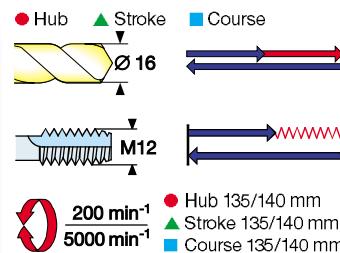


E 10



- Nach mehr als einem halben Jahrhundert Erfahrung mit Pinolenbearbeitungseinheiten, hat SUHNER die autonome, mechanische, programmierbare **BEA 16 CNC** entwickelt. Sie ermöglicht sämtliche Bearbeitungszyklen, wie Bohren, Senken, Gewinden, Kombibohren, Rückwärtssenken oder Bohren mit Sprungvorschub.
- Programmierbare Zyklen durch einen digitalen Servomotor.
- Extrem kurze Taktzeiten im Dauerbelastungsbereich.
- Programmierbare, stufenlose Drehzahlen durch einen Frequenzumrichter für 3 Drehzahlbereiche: 200–1250, 200–2500 und 200–5000 min⁻¹, veränderbar durch auswechselbare Zahnräder und Zahnräder.
- Beschichtete Pinole, gehörte Führung für eine höhere Lebensdauer.
- Die **BEA 16 CNC** in HSK 40-Ausführung wird mit einem integrierten 4-Punkt-Spannsatz Form C, für manuelle Werkzeugspannungen, geliefert.
- Die **BEA 16 CNC** ist mit dem Steuerungssystem **SK 3** ausgerüstet. Sie ist mit einem PC programmierbar.
- Alles integriert im Typ **BEA 16 CNC-IS**.

- Half a century in manufacturing experience of SUHNER quill feed units did lead to the development of the autonomous, programmable machining unit **BEA 16 CNC**. The unit allows to perform all types of machining applications such as drilling, reaming, tapping, counter-sinking.
- Programmable working cycles with a digital AC-servomotor.
- Extremely short cycle times by continuous load.
- Programmable, variable spindle speeds with frequency inverter for 3 basic speed ranges: 200–1250, 200–2500, 200–5000 min⁻¹, adjustable by means of interchangeable timing belt pulleys and timing belts.
- Chrome-plated quill and honed spindle housing for extended service life.
- **BEA 16 CNC** with HSK40 spindle includes an integrated 4-point clamping set form C for manual tool clamping.
- The unit is equipped with the control kit **SK 3**, programmable with any personal computer.
- All included in the type **BEA 16 CNC-IS**.



● Bearbeitungseinheit 1-Achs-CNC

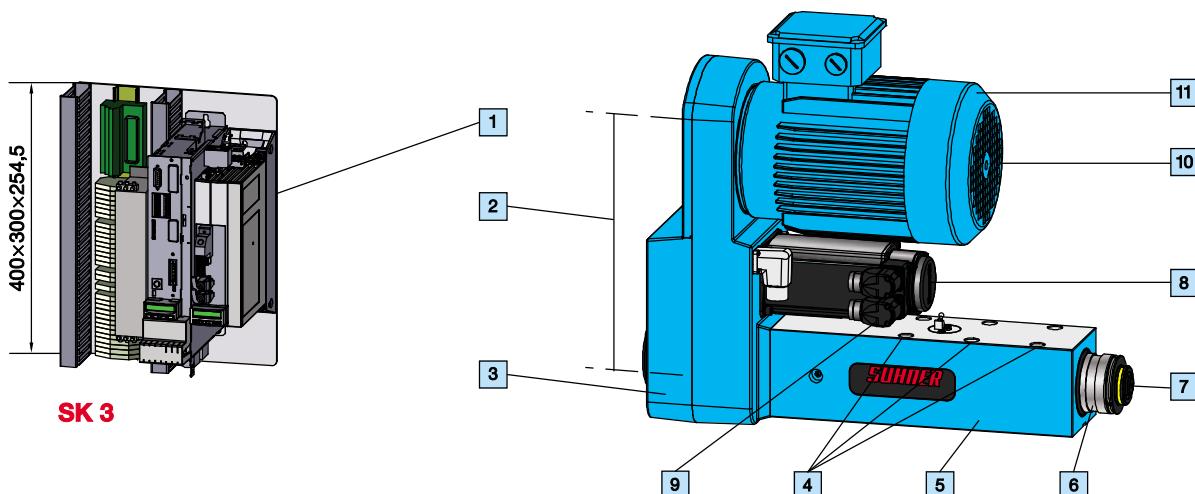
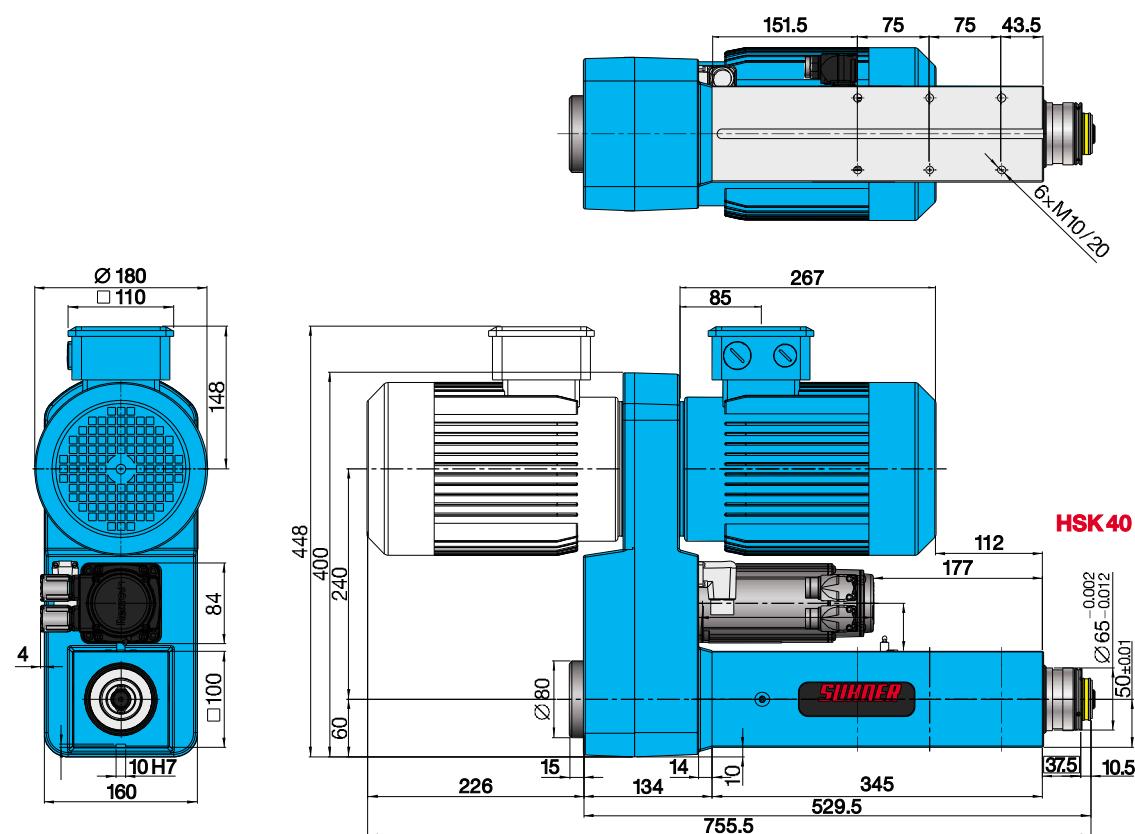
▲ Machining unit 1-axis CNC

■ Unité d'usinage 1 axe CNC

BEA 16 CNC

- Après plus d'un demi-siècle d'expérience dans les unités à fourreau sortant, SUHNER a réalisé la **BEA 16 CNC**, une unité autonome et programmable. Elle permet des opérations d'usinage telles que perçage taraudage combiné, cycle inversé, perçage cycle etc.
- Servomoteur pour avances programmable.
- Temps de cycle extrêmement court en service continu.
- Variations des vitesses de rotation en continu programmable par convertisseur de fréquence, 3 plages de vitesses: 200 à 1250, 200 à 2500 et 200 à 5000 min⁻¹, modifiables par courroies et pignons crantés interchangeables.
- Grande fiabilité due au fourreau revêtu, coulissant dans un alésage rodé.
- La **BEA 16 CNC** en version HSK 40 est fournie avec le serre 4 points, forme C manuel.
- La **BEA 16 CNC** est fournie avec le système de commande en kit **SK 3**. La programmation s'effectue avec un ordinateur.
- Tout est intégré dans la version **BEA 16 CNC-IS**.

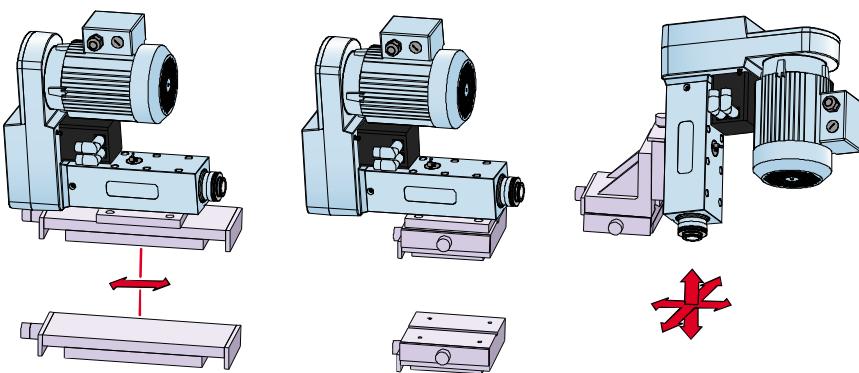
● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Max. Bohrleistung	Ø 16 / 450 N/mm ²	Max. drilling capacity	16 dia. / 450 N/mm ²	Capacité de perçage max.	Ø 16 / 450N/mm ²
Gewindeschneidleistung	M 12 / 600 N/mm ²	Tapping capacity	M 12 / 600 N/mm ²	Capacité de taraudage	M 12 / 600 N/mm ²
Gesamthub	140 mm	Total stroke	140 mm	Course total	140 mm
Vorschubkraft	2700 N	Feed force	2700 N	Poussée	2700 N
Max. übertragbares Drehmoment	30 Nm	Max. transmissible torque	30 Nm	Couple transmissible max.	30 Nm
Drehzahlbereich	200–5000 min ⁻¹	Speed range	200–5000 min ⁻¹	Vitesse de rotation	200–5000 min ⁻¹
Schutzart: IP 54 (Motor)		Protection class: IP 54 (motor)		Protection: IP 54 (moteur)	
Netzspannung	1x230V, 50–60 Hz	Supply voltage	1x230 VAC, 50–60 Hz	Tension d'alimentation	1x230V, 50–60 Hz
Wiederholgenauigkeit	± 0,05 mm	Repeatability	± 0,05 mm	Précision de position	± 0,05mm
Motordrehzahl bei 50 Hz	1450 min ⁻¹	Motor speed at 50 Hz	1450 min ⁻¹	Vitesse du moteur à 50 Hz	1450 min ⁻¹
Motorleistung bei 50 Hz	1,5 kW	Motor capacity at 50 Hz	1,5 kW	Puissance du moteur à 50 Hz	1,5 kW
Steuerung	PIC-Control 24 DC	Control	PIC-Control 24 V DC	Commande	PIC-Control 24 DC
Rundlaufgenauigkeit	0,01 mm	Concentricity	0,01 mm	Tolérance de concentricité	0,01 mm
Gewicht/Farbe UA16CNC-SK	50 kg / RAL 5012	Weight/Color UA16CNC-SK	50 kg / RAL 5012	Poids/Couleur UA16CNC-SK	50 kg / RAL 5012
Gewicht/Farbe UA16CNC-IS	60 kg / RAL 5012	Weight/Color UA16CNC-IS	60 kg / RAL 5012	Poids/Couleur UA16CNC-IS	60 kg / RAL 5012



● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 Steuerungs-Kit mit Frequenzumrichter	1 Control kit with frequency inverter drive	1 Système de cde. en kit, avec v. de fréquences
2 Veränderbarer Drehzahlbereich	2 Changeable range of speeds	2 Modification des plages de vitesses
3 Verstellbares Antriebsgehäuse 4x90°	3 Adjustable belt housing position within 4x90°	3 Transmission orientable sur 4x90°
4 6 Sechskant-Befestigungsschrauben M8	4 6 hex mounting screws M8	4 6 vis CHC M8 pour fixation
5 Spindelgehäuse aus Guss	5 Cast-iron spindle housing	5 Corps en fonte de l'unité
6 Verchromte Pinole	6 Chrome-plated quill	6 Fourreau chromé
7 HSK 40 DIN 69893-1, Form C	7 HSK 40 DIN 69893-1, Form C	7 HSK 40 DIN 69893-1, Forme C
8 Servomotor Bosch Rexroth	8 Servomotor Bosch Rexroth	8 Servomoteur Bosch Rexroth
9 Anschluss für Steuerung	9 Connection for control kit	9 Raccordement au commande
10 Drehstrommotor 1,5 kW	10 3-phase AC Motor 1.5 kW	10 Moteur asynchrone 1,5 kW
11 Standard: Motor vorne (U), Option: hinten (Z)	11 Standard front motor (U), optional rear mount (Z)	11 Moteur avant standard (U), arrière option (Z)

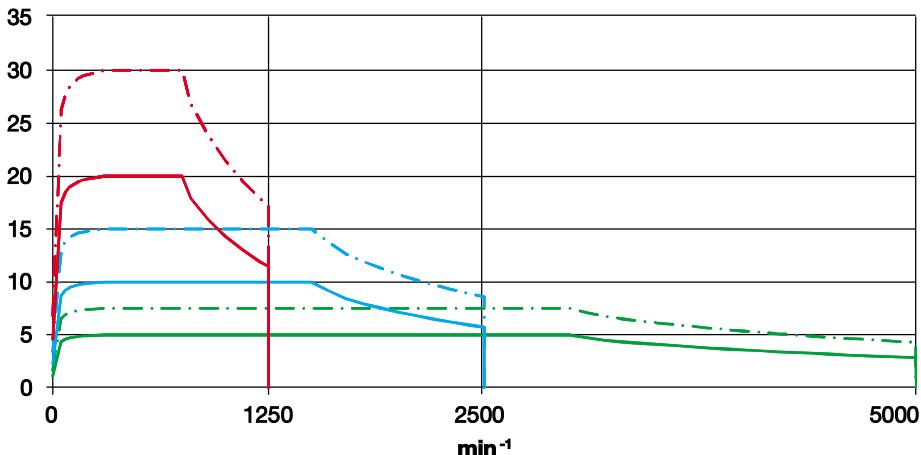
H

- Aufbaukomponenten unter dem Kapitel «H»
- ▲ Assembly components refer to section "H"
- Composants d'implantation au chapitre «H»



● Leistungsverhältnisse

Nm



▲ Power capacity

■ Capacité en puissance

- Dauerbelastungsbereich Konfiguration A
Continuous load range configuration A
Service en continu pour la configuration A
- - Spitzbelastungsbereich Konfiguration A
Peak load range configuration A
Charge maximale de la configuration A
- Dauerbelastungsbereich Konfiguration B
Continuous load range configuration B
Service en continu pour la configuration B
- - Spitzbelastungsbereich Konfiguration B
Peak load range configuration B
Charge maximale de la configuration B
- Dauerbelastungsbereich Konfiguration C
Continuous load range configuration C
Service en continu pour la configuration C
- - Spitzbelastungsbereich Konfiguration C
Peak load range configuration C
Charge maximale de la configuration C

E 12



● Auswechselbare Zahnriemenscheiben und Zahnriemen für Konfiguration A, B, C

▲ Interchangeable timing belt pulleys and timing belts for configuration A, B, C

■ Poules et courroies crantées interchangeables pour les configurations A, B, C

● Daten für Konfiguration A, B und C			● Zahnriemenscheiben			● Zahnriemen		
▲ Data for configuration A, B, and C			▲ Timing belt pulleys			▲ Timing belt		
■ Données pour les configurations A, B et C			■ Poules crantées			■ Courroies crantées		
● Konfiguration	● Drehzahlbereich	● Gewindeschneidleistung	● Best. Nr.	● Best. Nr.	● Best. Nr.	● Typ	● Typ	● Best. Nr.
▲ Configuration	▲ Speed range	▲ Tapping capacity	▲ Order No.	▲ Order No.	▲ Order No.	▲ Type	▲ Type	▲ Order No.
■ Configuration	■ Plage de vitesses	■ Capacité de taraudage	■ N°de cde.	■ N°de cde.	■ N°de cde.	■ N°de cde.	■ N°de cde.	■ N°de cde.
A	200–1250 min⁻¹	M 12 – 1/2"	30	30000013	60	30001436	HTD 710 / 5M 25	30000064
B	200–2500 min⁻¹	M 10 – 3/4"	45	30000014	45	30001435	HTD 710 / 5M 25	30000064
C	200–5000 min⁻¹	M 6 – 1/4"	76	30000015	38	30001434	HTD 775 / 5M 25	30000065

● Bezeichnung	● Typ	● Best.-Nr.
▲ Description	▲ Type	▲ Order No.
■ Désignation	■ Type	■ N° de cde.
● BEA 16 CNC-SK in Konfiguration A	BEA16 CNC-SK/A	
▲ BEA 16 CNC-SK in configuration A		
■ BEA 16 CNC-SK en configuration A		
● BEA 16 CNC-SK in Konfiguration B	BEA16 CNC-SK/B	
▲ BEA 16 CNC-SK in configuration B		
■ BEA 16 CNC-SK en configuration B		
● BEA 16 CNC-SK in Konfiguration C	BEA16 CNC-SK/C	
▲ BEA 16 CNC-SK in configuration C		
■ BEA 16 CNC-SK en configuration C		

● Die BEA 16 CNC ist mit dem Steuerungs-Kit SK 2 (Pos. 2) ausgerüstet und mit einem PC oder einem Notebook (Windows/XP) programmierbar.

▲ The BEA 16 CNC is equipped with the control kit SK 2 (Pos. 2) and programmable by means of a PC or notebook (Windows/XP).

■ La BEA 16 CNC est fournie avec le système de commande en kit SK 2 (Pos. 2). La programmation s'effectue par ordinateur (Windows/XP).

● Bezeichnung	● Typ	● Best.-Nr.
▲ Description	▲ Type	▲ Order No.
■ Désignation	■ Type	■ N° de cde.
● BEA 16 CNC-RS in Konfiguration A	BEA16 CNC-RS/A	
▲ BEA 16 CNC-RS in configuration A		
■ BEA 16 CNC-RS en configuration A		
● BEA 16 CNC-RS in Konfiguration B	BEA16 CNC-RS/B	
▲ BEA 16 CNC-RS in configuration B		
■ BEA 16 CNC-RS en configuration B		
● BEA 16 CNC-RS in Konfiguration C	BEA16 CNC-RS/C	
▲ BEA 16 CNC-RS in configuration C		
■ BEA 16 CNC-RS en configuration C		

● Im Typ BEA16CNC-IS ist die Steuerung mit Frequenzumrichter integriert.

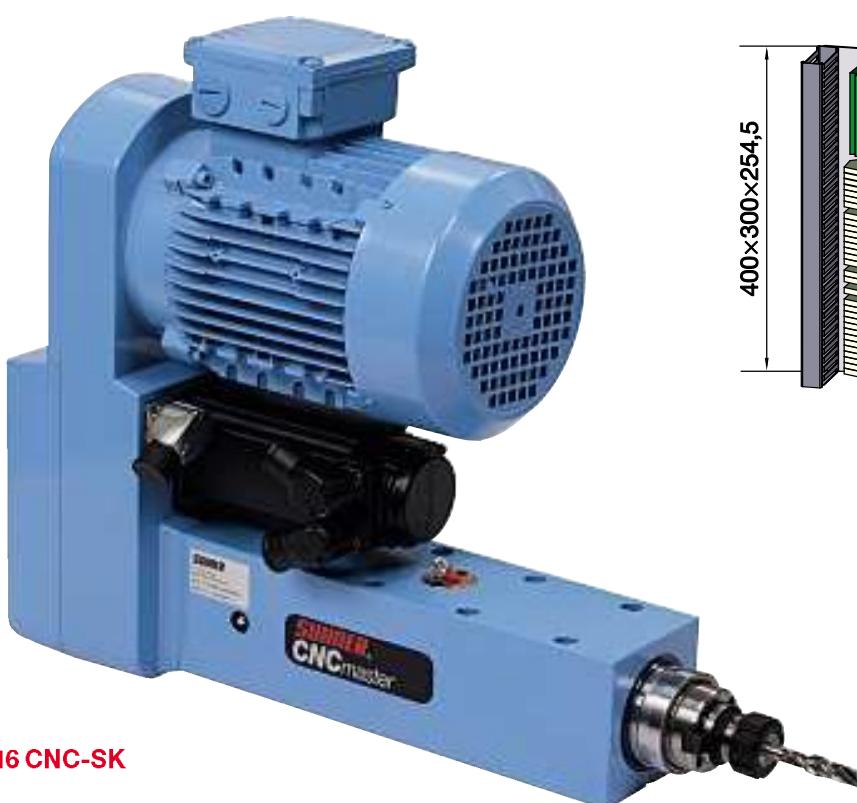
▲ In the BEA16CNC-IS the control with frequency inverter drive is integrated.

■ Dans la BEA 16 CNC-IS le système de cde avec le variateur de fréquences est intégré.



Automation expert.

SUHNER



E 13

