZAN DURANTE EL DESARROLLO, EL MECANIZADO Y EL MONTAJE: - OPTIMIZANDO LOS RECURSOS - REDUCIENDO LOS COSTES AL MÍNIMO Y AUMENTANDO LA SATISFACCIÓN DE LAS EMPRESAS QUE COMPRAN BIGLIA

TRABAJADORES ALTAMENTE CALIFICADOS E INGENIEROS DE SERVICIO RECIBEN CONSTANTEMENTE LA INFORMACIÓN MÁS ACTUALIZADA PARA SATISFACER UN MERCADO EN CONSTANTE EVOLUCIÓN, CON EL OBJETIVO DE CONSTRUIR MÁQUINAS QUE SEAN CAPACES DE:

- MEJORAR EL TRABAJO Y LA PRODUCCIÓN Y MÁS,
- OPTIMIZAR LOS RECURSOS,
- REDUCIR COSTES Y AUMENTAR LA SATISFACCIÓN DE LOS CLIENTES DE BIGLIA



Oficina E. Biglia y CSpa
Dirección: Via Martiri della Libertà, 31 V14045
Incisa Scapaccino (AT)