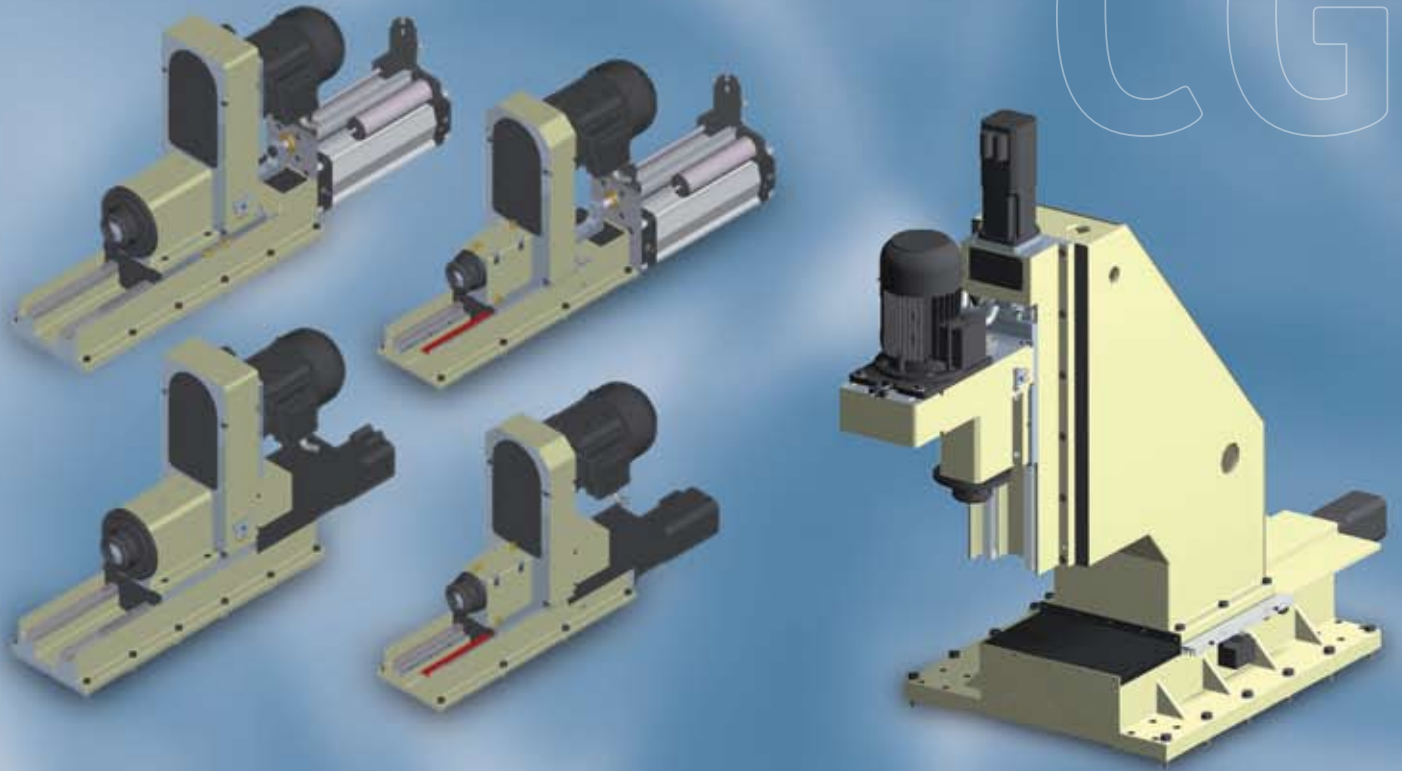




UNIDADES AUTONOMAS DE MECANIZADO – SERIE CG/CGN
MACHINING UNIT HEADS - CG/CGN SERIE



MAQUINAS DE CONTROL NUMERICO SERIE BCG
NUMERIC CONTROL MACHINES BCG SERIE



CG

BCG

UNIDADES AUTONOMAS DE TALADRADO Y ROSCADO

Fabricamos las siguientes series de unidades autónomas:

- Serie CG, accionamiento servocontrolado
- Serie CGN, accionamiento neumático

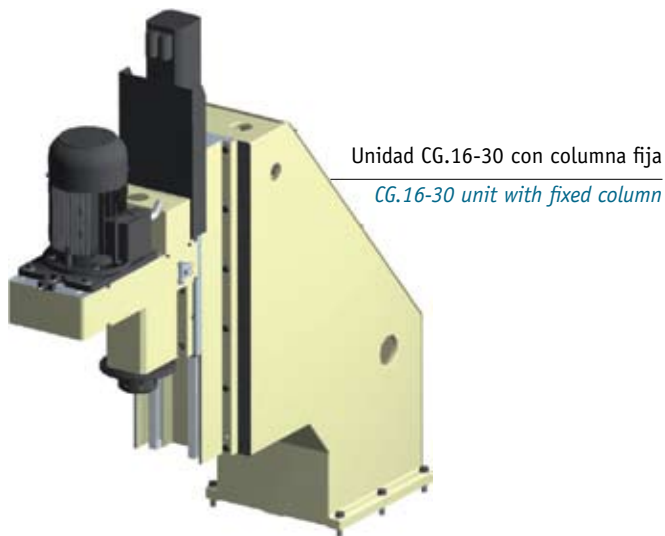
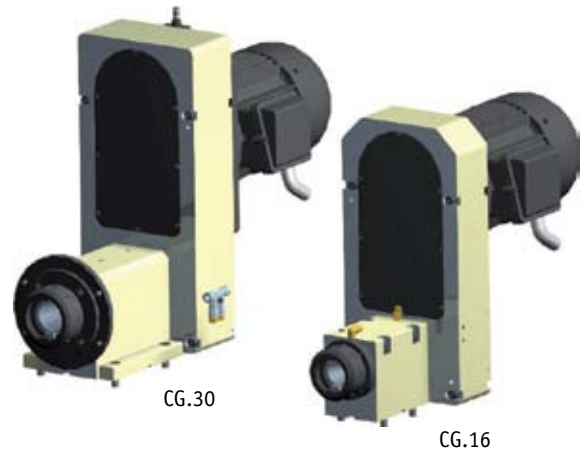
Fabricamos unidades de capacidad de \varnothing 16 y 30 mm.

Estas unidades son completamente autónomas y disponen de su propio motor de giro combinado con un conjunto intercambiable de poleas y correas. De construcción rígida, sus dimensiones permiten incorporarlas en diferentes tipos de máquinas para ciclos de trabajo verticales, horizontales, planos inclinados, etc.

Están compuestas de cabezal montadas sobre carro para avance de trabajo. También se disponen de carros de dos movimientos para posicionamiento de longitudinal y transversal.

Bajo demanda fabricamos unidades dobles y unidades preparadas para trabajar con cambio automático de herramienta.

Con estas unidades podemos configurar una amplia gama de máquinas, que combinadas con diferentes equipos extra, dan solución a las necesidades más exigentes de nuestros clientes.



DRILLING AND TAPPING UNIT HEADS

We manufacture the following machining units series:

- CG serie, servocontrolled feed
- CGN serie, pneumatic feed

We manufacture units with capacity of \varnothing 16 and 30 mm.

These units are completely independent and they have their own turning motor combined with an interchangeable unit of pulleys and belts. Their rigid construction, and dimensions allow to incorporate them in different machine types for vertical, horizontal and tilted position working cycles, etc.

These units are composed by units mounted over slides for working feeds. Also they are available for two slide movements for longitudinal and transversal positioning.

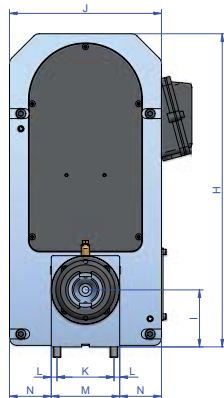
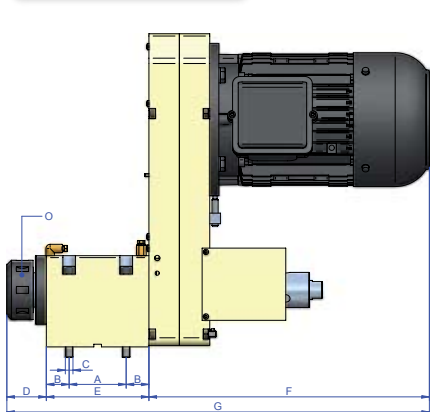
We manufacture double units and units ready to work with automatic tool changer upon request.

With these units we can configure a wide range of machines, which combined with different extra equipment, can give solution to the more exigent needs of our customers.

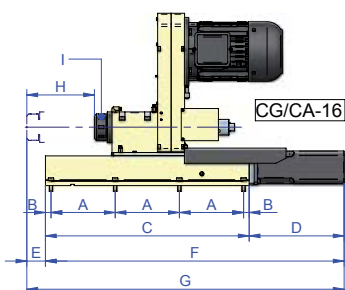
CARACTERISTICAS	CHARACTERISTICS	CG.16	CG.30
Capacidad de taladrado	Drilling capacity	16 mm	30 mm
Capacidad de roscado	Tapping capacity	M.16	M.25
Motor de giro	Turning motor	2 HP	3 HP
Velocidad máx.	Maximum speed	7250 rpm	8880 rpm
Transmisión velocidad por correa - polea	Speed drive by belt-pulley	SI / YES	SI / YES
Husillo principal	Main spindle	ISO.30	ISO.40
Carros vertical, longitudinal y transversal con servomotor y husillo a bolas	Vertical, longitudinal, and transversal slides with servomotor and ball spindle	CG.16 CA	CG.30 CA
Carro vertical por cilindro neumático	Vertical slide by pneumatic cylinder	CGN.16	CGN.30
EQUIPAMIENTO OPCIONAL	OPTIONAL EQUIPMENT	BAJO DEMANDA / UPON REQUEST	BAJO DEMANDA / UPON REQUEST
Control numérico y programación a medida	Numeric control and programming per needs	CG.16 CA	CG.30 CA
Roscado rígido	Rigid tapping	SI / YES	SI / YES
Refrigeración interior	Interior cooling	SI / YES	SI / YES
Velocidades con variador electrónico	Speed with electronic variator	SI / YES	SI / YES
Velocidades por servo	Speeds by servo	SI / YES	SI / YES
Cambiador automático de herramientas ATC	Automatic tool changer ATC	NO	SI / YES

SERIE CG/CGN [dimensiones / dimensions]

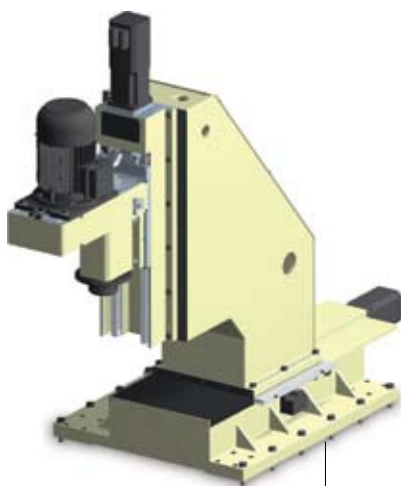
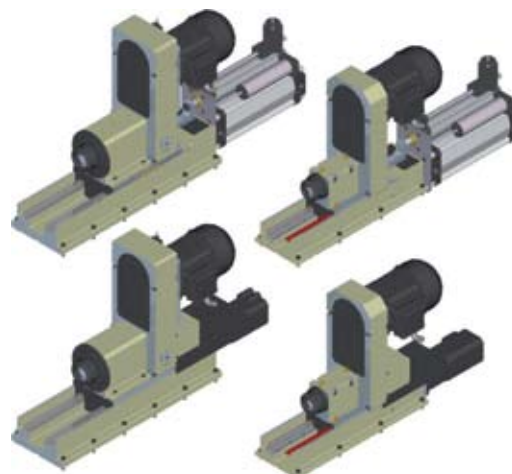
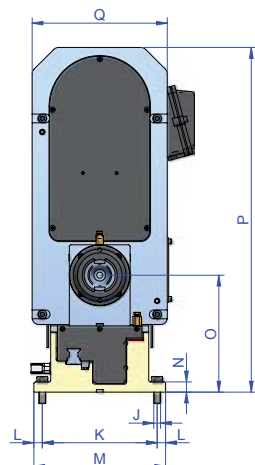
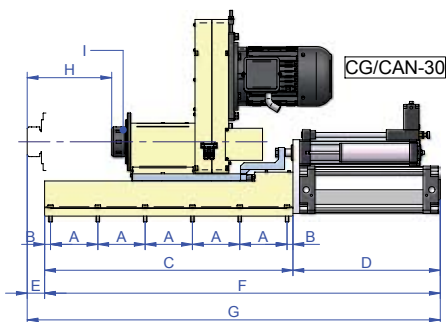
CG.16 - 30



Mod.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	RPM (50 Hz)	PAR Max. Max. Torque Moment Max.	Ø Broca Max. Max. Drill Ø Ø Max. Foret
CG-16	75	30	M10	52	135	413	600	412	75	200	75	7,5	90	55	ISO-30	390-7250	36 Nm.	16
CG-30	130			56,5	190	554,5	801	457	95		130	15	160	20	ISO-40	410-8880	89 Nm.	30

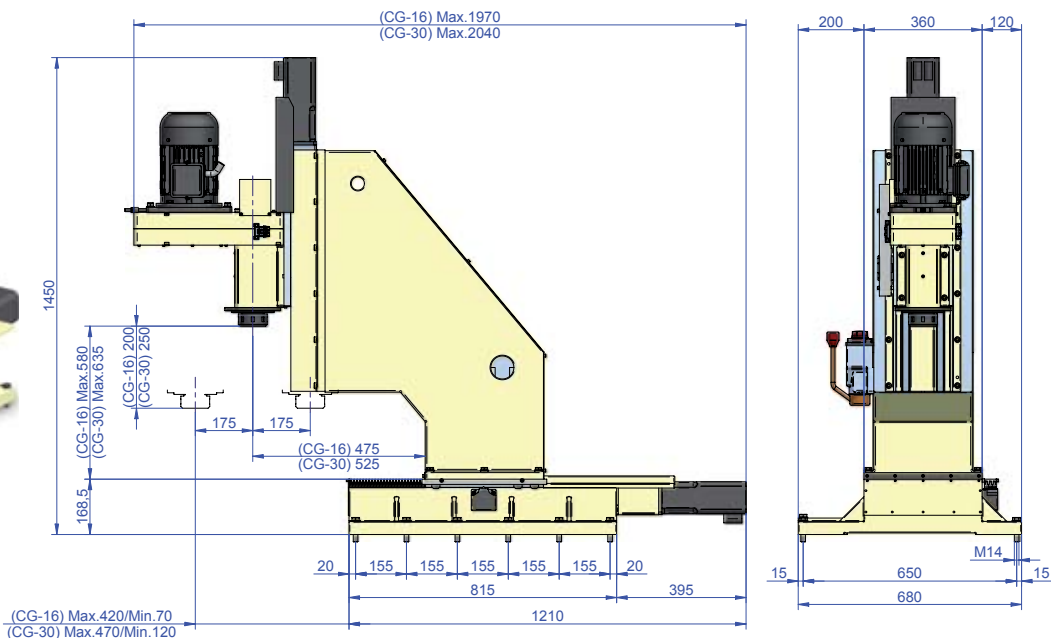


Mod.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	RPM (50 Hz)	PAR Max. Max. Torque Moment Max.	Ø Broca Max. Max. Drill Ø Ø Max. Foret	V Avance Max. Max. Feed Rate Vitesse Max. D'avance
CG/CA-16	190	16,5	603	281	55	884	939	200	ISO-30		170		195	15	173	510		390-7250	36 Nm.	16	15 m/min.
CG/CA-30	140	17,5	735		51,5	1016	1067,5	250	ISO-40		209		230	25	220	582		410-8880	89 Nm.	30	
CG/CAN-16	190	16,5	603	386	55	989	1044	200	ISO-30	M10		12,5	195	15	173	510	200	390-7250	36 Nm.	16	
CG/CAN-30	140	17,5	735	436	51,5	1171	1222,5	250	ISO-40		209		230	25	220	582		410-8880	89 Nm.	30	

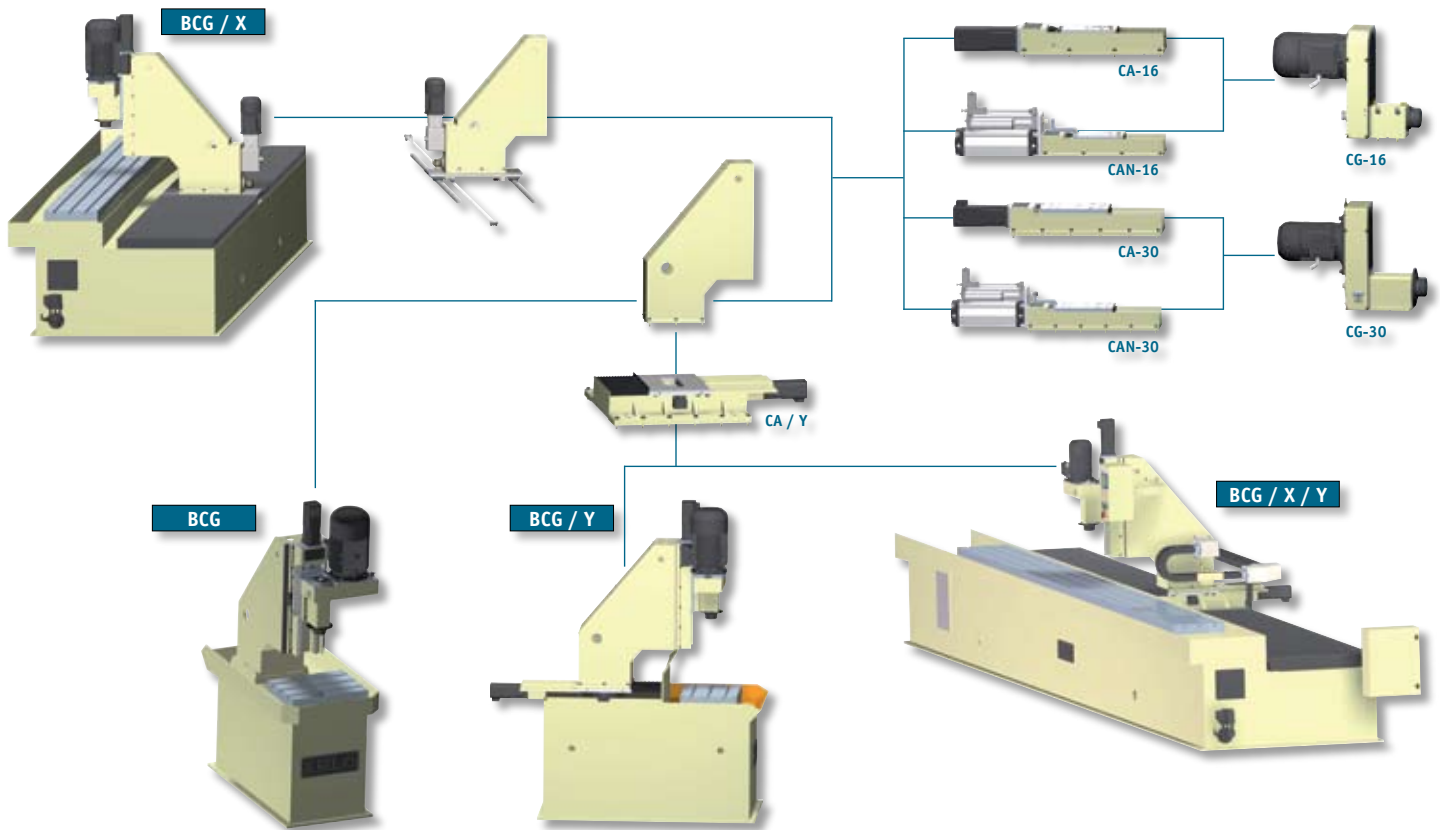


Unidad CG.16-30 con columna y carro transversal servocontrolado

CG.16-30 Unit with column and servocontrolled transversal slide



SERIE BCG



Con las unidades autónomas de mecanizado (CG) fabricamos diferentes configuraciones de máquina. Estas configuraciones ofrecen la solución adecuada para piezas largas (tubos, llantas, perfiles, hasta 8 m de longitud) y Bridas hasta 2 m de Ø, con capacidad de broca hasta Ø 30 mm.

Su diseño está pensado para utilizar herramientas de metal duro, tales como brocas, machos y fresas.

Los desplazamientos de los ejes X-Y y Z montados sobre guías lineales, patines y husillos a bolas.

Velocidades mediante polea/correa, bajo demanda con variador electrónico programado desde CNC.

Series de máquina:

- BCG (bancada fija).
- BCG/X y BCG/Y (bancada fija- columna móvil, ejes X o Y controlados por CNC).
El sistema de transmisión mediante guías lineales, patines, (eje X) correa dentada y (eje Y) husillo a bolas, y servo controlados.
- BCG/X-Y (bancada fija-columna móvil y ejes X-Y controlados por CNC).
El sistema de transmisión mediante guías lineales, patines, (eje X) reductor-piñon-cremallera y (eje Y) husillo a bolas, y servo controlados.

Recorridos en el eje X: En las series BCG/X y BCG/X-Y pueden ser de 2, 4, 6 y 8 m.

NOTAS:

- Las unidades controladas por CNC, incorporan software especial para cada aplicación.
- El eje Z también se puede accionar neumáticamente (CGN).

With the (CG) machining units we manufacture different machine configurations. These configurations offer the suitable solution for long pieces (tubes, wheels, profiles, up to 8 m. long) and flanges up to 2 m. diameter, with drill capacity up to Ø 30 mm.

Its design is thought so hard metal cut tools, such as drills, taps and mills can be used.

The X, Y and Z axis movements are assembled over lineal guides, flanges and ball spindles.

The speed is by pulley/belt. It can be by electronic variator programmed from CNC, upon request.

Machine series:

- BCG (fixed base).
- BCG/X and BCG/Y (fixed base-movable column, axis X or Y controlled by CNC).
The driving system is by lineal guides, flanges, toothed belt (axis X), ball spindle (axis Y) and servocontrolled.
- BCG/X-Y (fixed base-movable column and axis X-Y controlled by CNC).
The driving system is by lineal guides, flanges, rack-pinion reductor (axis X) and ball spindle (axis Y) and servocontrolled.

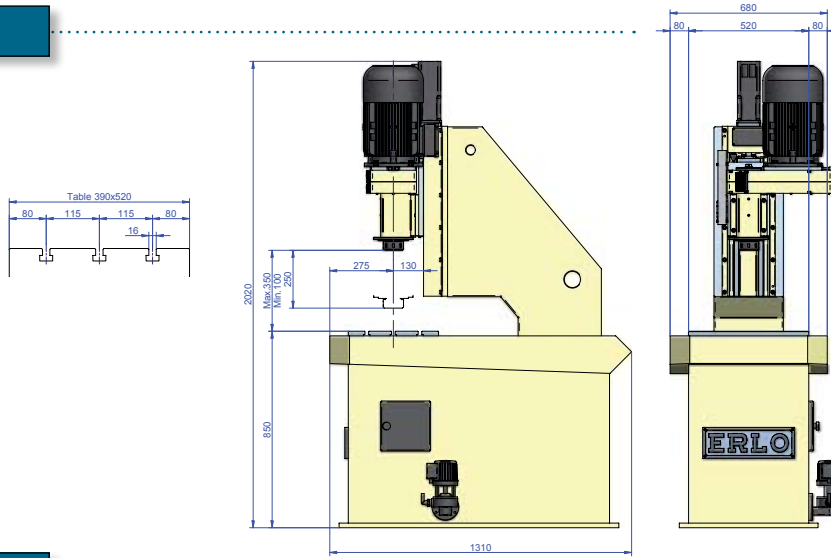
The X strokes in BCG/X and BCG/Y can be of 2, 4, 6 and 8 m.

ADVISE:

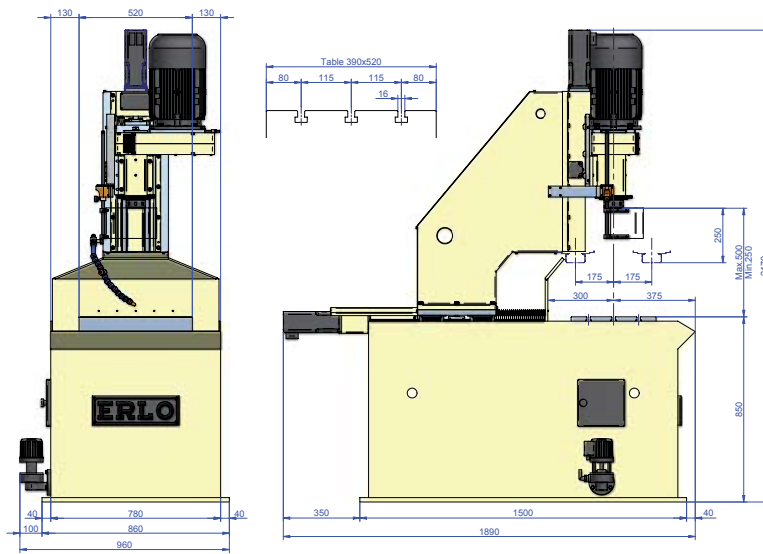
- The units controlled by CNC, include special software for each application.
- The axis Z can also be operated pneumatically (CGN).

SERIE BCG [dimensiones / dimensions]

BCG

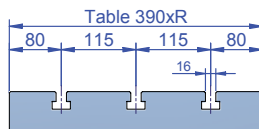


BCG / Y

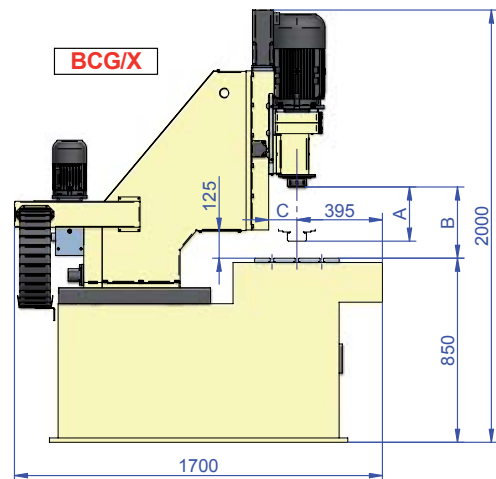
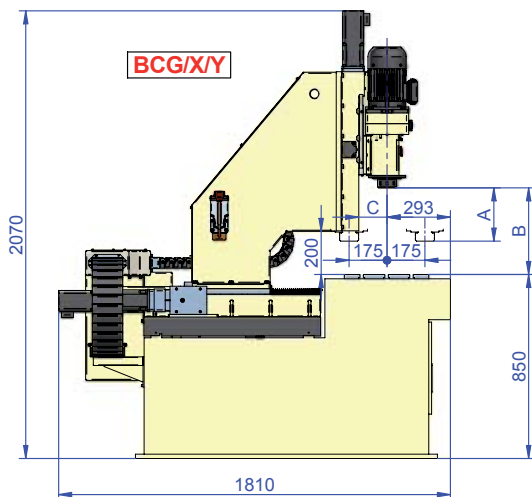
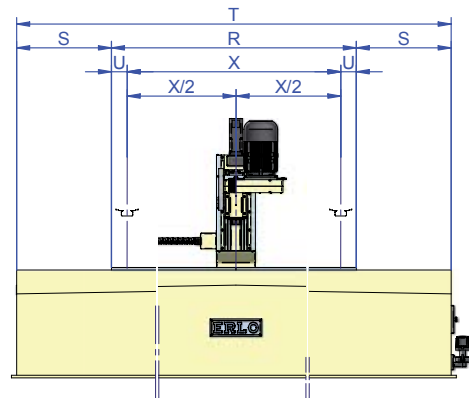


BCG / X

BCG / X / Y



	A	B	C	X	R	S	T	U
BCG-16	200	Max.325/Min.125	75	2000	2560	160	2880	280
BCG-30	250	Max.330/Min.80	95	4000	4160	460	5080	80
				6000	6240	520	7280	120
				8000	8320	580	9480	160



SERIE BCG

MAQUINAS DE BANCADA FIJA CON AVANCE AUTOMATICO DE TALADRADO Y ROSCADO SERVOCONTROLADO

FIXED BASE MACHINES WITH AUTOMATIC SERVOCONTROLLED DRILLING AND TAPPING FEED



BCG.30 bancada fija.

BCG.30 fixed base.

BCG.30 DV CM para operaciones automáticas de taladrado sincronizadas con el divisor.

BCG.30 DV CM for automatic drilling operations synchronised with indexing table.



BCG.30/Y bancada fija, columna móvil y eje Y transversal.

BCG.30/Y fixed base, movable column and transversal axis Y.



BCG.30-X/Y bancada fija, columna móvil, eje X longitudinal y eje Y transversal.

BCG.30-X/Y fixed base, movable column, longitudinal axis X and transversal axis Y.



FABRICACIÓN ESPECIAL / SPECIAL MANUFACTURING

BCG.30-2-DNC

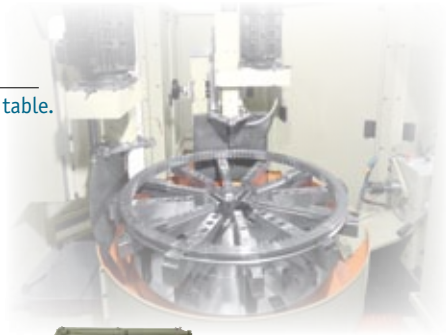
Centro de taladrado y roscado de discos de rodamientos.

Drilling and tapping center for bearing discs.



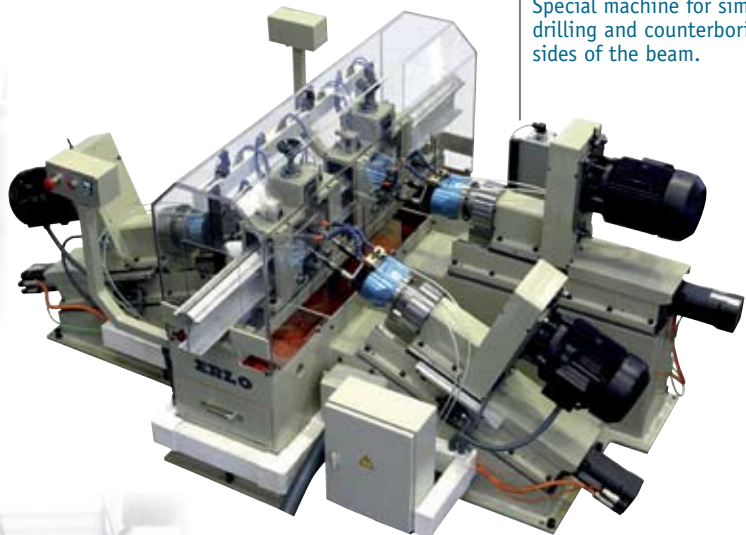
Detalle del utillaje y divisor.

Detail of tooling and indexing table.



Detalle de los cabezales multiples taladrando la pieza en diferentes planos.

Detail of multispindle headstocks drilling the piece in different angles.



BCG.30-3H

Máquina especial para taladrado y avellanado simultaneo de ambas caras de la viga.

Special machine for simultaneous drilling and counterboring of both sides of the beam.



Detalle del utillaje de precisión con dos puestos de trabajo y uno de alimentación.

Detail of accuracy tooling with two working stations and one for loading.



BGC.30-2C

Centros de taladrado y roscado de rótulas de transmisión.

Drilling and tapping centers of driving swivel.

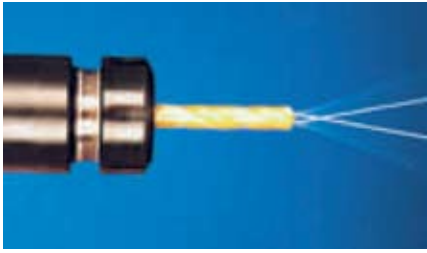


Detalle del control con software a medida.

Detail of the control with software per request.

ACCESORIOS Y EQUIPAMIENTO EXTRA

EXTRA ACCESSORIES AND EQUIPMENT



Refrigeración interior.
Interior cooling.



Divisor horizontal.
Horizontal indexing table.



Divisor vertical.
Vertical indexing table.



Mordaza.
Vice.



Flowdrill.
Flowdrill.



Utillajes especiales.
Special tooling.



Cabezales múltiples.
Multispindle headstock.



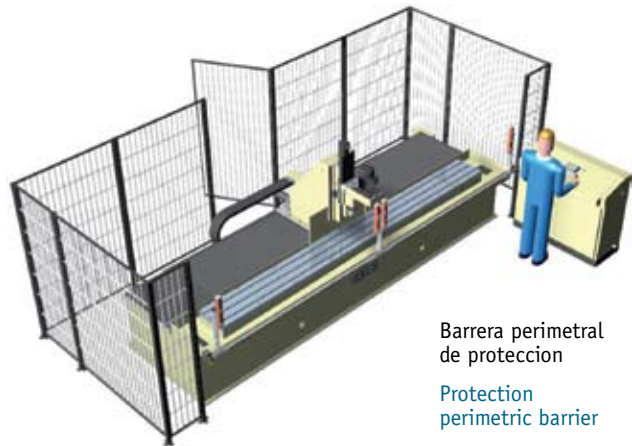
Carenado integral/extractor de viruta.
Integral guarding/chip extractor.



Cambiador automático de herramientas.
Automatic tool changer ATC.



Cortina o barrera de seguridad
fotoeléctrica
Fotoelectric security cells



Barrera perimetral
de protección
Protection
perimetric barrier



ERLO, S.A.
P.O. Box 19
20720 AZKOITIA (Spain)

Tel: +34 - 943 851 858
Fax: +34 - 943 857 128

erlo@erlo.com
www.erlo.com