

● **Unità operatrice**  
CNC a 1 asse, digitale  
capacità di foratura  
max. Ø 25 mm

▲ **Machining unit**  
1-axis CNC digital  
drilling capacity  
max. dia. 25 mm

■ **Unidad de mecanizado**  
1 eje digital CNC  
capacidad de taladrado  
máx. Ø 25 mm

## BEA 25 CNC

E 20

● Grazie all'esperienza maturata in mezzo secolo di attività, SUHNER è in grado di fissare nuovi standard nella lavorazione ad asportazione di truciolo. La nuova unità operatrice a canotto è disponibile con 4 tipi di avanzamento, che risolvono in maniera intelligente i moderni problemi di lavorazione.

L'unità operatrice meccanica **BEA 25 CNC** qui descritta permette di realizzare tutti i cicli di lavorazione grazie al servomotore digitale di cui è dotata.

- Impiego di utensili di foratura, maschiatura e speciali in metallo duro.
- Grandi velocità di avanzamento.
- Vite a ricircolo di sfere pretensionata per alta precisione di posizionamento.
- Design particolarmente compatto.
- Cannotto cromato, guida alesata per una maggiore durata.
- Robusto corpo fuso con piastra di base integrata.
- Opzione: numero di giri fino a 10.000 min<sup>-1</sup> con convertitore di frequenza (inverter).
- Concettata per l'impiego di teste a fusi multipli.
- La **BEA 25 CNC** in versione HSK viene fornita con kit di serraggio integrato a 4 punti Forma C, per il serraggio manuale dell'utensile.

▲ Half a century in manufacturing experience of SUHNER quill feed units lead to the standardization of 4 basic types of machining units based on a modular component concept with common spindle housing, drive elements, quill and spindle, etc.

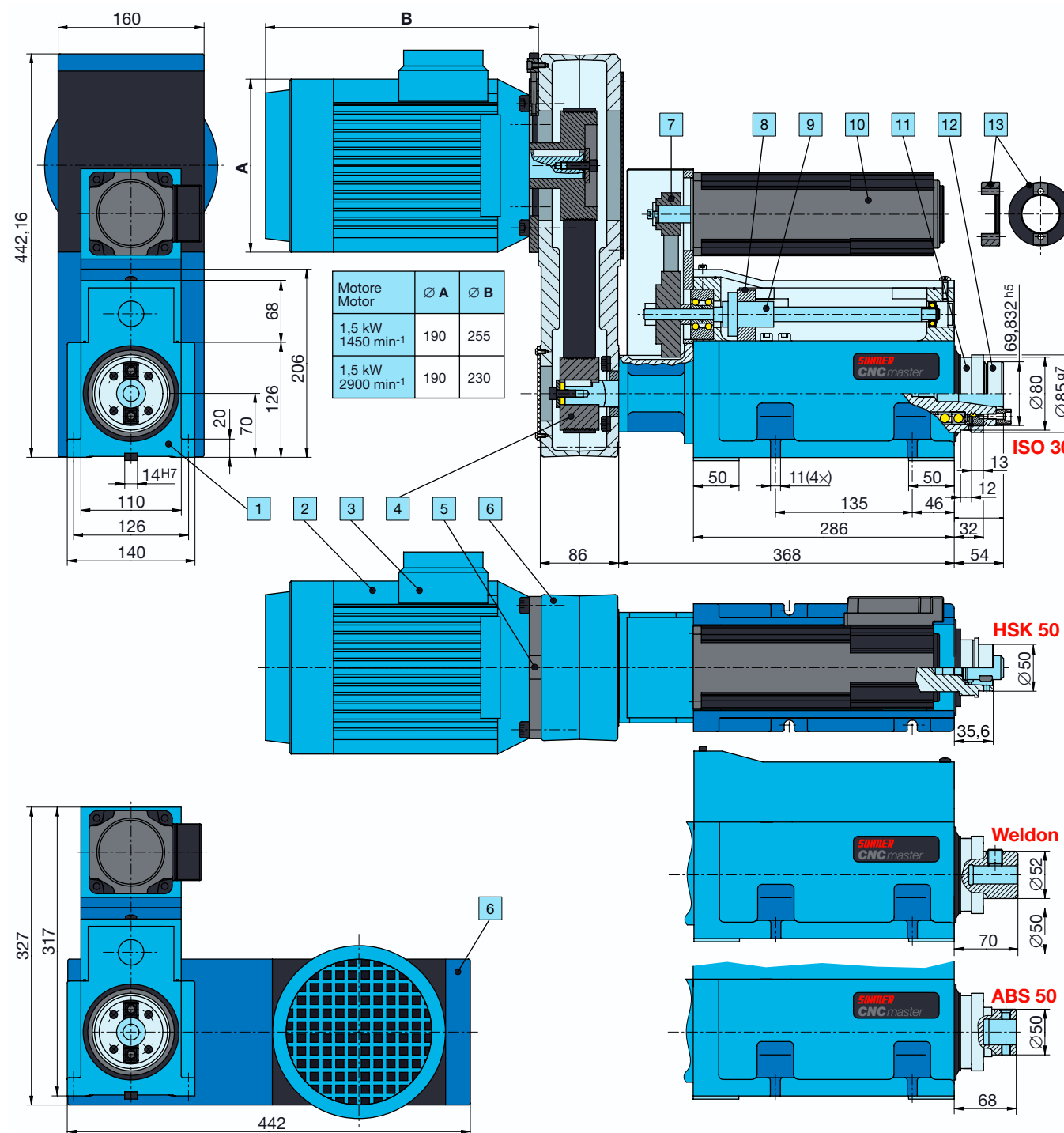
The mechanical feed version **BEA 25 CNC** with digital drive technology as described on this page, allows to perform all types of spindle motion profiles.

- Applications for carbide drilling and tapping tools including special purpose tooling.
- Designed for high speed and feed rates.
- Preloaded ball screw and nut assembly for accurate spindle positioning.
- Chrome plated quill and honed spindle housing for extended service life.
- Rigid cast housing with integrated base plate.
- Spindle speeds up to 10 000 RPM with optional frequency inverter.
- Designed for multiple spindle head application.
- **BEA 25 CNC** with HSK spindle includes an integrated 4-point clamping set form C for manual tool clamping.

■ Tras medio siglo de experiencia en el mecanizado por arranque de viruta, SUHNER impone nuevos criterios. Esta nueva unidad se sirve con 4 sistemas de avance diferentes para resolver de forma inteligente los actuales problemas de mecanizado. La unidad mecánica que aquí se presenta, **BEA 25 CNC**, permite realizar cualquier ciclo de mecanizado merced a su servomotor digital.

- Empleo de herramientas de metal duro para taladrar y roscar, así como de herramientas especiales.
- Altas velocidades de avance.
- Husillo de rodadura a bolas pretensado para alta precisión de posicionamiento.
- Diseño muy estrecho.
- Caña con recubrimiento, guía bruñida: larga vida de la unidad.
- Rígido cuerpo de fundición con placa base integrada.
- Opción: hasta 10 000 rpm mediante convertidor de frecuencia.
- Diseñada para el empleo de cabezales múltiples.
- La **BEA 25 CNC** en versión HSK incluye un sistema de cierre de 4 puntos, forma C, para amarre manual de herramientas.

● Dati tecnici		▲ Technical Data		■ Datos técnicos	
Capacità di foratura max.	Ø 25 mm / 600 N/mm <sup>2</sup>	Max. drilling capacity	25 dia. / 600 N/mm <sup>2</sup>	Capacidad de taladrado máx.	Ø 25 / 600 N/mm <sup>2</sup>
Capacità di maschiatura	M20 / 600 N/mm <sup>2</sup>	Tapping capacity	M20 / 600 N/mm <sup>2</sup>	Capacidad de roscado	M20 / 600 N/mm <sup>2</sup>
Corsa totale	115 mm	Total stroke	115 mm	Carrera total	115 mm
Spinta, moltiplicazione 1:2	5400 N	Feed force ratio 1:2	5400 N	Fuerza de avance, transm. 1:2	5400 N
Coppia max. trasmissibile	80 Nm	Max. transmissible torque	80 Nm	Máx. par de giro transmissible	80 Nm
N° di giri max. a 50 Hz	540-10.000 min <sup>-1</sup>	Speed range at 50 Hz	540-10.000 RPM	Gama de revoluciones a 50 Hz	540-10.000 rpm
Velocità di avanzamento	max. 10 m/min	Feed rate	max. 10 m/min	Velocidad de avance	max. 10 m/min
Vite a ricircolo di sfere	Ø 16 x 5	Ball screw	Ø 16 x 5	Husillo de rodadura a bolas	Ø 16 x 5
Precisione di posizionamento	0,01 mm	Precision position	0,01 mm	Precisión de posicionamiento	0,01 mm
N° di giri motore a 50 Hz	2900 / 1450 min <sup>-1</sup>	Motor speed at 50 Hz	2900/1450 RPM	Revoluciones del motor a 50 Hz	2900/1450 rpm
Potenza del motore a 50 Hz	1,5 kW	Motor rating at 50 Hz	1.5 kW	Potencia del motor a 50 Hz	1,5 kW
Motore AC digitale MKD 041	2,7 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>	Digital AC-motor MKD 041	2.7 Nm/6000 RPM	Motore digitale MKD 041	2,7 Nm / 6000 rpm
Precisione di concentricità	0,01 mm	Concentricity	0,01 mm	Concentricidad	0,01 mm
Portautensili	ISO/ABS/HSK/Weldon	Toolholder system	ISO/ABS/HSK/Weldon	Portaherramientas	ISO/ABS/HSK/Weldon
Peso / Colore	58 kg / RAL 5012	Weight / Color	58 kg / RAL 5012	Peso / Color	58 kg / RAL 5012



E 21

● Legenda		▲ Features		■ Configuración	
1	Corpo del fuso in ghisa a grafite sferoidale	1	Cast-iron spindle housing	1	Cuerpo en fundición GGG
2	Motore ISO asincrono	2	Standard ISO AC-motor	2	Motor ISO, asincrono
3	Opzione: servomotore AC digitale	3	Option: digital AC-servomotor	3	Opción: servomotor digital
4	Cinghie e pulegge intercambiabili	4	Interchangeable pulleys and belts	4	Polea intercambiabile y correa
5	Tenditore piastra motore intercambiabile	5	Belt tensioner, interchangeable motorplate	5	Tensor de la placa porta-motor, intercambiabile
6	Trasmissione orientabile 4x90°	6	Adjustable motor housing 4x90°	6	Caja de transmisión orientable 4x90°
7	Trasmissione a cinghia dentata, moltiplicazione 1:2	7	Timing belt drive, ratio 1:2	7	Transmisión con correa dentada, relación 1:2
8	Trascinatore fissato sul canotto	8	Quill-mounted drive plate	8	Arrastrador fijo a la caña
9	Ghiera	9	Preloaded ball screw nut	9	Tuerca pretensada del husillo a bolas
10	Servomotore AC digitale, Indramat	10	Digital AC-servomotor, Indramat	10	Servomotor digital Indramat de c.a.
11	Ghiera di fissaggio delle teste a fusi multipli (cap. «F»)	11	Groove for multiple spindle head adapter (section "F")	11	Garganta para fijación de cabezales (sec. «F»)
12	Cannotto cromato, guida alesata	12	Plated quill, guided in honed housing	12	Caña con recubrimiento, guía bruñida
13	Anello di serraggio per portautensili	13	Ring driver for ISO 30 toolholders	13	Anillo de arrastre para fijación de portaherramientas.
	Controllo numerico digitale al capitolo «I»		Digital servo drive control panel, see section "I"		Control numérico digital en la sección «I»