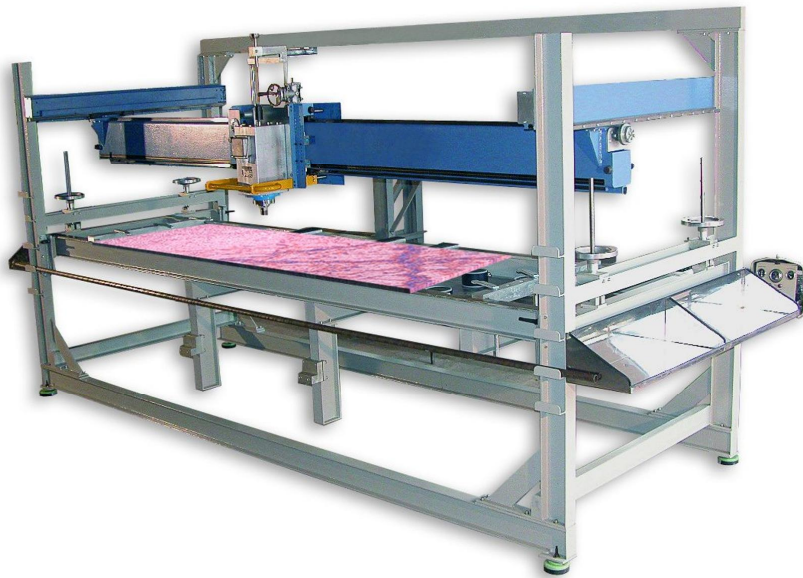


Handgeführtes Bearbeitungszentrum KTM 601



Von Hand geführte, kartesisch in drei Achsen arbeitende Kompaktmaschine mit integriertem Bearbeitungstisch.

Das Haupteinsatzgebiet der Maschine ist die Bearbeitung von Tranchen bzw. Platten bis zu einer Stärke von 60 mm für folgende Bearbeitungen:

- Ausfräsen von Becken und Kochfeldern
- Bohren von Löchern bis zu 150 mm Durchmesser
- Fräsen und Schleifen von Tropfflächen und Duschtassen
- Anbringen von Profilkanten und geraden Kanten.
- Über der Maschine angebrachte Schablonen (Abtastung über Stufenrolle)

Produktbeschreibung

Werkstückgröße ca. (abhängig vom Werkzeugdurchmesser)

3.000 x 1.000 x 60 mm

Verfahrbereich der Achsen

Längsverstellung: 1.200 mm

Seitenverstellung: 3.100 mm

Höhenverstellung Spindel: 200 mm

Höhenverstellung Tisch: 200 mm

Platzbedarf

- Breite ca. 4.850 mm inkl. seitliche Ablagen
- Tiefe ca. 2.000 mm zzgl. ca. 1.200 mm zur Bedienung vor der Maschine
- min. Raumhöhe 2.400 mm
- Gewicht ~1,5 to

Gestell

- Gestell als Schweiß-/Schraubkonstruktion
- Gestell steht auf einstellbaren Maschinenfüßen
- Ablagemöglichkeit für Werkzeuge an den Stirnseiten des Gestells
- Höhenverstellbare Spritzschutzpläne an der Bedienseite
- Spritzschutzvorhang hinten und seitlich

Burkhardt GmbH
Rathenaustraße 47
D-95444 Bayreuth
Telefon 0921/508-0
Telefax 0921/508-170
info@burkhardt-bayreuth.de

Brücke

- Verdrehsteifes Rohrprofil
- Brückenführung (LV) durch Kugelumlaufeinheiten, mit pneumatischer Feststellbremse
- Seitenverstellungsführung (SV) durch Kugelumlaufeinheiten mit pneumatischer Feststellbremse

Höhenverstellung

- Pneumatische Höhenverstellung durch Luftzylinder mit Klemmeinheit
- Automatische Oszillation
- Oszillationshub und -position stufenlos verstellbar durch Näherungsschalter
- Bohren wahlweise mit pneumatischer Unterstützung oder manuell mittels Handrad
- Zusätzliche manuelle Höhenverstellung über Handrad.
- Supportklemmung mittels der Klemmeinheit am Pneumatikzylinders
- Höhenverstellungsführung (HV) durch Kugelumlaufeinheiten

Hauptantrieb

- Spindelmotor, frequenzgeregelt, 7,4 kW
- Drehzahleinstellung über Potentiometer, Einstellbereich 300 - 10.000 1/min.
- Werkzeugaufnahme für R $\frac{1}{2}$ " Kegel oder Flansch
- Zentrale Wasserzuführung über Drehdurchführung, Wassermenge stufenlos regulierbar
- Abnehmbare Außenwasserzuführung, Wassermenge stufenlos regulierbar

Schabloniereinrichtung

- Stabile, variable Schablonenhalterung
- In allen Richtungen frei verschiebbar und fixierbar
- Schnellwechselsystem für Schablonierrollen

Maschinensteuerung

- Oszillation pneumatisch
- Frequenzregleransteuerung über Potentiometer und Ein/Aus-Schalter
- Alle Bedienelemente am Support in Griffnähe untergebracht
- Not-Aus für Frequenzregler und Pneumatik

Energieversorgung

- Spannung: 400 V
- Luftbedarf: 6 bar
- Wasserbedarf: 4 bar

An der Maschine befinden sich an der linken hinteren Säule folgende Anschlüsse:

- CEE-Anbaustecker 3 ~ 400 V
- Schlauchanschluss für Wasser $\frac{1}{2}$ "
- Schlauchanschluss für Druckluft $\frac{1}{4}$ "

Auflagetisch

- Tisch-Höhenverstellung mittels Spindeln und Handrad. Hub 200 mm
- Hub-Drehplatte pneumatisch in Tischmitte. Längs und quer verschiebbar
- Tischneigung $\pm 3^\circ$ in Längsrichtung stufenlos einstellbar
- Zwei auf dem Tisch positionierbare Werkstückauflage mit Schnellklemmeinrichtung
- Vorrichtung zum Aufspannen von vertikal stehenden Werkstücken vor dem Tisch