

CITIZEN

Miyano



# Vorwort

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

unsere in Esslingen am Neckar ansässige Citizen Machinery Europe GmbH vertreibt seit vielen Jahrzehnten erfolgreich Lang- und Kurzdrehautomaten der Marken Cincom und Miyano in ganz Deutschland und in weiten Teilen Europas. Mit unseren 4 Standorten Esslingen, Villingendorf, Neuss und Radebeul stehen wir Ihnen deutschlandweit in Vertriebsfragen immer persönlich und in unmittelbarer Nähe zur Verfügung. In Servicefragen sind wir europaweit für Sie da.

Unter der Marke Cincom vertreiben wir Langdrehautomaten, die bei der Bearbeitung von langen Teilen und kleinen Durchmessern in ihrem Element sind.

Die Marke Miyano stellt sich allen Herausforderungen im Kurzdrehbereich. Die Maschinen sind überragend in Produktivität, Qualität und Präzision und sorgen so für beste Ergebnisse in einem Durchmesserbereich bis zu 80 mm.

Unsere wegweisende LFV Technologie, sowie die Laserintegration haben den Zerspanungsprozess revolutioniert. Auch weiterhin arbeiten wir daran, mit neuen Innovationen das Optimum für Sie zu entwickeln. Mit zukunftsorientierten Produkten freuen wir uns auf einen gemeinsamen Weg mit Ihnen.

Markus Reissig

Geschäftsführer Citizen Machinery Europe GmbH

# BNE 51 / 65 MYY

## Ausgerüstet mit doppelter Y-Achse. Die Modelle der neuen BNE-Serie: Verbesserte Bearbeitung von Verbundwerkstoffen.

Diese zwei neuen Modelle der BNE Serie sind aus den Vorgängermodellen BNE51 und BNE65 (mit Bearbeitungsdurchmessern von 51 und 65 mm) hervorgegangen und haben deren herausragende Eigenschaften von Kraft und Stabilität in Kombination mit höchster Präzision übernommen – Eigenschaften, für die die BNE Serie schon immer vielfach gelobt wurde. Die neuen MYY-Modelle sind am oberen und unteren Revolver je mit einer Y-Achse ausgerüstet.

Die Maschinenverkleidung wurde komplett neu konzipiert und bietet nun ein großes Fenster für ausgezeichnete Sicht in den Bearbeitungsbereich.

Die Maschinen haben außerdem eine neue ergonomische Bedienoberfläche bekommen. Das Touchpanel erleichtert die Bedienung und verbessert bei Einsatz zusammen mit den neuen NC-Steuerungen die Produktivität.

### Vorteile

Ausgerüstet mit doppelter Y-Achse.

Reduzierte Zykluszeiten durch Hochleistungszerspanung.

Neues Design.

Neueste Mitsubishi-Steuerung.

Einzelantriebe an Revolvern.

6,26 m<sup>2</sup>



## Musterteil

**Bezeichnung** Ventil  
**Material** Automatenstahl



## Standard



- 1 Bedientafel mit neuer Mensch-Maschine-Schnittstelle
- 2 Teileförderband

## Optionen

- 1 Späneförderer
- 2 Lademagazin



## Arbeitsraum

- 1 Beide Revolver der Modelle BNE-51MY Y und BNE-65MY Y sind jeweils mit einer Y-Achse ausgerüstet und identisch. Somit bieten beide Revolver mit ihren 12 Stationen die gleiche Leistung und damit deutlich mehr Flexibilität bei der Werkzeugbestückung.
- 2 Durch die Anordnung der Revolver mit Y-Achse und der Kinematik der Haupt- und Gegenspindel (mit eigener X-Achse!) werden Zykluszeiten erheblich reduziert.



Y-Achsenbearbeitung oben/unten

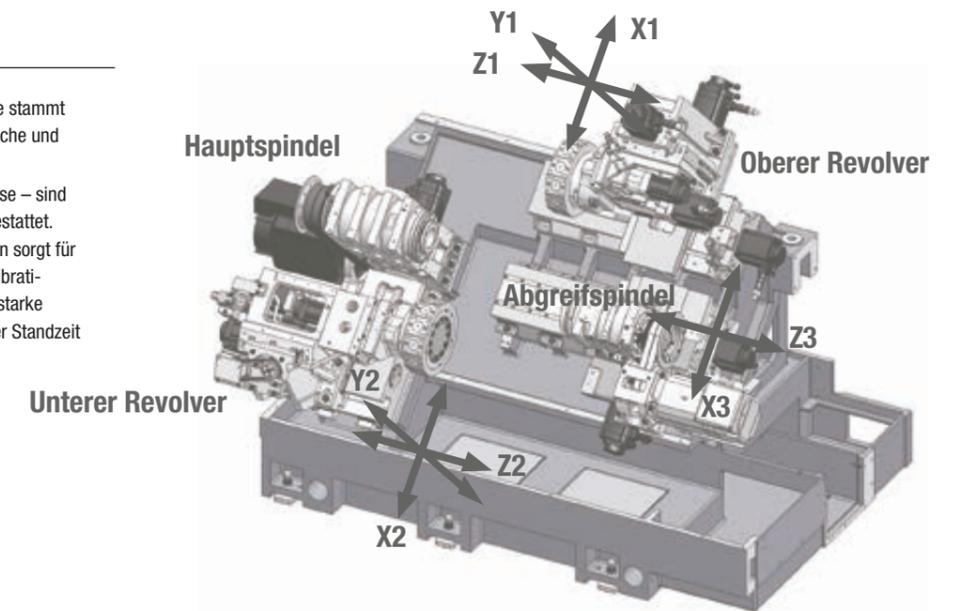


BNE MYY superimposed

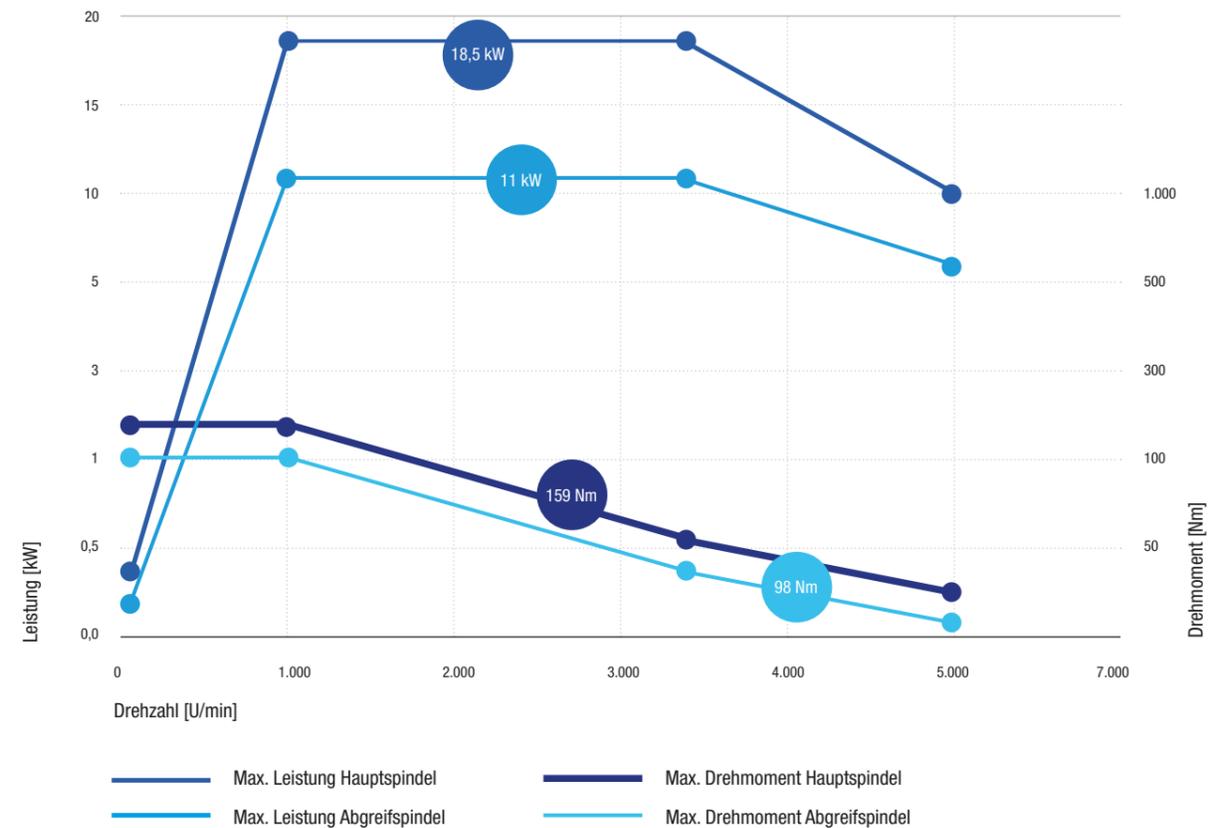
## Kinematik

Die Schlittenstruktur dieser neuen Modelle stammt von der BNE Serie und sorgt für eine einfache und zuverlässige Spanabfuhr.

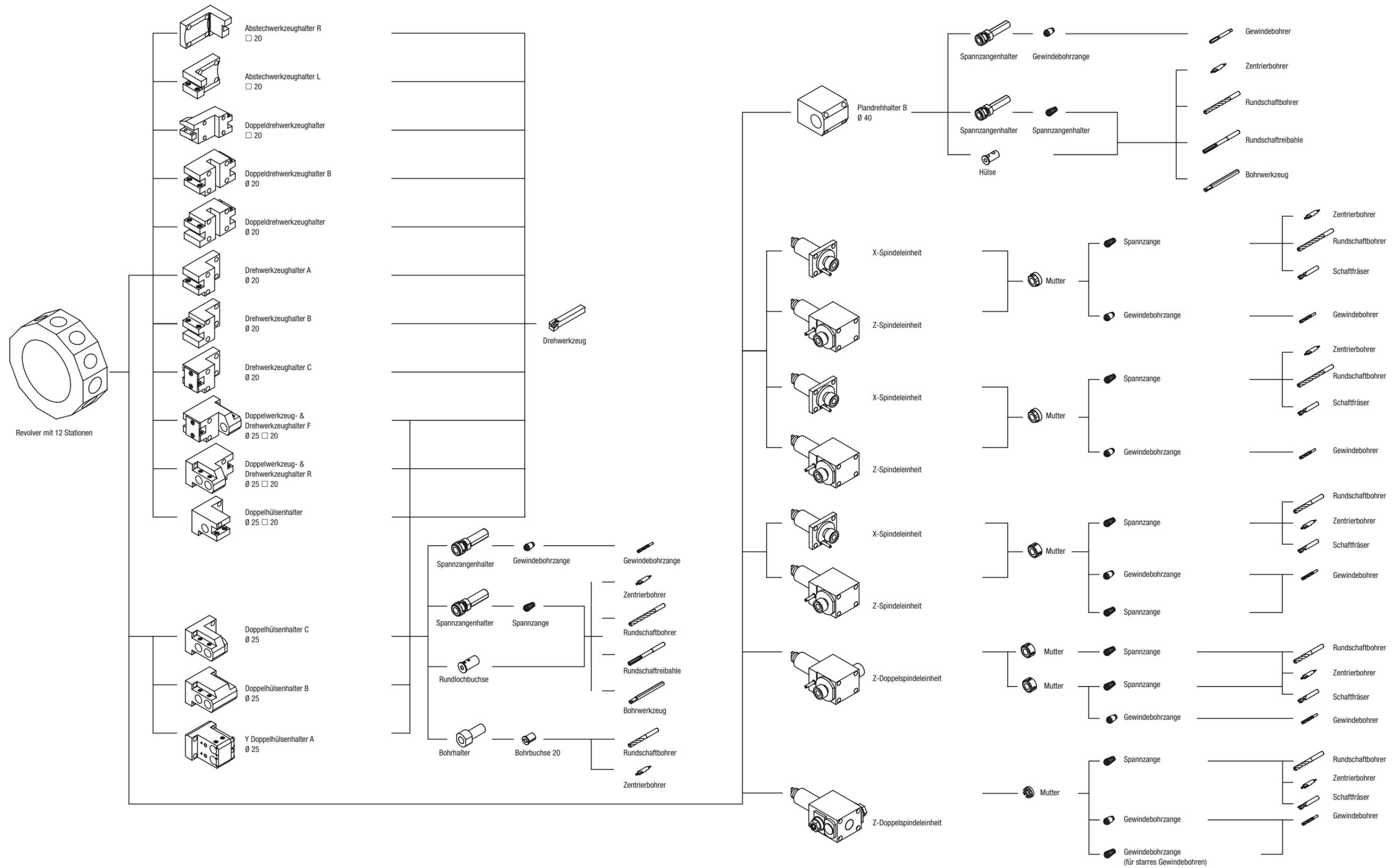
Alle Schlitten – mit Ausnahme der X3-Achse – sind mit geschabten Rechteckführungen ausgestattet. Der Gleitkontakt zwischen den Oberflächen sorgt für maximale Stabilität und ausgezeichnete vibrationsdämpfende Eigenschaften sowie eine starke Bearbeitungsleistung, was nicht zuletzt der Standzeit der Schneidwerkzeuge zugute kommt.



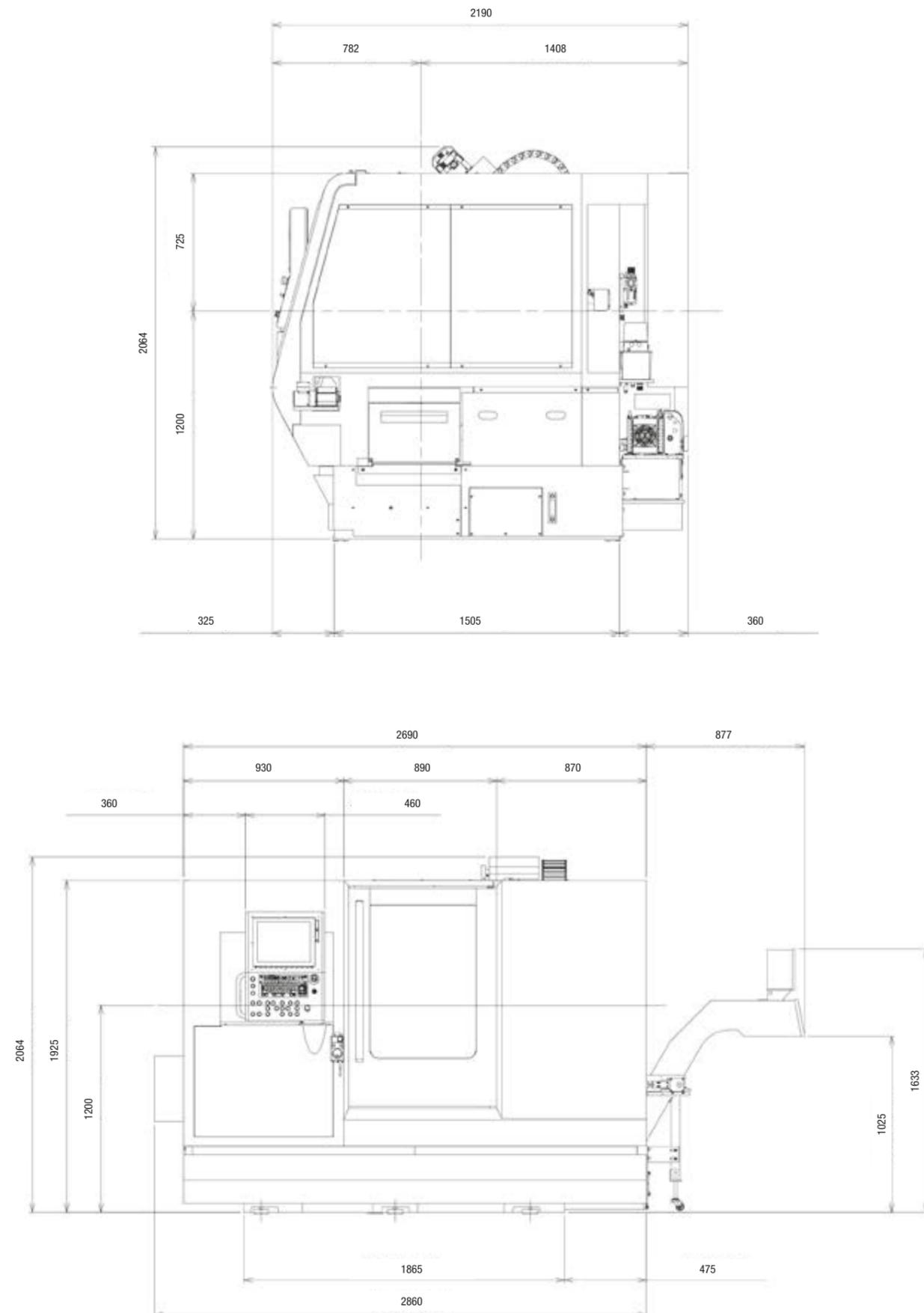
## Leistungsdiagramm



# Werkzeugsystem



# Aufstellplan



# Technische Daten

Leistungsmerkmal	BNE-51MY	BNE-65MY
<b>Bearbeitungsleistung</b>		
Max. Bearbeitungslänge	95 mm	
Max. Bearbeitungsdurchmesser	Ø 51 mm	Ø 65 mm
Max. Bohrdurchmesser	SP1 Ø 25 mm SP2 Ø 20 mm	Ø 25 mm Ø 20 mm
Max. Gewindebohrdurchmesser	SP1 M22 x 2,5 SP2 M20 x 2,0	
<b>Spindel</b>		
Anzahl der Spindeln	2	
Hauptspindeldrehzahl	SP1 max. 5.000 U/min SP2 max. 5.000 U/min	
Zangenfutter der Hauptspindel	SP1 Hardinge S22 DIN 177E HAINBUCH 51	Hardinge S26 DIN 185E HAINBUCH 65
	SP2 Hardinge S22 DIN 177E HAINBUCH 51	Hardinge S22 DIN 177E HAINBUCH 51
Kraftspannfutter	SP1 6" 3-Klauenfutter, 6" 2-Klauenfutter SP2 6" 3-Klauenfutter, 6" 2-Klauenfutter	
<b>Verfahrenweg</b>		
Schlittenhub	X-Achse X1: 205 mm, X2: 205 mm, X3: 155 mm Z-Achse Z1: 380 mm, Z2: 175 mm, Z3: 500 mm Y-Achse Y1: +60/ - 40mm, Y2: ±40 mm	
<b>Werkzeughalter</b>		
Anzahl Werkzeughalter	2	
Werkzeughaltertyp	HD1 12 Stationen HD2 12 Stationen	
Werkzeugabmessungen	□ 20 mm	
Abmessungen der Werkzeughalterbohrungen	Ø 25 mm	
<b>Angetriebene Werkzeuge</b>		
Anzahl angetriebener Werkzeuge	HD1 max. 12 HD2 max. 12	
Antriebstyp der angetriebenen Werkzeuge	unabhängiger Kupplungsantrieb	
Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	6.000 U/min	
Bearbeitungskapazität	Bohrer Ø 16 mm Gewindebohrer M12 x 1,75	
<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>		
Eilganggeschwindigkeit	X1-/Z1-/X3-/Z3-Achse 20 m/min X2-/Z2-Achse 18 m/min Y1-/Y2-Achse 12 m/min	
<b>Schlittenschubkraft</b>		
	X1-, X2-, X3-Achse 8,5 kN X2-Achse 11,3 kN Z2-, Y1-Achse 6,6 kN Z3-Achse 5 kN Y2-Achse 5,8 kN	
<b>Motoren</b>		
Spindelmotor	SP1 18,5/15 kW (30-Minuten-/Dauerbetrieb) SP2 11/7,5 kW (15-Minuten-/Dauerbetrieb)	
Motor für angetriebene Werkzeuge	SP1+2 4,0 kW	
<b>Stromversorgung</b>		
Kapazität	47 kVA	
Spannung	AC 200 ± 10%	
Druckluftzufuhr	0,5 MPa	
Druckluftdurchsatz	120 NL/min (bei Einsatz eines Gebläses für 1 s an 3 Positionen)	
<b>Tankfassungsvermögen</b>		
Fassungsvermögen des Hydrauliköltanks	18 l	
Fassungsvermögen des Schmieröltanks	5 l	
Fassungsvermögen des Kühlmittel tanks	350 l	
<b>Maschinenabmessungen</b>		
Maschinenhöhe	2.070 mm	
Aufstellfläche (B x T)	2.860 x 2.190 mm	
Maschinengewicht	8.080 kg	8.130 kg
<b>Optionen</b>		
Spindelbremse, Gebläse, Werkstückauswerfer, automatischer Feuerlöscher, automatische Abschaltfunktion, Späneauffangbehälter, Teileförderer, Kühlmittelstandschalter, Hochdruckkühlmittelzufuhr, Zufuhr von Hochdruckkühlmittel durch die Spindel & Gebläse, Revolverhochdruck & -gebläse, Teilgreifer, Werkstückauffangbehälter, Spannfluttersystem, Späneförderer, Signalturm, Einfüllstutzen, interne Spindelbuche, interne Buchse der Stangenvorschubeinrichtung, Abstichbestätigung, Teilträger, Schneidrestfänger, Korrektur der thermischen Verlagerung		
<b>Standardfunktionen</b>		
Nullpunktückstellung, Programmprüfung an der Maschine, manuelle Vorschubfunktion, Manuelle Dateneingabe (MDI), Backup-Funktion, Anzeige der Betriebszeit, Werkstückzahlanzeige, Eco-Anzeige, Prüfung der Zykluszeit, Energiesparfunktion (Bildschirm AUS), Simultaner Spindeldrehzahlbefehl für 4 Achsensteuerungsgruppen, simultaner M-Befehl für 3 Achsensteuerungsgruppen, Überlagerung frei wählbarer Achsen, Dedizierte Makros für Modelle BNE-MYY, wahlweiser Satzprung, wahlweiser Halt, Abstichüberprüfung, Eckenfasen/Radiusfunktion, Kreisbogenradiusangabe, Gewindegewinde-Festzyklus, Synchrongewindegewindefunktion (angetriebene Werkzeuge), Spindelsynchronisierung, Mehrfachfestzyklus (Drehen), Festzyklus (Bohren), Fräsinterpolation, Spiralinterpolation, Umschaltung Zoll/metrisch		
<b>Standardmäßige Betriebsfunktionen</b>		
Automatische Rückkehr zur Startposition, Automatische Rückkehr zur Warteposition, Rückkehr zur Rückzugsposition der Abgreifspindel, Rückkehr zur Rückzugsposition des Revolvers, Automatisches Abstecken, Werkzeugeinrichtungsfunktion, Spindeldrehzahlleistung, Werkzeugwahlfunktion, Prüfeinstellungen, Zusatzfunktion für manuellen Betrieb (AUX), Tippvorschub, Handradbetrieb, Nullsetzen		
<b>Edithilfsfunktionen (Programmaufbereitung)</b>		
Rechnerfunktion, Anzeige der Befehlsliste, Einfügen von Befehlen, Koordinatenberechnungsfunktion, Formatprüfung Alarmblockanzeige, Programmaufbereitung im Hintergrund, simultane Programmaufbereitung (3 Systeme)		
<b>Optionen</b>		
Programmspeicherkapazität 1920 KB (4800 m), Programmspeicherkapazität 10 MB, Programmspeicherbereich 20 MB, Programmspeicherbereich 50 MB, Programmspeicherbereich 100 MB, Ein-/Ausgabe über Netzwerk, RS-232C, Automatische Ausschaltfunktion, Korrektur der Wärmeverschiebung, Werkzeugmonitor, Werkzeugmonitor, 3D-Anfangsfunktion, Gewindegewinde mit variabler Steigung, Kreisgewindegewinde, Simultangewindegewinde (2 Systeme), Simultangewindegewinde II (2 Systeme), Hochgeschwindigkeits-Gewindebohren, Werkzeugstandzeitverwaltung I, Spindelüberlagerung, externer Programmspeicherbetrieb		

## Citizen Machinery Europe GmbH

---

Mettinger Straße 11 | D-73728 Esslingen  
Tel. +49 [0]711 / 3906-100 | Fax: +49 [0]711 / 3906-106  
cme@citizen.de | www.citizen.de

**Japan** | Citizen Machinery Co., Ltd. | 4107-6 Miyota, Miyota-machi, Kitasaku-gun, Nagano-ken, 389-0206, Japan, Tel. 81-267-32-5901, Fax 81-267-32-5908 | **Südastien – Korea** | Citizen Machinery Co., Ltd. | 4107-6 Miyota, Miyota-machi, Kitasaku-gun, Nagano-ken, 389-0206, Japan, Tel. 81-267-32-5916, Fax 81-267-32-5928 | **Cincom Miyano Taiwan Co. Ltd.** | 10Fl., No. 174, Fuh sing N. Rd., Taipei, Taiwan, Tel. 886-2-2715-0598, Fax 886-2-2718-3133 | **Citizen (China) Precision Machinery Co. Ltd.** | 10058, Xinhua Roadof Zhoucun, Zibo, Shandong, P.R. China Tel. 86-533-6150560, Fax 86-533-6161379 | **Europa – UK** | Citizen Machinery UK Ltd. | 1 Park Avenue, Bushey, WD23 2DA, UK, Tel. 44-1923-691500, Fax 44-1923-691599 | **Europa – Italien** | Citizen Macchine Italia s.r.l. | Via Campo Romano 11/13 – 24050 Spirano (BG), Italy, Tel. 39-035-877738, Fax 39-035-876547 | **Europa – Spanien** | Egasca S.A. | Poligono Industrial Erisono, 2 | 20600 - Eibar Gipuzkoa, Spain | Tel. +34-943-200-300 | **Europa – Frankreich** | Hestika France | 1385 Avenue du Mole | ZAE des lacs 3, 74130 AYZE, Tél. +33 04 50 98 52 69

Cincom | Tel. +49 [0]711 / 3906-140 | service@citizen.de  
Miyano | Tel. +49 [0]741 / 17407-13 | service@citizen.de

Abbildungen können vom Original abweichen. Änderung der technischen Daten jederzeit ohne Vorankündigung vorbehalten. Das Produkt fällt unter die Exportregelung und unterliegt dem Devisen- und Außenhandelsgesetz. Vor dem Export dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren CITIZEN Händler. Bitte verständigen Sie außerdem Ihren CITIZEN Händler vorab, sofern Sie beabsichtigen, dieses Produkt weiterzuveräußern, zu exportieren oder an einen anderen Ort zu verbringen. Jede Nachbildung des Produktes, gleich ob ganz oder teilweise, sowie der zugehörigen Technologien und Software ist untersagt. Im Falle des Exports muss CITIZEN die seitens der zuständigen Behörden ausgestellte Exportgenehmigung vorgelegt werden. Nach Bestätigung und Freigabe durch CITIZEN kann der Maschinenbetrieb aufgenommen werden. CITIZEN ist eine eingetragene Marke der Citizen Watch Co. Japan. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Die Spezifikation gilt nur für den europäischen Markt. Stand 08/2021.