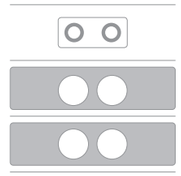
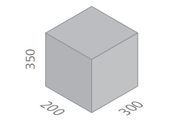
BA 222i



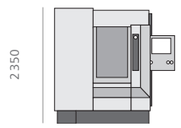
Arbeitsbereich		
X-Achse	200 mm	
Y-Achse (Wechselstellung)	350 mm (525 mm)	
Z-Achse	300 mm	
Spindelabstand	200 mm	
Werkstückaufnahme		
Schwenkträger/Gegenlager mit		
Planverzahnung: Schwenkzeit 0/180°	ca. 2,25 s	
Antriebssystem	Torque-Motor	
Drehzahlbereich A-, U-Achse	1 - 100 min^{-1}	
C- und W-Achse*	2-fach	
Arbeitsspindel	**HSK-A40**	**HSK-E40***
Drehzahlbereich / Hochlaufzeit 0 - n_{max}	1 - 25 000 min^{-1} / < 0,7 s	1 - 36 000 min^{-1} / 1,5 s
Spindellagerung ø	50 mm	50 mm
Leistung / Drehmoment (40% ED)	2 x 18 kW / 17 Nm	2 x 14 kW / 7 Nm
Vorschubantrieb		
Antriebssystem	Kugelgewindetrieb	
Eilgang X / Y / Z	70 / 70 / 70 m/min	
Achsbeschleunigung X / Y / Z	15 / 15 / 20 m/s^2	
Max. Vorschubkraft X / Y / Z	4 500 / 6 500 / 4 500 N	
Genauigkeit		
Wegmessung	Direkt, absolut	
Positionstoleranz X / Y / Z	Tp = 0,006 mm	
Werkstückmagazin		
Kapazität	Max. 24 Paletten	
Palettengröße	632 x 436 mm / Inlay 600 x 400 mm	
Werkstückabmessung	100 x 100 x 50 mm	
Positioniergeschwindigkeit	15 m/min	
Verfahrweg	864 mm	
Positionierzeit für 36 mm (Platz / Platz)	0,36 s	
Positionierzeit für 864 mm	3,8 s	
Zulässige Gesamtbeladung	400 kg	
Roboter		
Typ	LR Mate 200iD, Fa. Fanuc	
Reichweiter	717 mm	
Traglast	7 kg	
Palettenwechsel (Platz / Platz bei v_{lin} = 30 m/min)	25 s	
Gewicht / Abmessung		
Gewicht der Maschine	7 000 kg	
Transportabmessung B x H x T	1,95 m x 2,37 m x 3,60 m	
Platzbedarf der Maschine	5,3 m^2	
Energieverbrauch Roboter (wird zur Standardmaschine dazu addiert)		
Produktivbetrieb Wirkleistung	1,0 kW	
Produktivbetrieb Luftverbrauch	0,1 Nm^3/min	



DOPPELSCHWENKTRÄGER
2 ODER 4 RUNDTISCHE*



ARBEITSRAUM PRO SPINDEL





INTEGRIERTE
AUTOMATION*

*optional, **auf Anfrage, -o- Belegung mehrerer Magazinplätze. Angaben ausstattungsabhängig. Technische Daten nach Projektierung. Abweichung +/- 15% vorbehalten. Änderungen vorbehalten.