

SÄ
Sägen

GA
Gatter

SS
Seilsägen

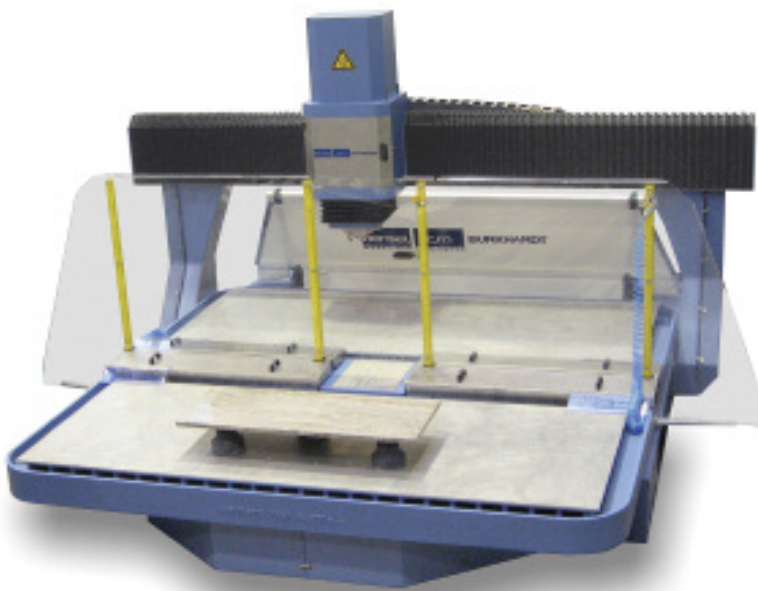
SP
Schleif- und
Poliermaschinen

OB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinen

BZ
Bearbeitungs-
zentren

SM
Sonder-
maschinen

Bearbeitungszentrum BAZ 595/4 D



Bearbeitungszentrum BAZ 595/4 D

Konstruktiver Aufbau

Das 4-Achsen-Bearbeitungszentrum BAZ 595/4 D der Burkhardt GmbH ist als Drehtischversion mit zwei Arbeitstischen ausgestattet. Der Maschinengrundkörper besteht aus einer massiven Gusskonstruktion, die fundamentlos auf eine tragfähige Bodenplatte aufgesetzt wird. Die Linearachsen sind mit präzisen Linearführungen und Servomotoren ausgestattet. Ein Servomotor bewegt über einen schrägverzahnten Zahnstangentrieb den Support (x-Achse) und zwei Servomotoren über ebenfalls schrägverzahnte Zahnstangentriebe die Maschinenbrücke (y-Achse). Das verwendete Gantry-Prinzip sorgt, unabhängig von der Supportstellung, für den Gleichlauf der Antriebe. Der Servomotor der Höhenverstellung (z-Achse) wirkt auf eine Kugelumlaufspindel. Die Herstellung von schrägen (nach links oder recht fallend) Abtropfflächen in Küchenarbeitsplatten wird durch die automatisch in beiden Richtungen schwenkende B-Achse gewährleistet. Die C-Achse ist endlos drehend und gestattet die Verwendung von Winkelaggregaten. Bereits in der

Grundversion hat das auch während der Bearbeitung zugängliche Werkzeugmagazin 65 Werkzeugplätze. Als Option ist das Magazin auf bis zu 130 Plätze erweiterbar.

Der Drehtisch bietet die Möglichkeit, zweimal eine Arbeitsfläche von 3500 mm x 1400 mm zu nutzen. Die Tischdrehung erfolgt durch einen elektrischen Reibradantrieb. Die Reibräder dienen aufgrund der extremen weiten Entfernung vom Drehmittelpunkt auch als Stützrollen und bieten größtmögliche Stabilität. Durch die beiden Tische erfolgt das Auf- und Abbänken während der

Bearbeitung der Werkstücke. Dadurch steigt die Produktivität der Drehtisch-Maschine gegenüber konventionellen Eintisch-Maschinen laut Hersteller um mindestens 30%. Eine pneumatische Arretierung gewährleistet vibrationsfreie Bearbeitung. Die Werkstücke und die doppelt wirkenden Vakuumsauger werden über Referenzanschlüsse oder mit Hilfe eines ProjizierungsLasers eingerichtet.

Bedienung / Steuerung

Das Bedienterminal mit 17" Touchscreen-Monitor und handelsüblichem PC sowie die CNC Sinumerik 810D sind im Schaltschrank integriert. CAD-Daten werden als DXF-Datei übernommen und ein Post-Processor erstellt die Programmdateien für die Sinumerik. CAM-Daten werden direkt am Bedienterminal verwaltet. Bearbeitungsparameter können online an der Maschine und ohne Rückgriff auf das CAD-Programm geändert werden. Die Nutzung von Standardanwendungen ist in sogenannten Anwenderfolien hinterlegt. Damit können die Abmessungen von Küchenarbeitsplatten, Waschtischplatten, Herdausschnitten und Duschtassen parametrisiert und den jeweiligen Erfordernissen angepasst werden. Eine anwenderspezifische Erweiterung der Bibliothek ist jederzeit möglich.

Option

Winkelsägeaggregat 90° für Sägeblatt Ø 200 mm

Bezugsadresse

Burkhardt GmbH
Rathenaustraße 47
95444 Bayreuth
Tel.: 09 21/50 80
Fax: 09 21/50 81 70
E-Mail: info@burkhardt-bayreuth.de
Internet: www.burkhardt-bayreuth.de

TECHNISCHE DATEN:

Supportfahrweg (x-Achse)	3650 mm bis 45 m/min
Brückenfahrweg (y-Achse)	3085 mm bis 45 m/min
Höhenverstellung (z-Achse)	450 mm bis 20 m/min
Supportschwenkung (B-Achse)	± 3,0°
Supportdrehung (C-Achse)	endlos drehend
Motorspindel	11,0 kW bis 9000 U/min
Werkzeugmagazin	65 Plätze
Werkzeugaufnahme	ISO 40
Werkzeugdurchmesser	max. 120 mm