

## Auswuchtmaschine für Eisenbahnräder

### BVW-F



#### Vorteile

- Kompakte Bauweise, geringe Stellfläche.
- Manuelle oder automatisierte Beladung.
- Vollautomatischer Auswuchttablauf mit Ausgleich durch Fräsen.
- Permanente Kalibrierung.
- Optimale Werkstückbeladung durch 3-seitig nach unten öffnenden Schiebeschutz.
- Konform zu UIC 812-3 und EN 13262 Technische Lieferbedingungen für Vollräder von Triebfahrzeugen und Wagen.
- Einfache Umrüstung durch bauteilspezifische Wechselteile.

#### Einsatzbereich

- Auswuchten von scheibenförmigen Rotationskörpern mit großer Masse und Durchmesser.
- Einsatz in der Produktion bei Serien- oder Einzelfertigung von
  - Eisenbahnrädern
  - Radbrems scheiben
  - Reibringen.
- Be- und Entladung manuell durch den Werker mit Kran und Ladegeschirr oder automatisiert mit einem Ladeportal.
- Unwuchtausgleich durch Segmentfräsen am Werkstückumfang mit Profilfräser.

#### Beschreibung

- Die Werkstücke werden spielfrei mit einem Keilstangenfutter auf der Messspindel gespannt.
- Zum Ausgleich der Unwucht wird das Bauteil durch drei Zentrierspanner mit Niederhalterfunktion am Außendurchmesser gespannt.
- Die Massenkorrektur erfolgt nach Kundenvorschrift durch Segmentfräsen oder gemäß UIC 812-3 und EN 13262 Normen mit einem Profilfräser.
- Entstehende Späne werden von einem Vakuumsauger über eine Absaugmaske abgeführt.

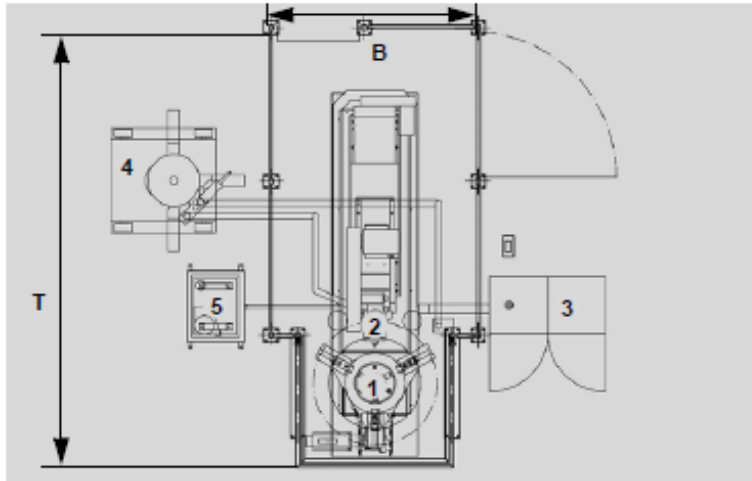


Vorderansicht



Seitenansicht

Technische Änderungen vorbehalten!



1 Unwucht messen, 2 Fräseinheit, 3 Schaltschrank, 4 Spänesauger, 5 Hydraulik      Spannblock mit Schnellwechselsystem

## Technische Daten

|                                |       | BVW32-FM1          | BVW13-FM1          |
|--------------------------------|-------|--------------------|--------------------|
| <b>Rotor</b>                   |       |                    |                    |
| Gewicht, max.                  | kg    | 200                | 1000               |
| Aussendurchmesser, min.        | mm    | 610                | 710                |
| Aussendurchmesser, max.        | mm    | 1100               | 1290               |
| <b>Maschine</b>                |       |                    |                    |
| Breite x Tiefe x Höhe          | mm    | 1550 x 4880 x 3200 | 2300 x 4670 x 3400 |
| Beladehöhe, ca.                | mm    | 1300               | 1250               |
| Auswuchtdrehzahl, ca.          | 1/min | 360                | 250                |
| Messunsicherheit <sup>1)</sup> | gm    | < 0,2              | < 0,4              |
| Bearbeitungszyklus, ca.        | min   | 3 bis 4            | 3 bis 4            |

<sup>1)</sup> gemessen mit dem Meisterstück, ohne Spannen, Lösen

## Optionen

- Anschnittkontrolle mit Werkzeugüberwachungssystem
- Ladeportal
- Markiereinheit (Nadelpräger)
- Testkörper mit Kalibriergewicht
- Protokolldrucker
- Zusatz-Software für Statistik und Produktionskontrolle

## Lieferumfang

- Stabiles Maschinengehäuse
- Messeinheit mit 3-Backen-Spannfutter
- NC Rundtisch mit Axialspannfutter
- Fräseinheit mit NC Vorschub
- Späneabsaugung mit Absaugmaske
- Schutzeinrichtung Klasse B nach ISO 7475 mit vertikal schließender Beladetür
- Schaltschrank mit Steuerung und Messgerät