

# MICROTURN CHALLENGER BNC Serie

## Zyklen-Drehmaschinen



### MICROTURN CHALLENGER BNC 2200 / 2600

- preiswerte Hochleistungs-CNC-Zyklen-Drehmaschinen mit „FAGOR“ Steuerung 8055 i/ATC
- stabiler Hochleistungs-Spindelstock mit präzisionsgelagerter Spindel serienmäßig mit Spindelbohrung 82 mm - 106 mm Ø als Option lieferbar
- stufenloser Drehzahlbereich über 2 pneumatisch geschaltete Getriebestufen - konstante Schnittgeschwindigkeit (CCS) serienmäßig
- breites Maschinenbett mit Doppel-Rechteck-Führungsbahnen
- großzügig dimensionierte, präzisionsgeschliffene Kugelumlaufspindeln in der X- und Z-Achse
- hohe Antriebsleistung 11/15 kW, als Option auch mit 15/22 kW lieferbar
- stabiler Reitstock in rigider Konstruktion



hunderte Referenzen  
in Deutschland

preiswerte Hochleistungs  
CNC-Zyklen-Drehmaschinen

BNC 2260



#### Querschlitzen

Stabiler Querschlitzen zur Aufnahme eines 12-fach Revolvers (VDI 30) oder 8-fach (VDI 40). Alternativ kann front- oder rückseitig auch ein hydraulischer bzw. ein manueller Schnellwechselhalter oder preiswerter Automatik-4-fach-Stahlhalter geliefert werden.



#### Reitstock

Der großzügig dimensionierte Reitstock verfährt auf separaten Reitstockführungsbahnen des Bettes. Er eignet sich zur Aufnahme auch von schweren Werkstücken. Die leichtgängige Positionierung erfolgt über einen Schlitten mit Schnellspannung. Die kräftige Reitstockpinole besitzt 100 mm Ø.



#### Maschinenbett

Breites Maschinenbett mit Doppel-Rechteck-Führungsbahnen, auch für Schrupparbeiten geeignet.



#### Stahlhalter

Elektrischer 4-fach Stahlhalter (Option).

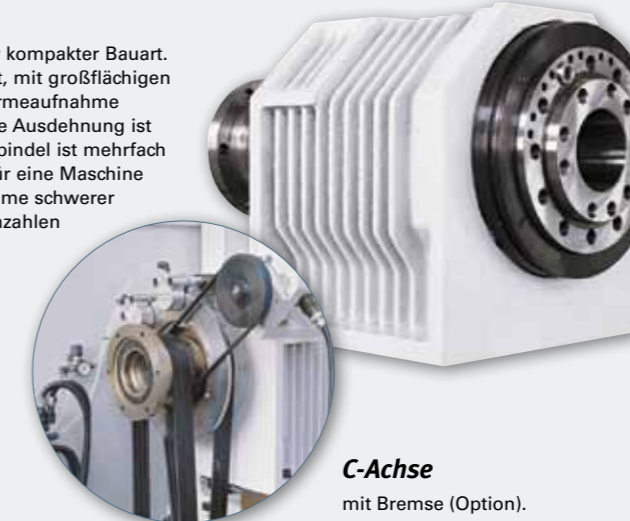


#### Automatik-Revolver (Option)

8- / 12-fach Revolver für angetriebene Werkzeuge „BARUFFALDI“ TBMA-160 zum Fräsen, Bohren oder Gewindeschneiden.

#### Spindelstock

Der Spindelstock ist von neuer kompakter Bauart. Er ist äußerst stabil konstruiert, mit großflächigen Querrippen, zur optimalen Wärmeaufnahme und Ableitung. Eine thermische Ausdehnung ist somit nahezu eliminiert. Die Spindel ist mehrfach großflächig gelagert, so daß für eine Maschine dieser Größe (auch bei Aufnahme schwerer Werkstückgewichte) hohe Drehzahlen erreicht werden können.



#### C-Achse

mit Bremse (Option).

MICROTURN CHALLENGER		BNC 2200	BNC 2600
Spitzenhöhe	mm	275	315
Drehlänge (abhängig vom Stahlhaltertyp)	mm	1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000	
Umlauf-Ø über Bett	mm	550	650
Umlauf-Ø über Querschlitzen	mm	310	410
Umlauf-Ø in der Aussparung	mm	790	890
max. Werkstückgewicht (mit Reitstock)	kg	2000	
Bettbreite	mm	405	
Spindelbohrung	mm	82 (106 Option)	
Spindelaufnahme	ASA	A1 - 8 (A1 - 11 Option)	
Spindeldrehzahlen	U/min	80 - 2400	
Spindellager, vorn / hinten	mm Ø	120 / 110	
Eilgang (X-Achse)	m/min	15 (1000 bis 3000 mm) / 12 (ab 4000 mm)	
Eilgang (Z-Achse)	m/min	15	
Pinolen-Ø	mm	100	
Pinolenhub	mm	150	
Pinolenaufnahme	MK	5	
Antriebsleistung (S1 / S6 40%)			
- Drehlänge 1000 bis 1500 mm	kW	11 / 15	
- Drehlänge 2000 mm	kW	11 / 15	15 / 22
- Drehlänge 3000 bis 4000 mm	kW	15 / 22	
Länge	mm	3190 / 3690 / 4190 / 5190 / 6190	
Tiefe	mm	2225	
Höhe	mm	2050	
Gewicht (1000 mm Drehlänge)	kg	3900	4150

#### Serienausstattung

- „FAGOR“-Steuerung 8055 i/ATC mit alphanumerischer Tastatur, 11" LCD-Farbbildschirm
- manueller Schnellwechselstahlhalter OCT-66 mit 6 Einsätzen
- graphischer Simulationsablauf der Zyklen
- verfahrbares Bedienpult
- Maschinenvollverkleidung bis 2 m Drehlänge, ab 3 m Drehlänge verfahrbare Fronttür für Schlitten
- 2 elektronische Handräder zur manuellen Bedienung der Maschine
- autom. Schmierung des Spindelstocks
- autom. Schmierung der Längs- und Querschlitzen
- Reitstock-Schleppvorrichtung
- Hochdruck-Kühlmittelanlage
- Halogen-Arbeitsraumbeleuchtung
- Satz Ausrichtelemente
- Betriebsanleitung

#### Sonderzubehör (Optionen)

- „SIEMENS“-Steuerung 802D sl mit „shop-turn“
- elektrischer 4-Stationen Stahlhalter
- automatischer Werkzeugrevolver „BARUFFALDI“ TB 160
- automatischer Werkzeugrevolver „BARUFFALDI“ TBMA-160 18 SX / „SAUTER“ 0.5.436.220 für angetriebene Werkzeuge incl. Spindelorientierung
- Spindelorientierung (C-Achse)
- transportables elektronisches Handrad
- Kühlmittelpumpe 5 bar
- 3-Backen Keilstangenfutter
- pneumatische Vorderend-3-Backen-Kraftspannfutter
- Hydraulik-Spannfutter Fabrikat „STRONG“
- hydr. Verstellung der Reitstockpinole
- feststehende Lünette mit Rolleneinsätzen
- mitlaufende Lünetten mit Bronzeinsätzen
- hydraulische Lünetten Fabrikat „SMW“
- Hohlspindelanschlag
- Stangengreifer-Futter VDI 40
- Maschinenvollverkleidung ab 3 m
- höhere Antriebsleistung 15/22 kW anstelle 11/16 kW (BNC 2240 / 2260 / 2280 / 2640 und 2660)
- Spindelbohrung 106 mm Ø Spindelaufnahme A1 - 11
- motorischer Späneförderer in Gliederausführung mit „wash-down“-Spülrreinigungssystem
- Spänewagen
- CAD/CAM Software „MASTERCAM“ Drehen Entry - Einstieg in die 2,5D Drehbearbeitung

Zyklen-Drehmaschinen