

### CNC - Bearbeitungszentrum

wo: Markgräflerland  
wann: III./ 2014  
Fabrikat: BIESSE

## Eine ROVER A 5-Achsen!



#### CNC-Bearbeitungszentrum ROVER A 1643

Arbeitsbereich:

X = 4.320 mm;

Y = 1.580 mm mit allen Aggregaten

**Werkstückdurchlass: Y = 2.100 mm**

Z = 180 mm

- 5-Achs Bearbeitungseinheit und Bohreinheit, mit Vakuummodulen H=74 mm





### Bearbeitungseinheit mit 5 interpolierenden Achsen

- relativ kleine Abmessung der Spindel
  - ▶ „Freiraum“ am Werkstück, die andere am Markt erhältliche 5-Achs-Einheiten nicht erreichen können.
- flüssigkeitsgekühlt/Lebensdauerschmierung

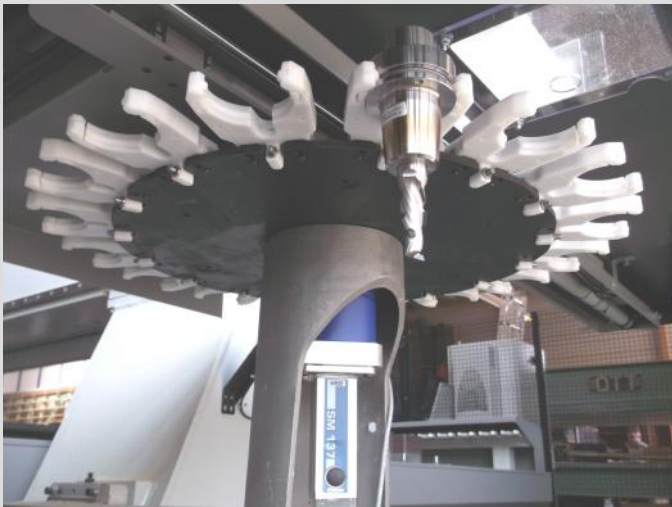
11 KW (15 PS) bei 12.000 U/Min, Einsatz S1 –  
 13 KW (17,4 PS) bei 12.000 U/Min, Einsatz S6  
 max. Drehzahl: 20.000 Upm (Keramiklager)

C-Achse: 360° **endlos** drehend

C-Achsen Umdrehungsgeschwindigkeit: 12,4 Upm  
 B-Achse als Positionsachse: +/- 100°  
 B-Achsen Umdrehungsgeschwindigkeit: 12,4 Upm

16-fach Tellerwechsler mitfahrend

12-fach Linearwechsler „Pick up“

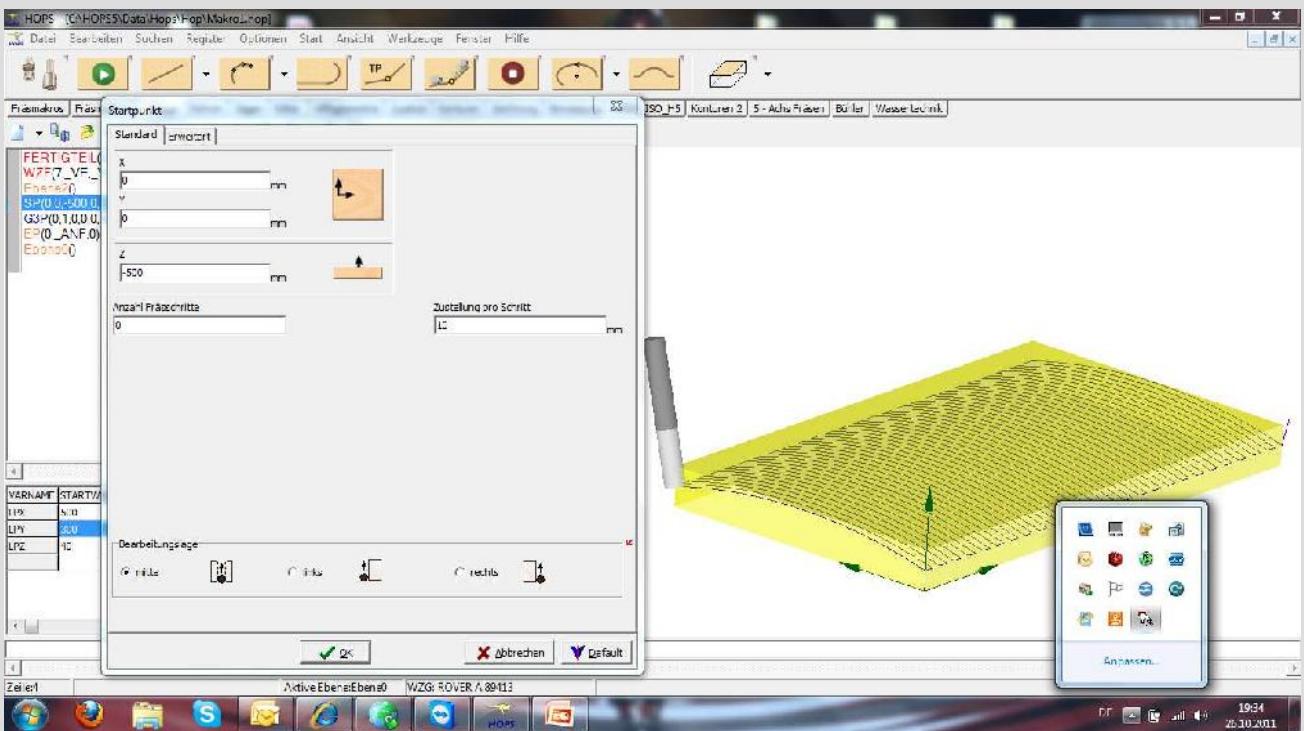


**Eigentlich nicht der Rede wert: Energieeffizienz ist selbstverständlich bei BIESSE!**

z.B. durch Umformer mit Energierückgewinnung beim Bremsen der Elektroschindel



**Einfache Programmierung mit wenigen Arbeitsschritten z.B. für eine gewölbte Fläche**



Mit NCHops – das Komplettpaket mit CAD/CAM und variabler Makrotechnik, entwickelt in Deutschland

<http://www.direkt.net/cm/k4cms/de/software/nchops/ueberblick.html>

## Das raffinierte und einzigartige Spannsystem von BIESSE

