

Neu

Die **universelle** Bearbeitungseinheit (BAE)
Bearbeitungsspindel und Positionierachse zugleich
Optimal in Hard- und Software unterstützt
für KOSY, Steuerung MCS und **nccad**

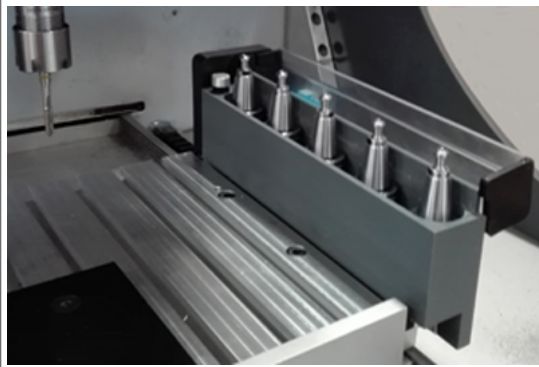
C-Achse mit Werkzeugwechsel BAE56v..

- > Vorsatzwechsler pneumatisch betätigt
- > Werkzeugaufnahme SK10
- >> verschiedene Schaftdurchmesser kein Problem
- > Spannzangen ER16 – 1 bis 10 mm

- > Drehzahl, Drehrichtung, Drehwinkel frei programmierbar
- >> simultane Achsbewegung z.B. C/Z für Gewinde

- > Antrieb über Schrittmotor oder Servomotor
- >> verschiedenen Leistungs- und Drehzahlbereiche

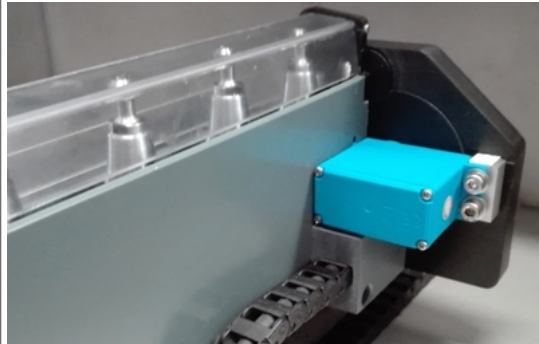
Die Details



Das Werkzeug-Magazin

Bei der Montage rechts am Y-Tisch einer Maschine stehen beim Format A4 fünf Magazinplätze zur Verfügung.
Bei dieser Konstruktion liegt das Magazin innerhalb des Y/Y/Z-Fahrweges der Maschine, um den Werkzeugwechsel ausführen zu können.
Andere Anordnungen sind möglich.

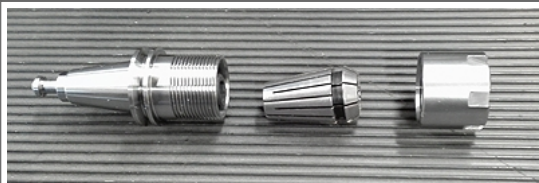
*Bild:*Magazindeckel offen. Vorn Magazinplatz 1, hinten neben Magazinplatz 5 der Werkzeuglängenmesser (WZL).



Die Magazin-Abdeckung

Sie besteht aus durchsichtigem Polycarbonat (bruchsicher).
Bewegt wird sie von einem wasser- und staubdichten Servo.
Getriebe und Sensoren sind gegen Verschmutzung sicher verkleidet.
Eine Schleppkette führt die Kabel nach hinten zur Steuerung.

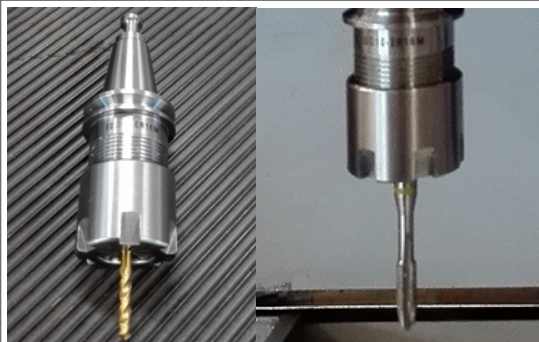
*Bild:*Abdeckung geschlossen, das blaue Modul ist der sogenannte Servo.



Der Werkzeughalter

Die Bezeichnung lautet exakt: ISO10 – ER16M.
Er besteht aus 3 Teilen: Halter, Spannzange und Spannmutter.

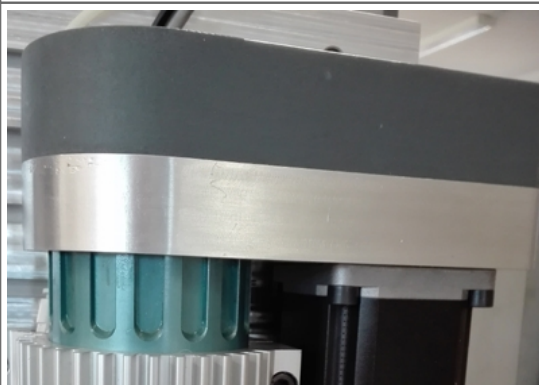
*Bild:*Werkzeug-Halter zerlegt



Werkzeughalter bestückt

Der Vorteil dieser Technik: Werkzeuge mit beliebigen Schäften können eingespannt werden, es muss nur eine passende Spannzange eingesetzt werden.
Bei Gewindebohrern ist eine Spannzange mit Längenausgleich erforderlich.

*Bild:*Links mit NC-Bohrer 3,3mm; rechts mit Gewindebohrer M4.



Das Getriebe

Die Verbindung zwischen Motor und Vorsatzwechsler geschieht über ein Zahnriemengetriebe mit, in Grenzen wählbarem, Übersetzungsverhältnis.
Am Wechsler ist ein Encoder befestigt, der die Drehbewegung steuert/überwacht und die 0°-Position sensiert.

*Bild:*Geschlossene Getriebeabdeckung. Hier ein Antrieb mit Schrittmotor.

Die wichtigsten Daten

Typ / Daten	Leistung	Übersetzung	Drehzahl	Anwendung
Schrittmotor	ca. 200 W	1:1 oder 1:2 - 0.1125 o. 0.225 °/Step	ca. 0,1..1.500 oder 0,2...3.000 U/min	Feinste Positionierung, geringe Kräfte
Servomotor	400 W oder 750 W	1:2 oder 1:4 – 0.45 o. 0.90 °/Step	ca. 1...10.000 oder 2...20.000 U/min	Sehr universell, das Top-Produkt