

Mandrinadora tipo mesa

UNION WEMA GERA BFKF 110



Infelizmente la máquina ya fue vendida.

Número de	0200733
Almacén:	
Tipo de Máquina:	Mandrinadora tipo mesa
Marca:	UNION WEMA GERA
Tipo:	BFKF 110
Año:	GÜ 2018
Tipo de control:	CNC
País de Origen:	Alemania
Ubicación de Almacenamiento:	Leipzig 5
Plazo de Entrega:	a demanda
Condición de Entrega:	EXW, cargar gratis
Precio:	a solicitud



Detalles Técnicos

diámetro de husillo:	110 mm
curso eje x:	2090 mm
curso eje y:	1245 mm
curso eje z:	875 mm
eje - w:	Bohrspindel /drill spindle 0-635 mm
eje B (mesa):	360° mit 0,02° Teilg. mm
control:	Heidenhain TNC 320
cono portaherramientas:	ISO 50
superficie de sujeción de mesa:	1250 x 1600 mm
peso sobre la mesa:	8,0 (8000kp) t
número de revoluciones por minuto del husillo de taladrar::	5...2000 U/min
avance continuó :	siehe Anlagen Text
eléctrico - tensión/frecuencia:	380/50 V/Hz
potencia total requerida:	90 kW
Peso de la Máquina aprox.:	23 t
avance de línea:	

Informaciones Adicionales

La Mandrinadora tipo mesa esta revisada!
Opcional con cambiador de palets
Avance y / z ejes sin pasos con 1 - 9999 mm / min; paso con 1 - 9000mm / min
Ajuste rápido: eje x / y / z / w: ... 10 000 mm / min
Husillo principal: portaherramientas con cono empinado SK 50

Trabajo Realizado:
- Renovación de las guías de los ejes x / z, incluidas las nuevas rodamientos de rodillos

Mandrinadora tipo mesa

UNION WEMA GERA BFKF 110



- Tornillos de bola limpiados, ensayados y reengrasados
- Pies de máquina mecanizados y pintados.
- Renovación de los armarios de control y el cableado de la máquina.
- Renovación de controles y unidades (Heidenhain TNC320)
- Nueva unidad hidráulica instalada
- Los cilindros de cambio y equilibrado han sido regenerados (desmontados, limpiados, sellados, revisados).
- Renovación del acumulador y tuberías para el cilindro de equilibrado
- Renovación de filtros hidráulicos.
- Bloque de cierre de seguridad para almacenamiento de burbujas instalado
- Renovación de la sujeción hidráulica (pastillas de freno y mangueras hidráulicas) del eje B
- Reequipamiento de una unidad neumática para los sistemas de medición de distancia (Previene la contaminación del sensores)
- Cambio de todas las mangueras hidráulicas según DIN 20 066
- nuevos sistemas de medición de posición para los ejes X, Z, Y, B y W
- La máquina fue pintada nuevamente.
- Reemplace los strippers por la tapa de la guía
- Las cubiertas de las guías fueron reprocesado
- diagrama de circuito eléctrico y plan hidráulico

Trabajo Planificado:

- Programación de los parámetros del cabezal
- Programación del control
- Ajuste de posiciones finales