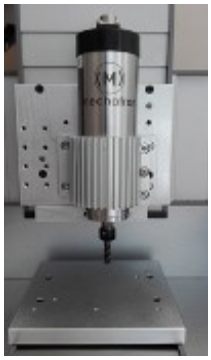
Bearbeitungs-einheiten (BAE)

Im Vergleich

Wertungs-Scala:

schlecht, nicht möglich
mittel,anwendbar
sehr gut

BAE10k ca. 800W
Kress Universalmotor

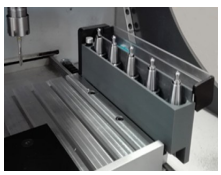


BAE31 ca. 800W
Drehstromspindel

BAE20 ca. 170W
Schnellfrequenzsp.

BAE50 ca. .200W
C-Achse, Schrittmot.

BAE55 ca. 400W
HighPowerC, Servom.

Abschätzung Eine Absaugung ist bei allen Typen vorgesehen, nur nicht immer dargestellt.	Einfach, LowCost, nicht für industri-ellen Dauerbetrieb	Kraftvoll, robust, teilweise steuerbar und leise.	Hochpräzise, hoch-tourig u. teilweise steuerbar.	Alles steuerbar, sehr leise, nur für kleine Leistung.	Alles steuerbar, dynamisch und kraftvoll - Top
Einsatzgebiet					
Dauerbetrieb					
Drehzahlbereich					
Drehmoment unten					
Drehmoment oben					
Einsatzbandbreite					
Fräsbearbeitung > 3mm					
Fräsbearbeitung < 0.8mm					
Gravieren, Isolierfräsen					
Gewindebohrer verwendb.					
Präzision, Rundlauf					
Software-Steuerung					
Drehzahl					
Drehrichtung					
Drehwinkel					
Drehüberwachung					
Simultane Achsbewegung					
Betriebsdaten					
Leistung, Bearbeitunskraft					
Schnelles NotHalt					
Geringe Lautstärke (o. Bearb.)					
Stabilität, Belastbarkeit					
Geringes Gewicht					
Niedere Betriebskosten Preis, Wirkungsgr., Wartung, Rep., Luft..					
Besonderes					
Modifizierungen gg.Aufpr. Drehzahlbereich, Software...					
Automatischer Werkzeugwechsel	Nicht möglich	Eingeschränkt möglich	Mit gleichen Schaft-Durchmessern	Eingeschränkt möglich	Mit universellen Werkzeughaltern
Anmerkungen zum automatischen Werkzeugwechsel	Führt zu einer unrealistischen Konstruktion und sprengt den Platzbedarf.	Es gibt Drehstrom-spindeln mit Wech-seleinrichtung, sie sind zu groß für KOSY Standard.	 **BAE25/26** 170W/450W	Wie bei BAE56v möglich, aber nur für kleine Dreh-momente und niedere Drehzahlen.	 **BAE56v**