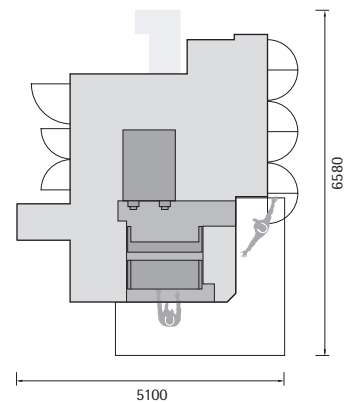
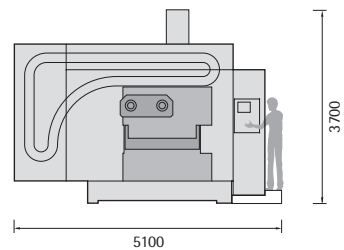
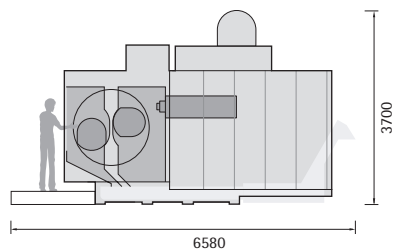


# Technische Daten. BA 600

BA 600-2 / BA 600-2G



**Arbeitsbereich**

|  |                      |
|--|----------------------|
| X-Achse                                      | 600 mm               |
| Y-Achse (Wechselstellung)                    | 600 mm (975 mm)      |
| Z-Achse                                      | 500 mm               |
| Spindelabstand                               | 600 mm               |
| Schwenkträger/Gegenlager mit Planverzahnung: |                      |
| Schwenkzeit 0/180°                           | ca. 6 s              |
| 2 NC-Rundtische mit Gegenlager               |                      |
| hydr. geklemmt, Planscheibendrehzahl         | 25 min <sup>-1</sup> |

**Arbeitspindel**

|                   |                                   |
|-------------------|-----------------------------------|
| Werkzeugaufnahme  | Hohlschaft DIN 69893 – HSK – A100 |
| Spindellagerung ø | 100 mm                            |

**Antriebsleistung**

|                             |                                   |
|-----------------------------|-----------------------------------|
| <b>S6/40% ED (Standard)</b> |                                   |
| Leistung                    | 2 x 38 kW/1.000 min <sup>-1</sup> |
| Max. Drehmoment             | 2 x 363 Nm                        |
| Drehzahlbereich             | 1 – 10.000 min <sup>-1</sup>      |

**Antriebsleistung**

|                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>S6/40% ED (Option)</b> |  |
| Leistung                  |  |
| Max. Drehmoment           |  |
| Drehzahlbereich           |  |

**Vorschubgeschwindigkeit**

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| X, Y, Z                  | 1 – 45.000 mm/min |
| Max. Vorschubkraft X, Y, | 15.000 N          |
| Max. Vorschubkraft Z     | 15.000 N          |

**Werkzeugmagazin**

|                      |                                   |
|----------------------|-----------------------------------|
| Kapazität            | 2 x 40 (2 x 50*)                  |
| Max. Werkzeug ø      | 100 mm/250 mm (Nachbarplatz frei) |
| Max. Werkzeuglänge   | 420 mm                            |
| Max. Werkzeuggewicht | 20 kg                             |

**Werkzeugwechsel**

|                   |           |
|-------------------|-----------|
| Span-zu-Span-Zeit | ca. 4,9 s |
|-------------------|-----------|

**Genauigkeit (nach VDI/DGQ 3441)**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Positionstoleranz | Tp = 0,010 mm |
|-------------------|---------------|

**Anschlussleistungen**

|                               |                                     |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| Betriebsspannung              | 3 x 400 Volt, 50 Hz, TN-S/TN-C Netz |
| Gesamtanschlussleistung       | ca. 120 KVA                         |
| Durchschnittlicher Luftbedarf | 1,2 Nm <sup>3</sup> /min (6 bar)    |

**CNC-Steuerung**

|               |                 |
|---------------|-----------------|
| Bosch-Rexroth | Indramat MTC    |
| GE Fanuc      | 16i             |
| Siemens       | SINUMERIK 840 D |

**Gewicht**

|                            |               |
|----------------------------|---------------|
| Maschine mit Schaltschrank | ca. 20.000 kg |
|----------------------------|---------------|

**Abmessungen**

|  |  |
|--|--|
| Aufstellabmessung ohne Papierbandfilter (B x H x T)  | ca. 5,1 x 3,8 x 6,6 m  |
| Aufstellabmessung mit Papierbandfilter (B x H x T)   | ca. 5,1 x 3,8 x 8,7 m  |
| Transportabmessung (Maschine ohne Zubehör B x H x T) | 3,4 x 3,3 x 3,8 m (Maschinenteil 1)<br>4,2 x 3,0 x 2,4 m (Maschinenteil 2) |

(\*) = optional

BA 600-2

|  |  |
|--|--|
| X-Achse  | 600 mm   |
| Y-Achse (Wechselstellung)                            | 600 mm (975 mm)  |
| Z-Achse  | 500 mm   |
| Spindelabstand                                       | 600 mm   |
| Schwenkträger/Gegenlager mit Planverzahnung:         |  |
| Schwenkzeit 0/180°                                   | ca. 6 s  |
| 2 NC-Rundtische mit Gegenlager                       |  |
| hydr. geklemmt, Planscheibendrehzahl                 | 25 min <sup>-1</sup>   |
| <b>Arbeitspindel</b>                                 |  |
| Werkzeugaufnahme                                     | Hohlschaft DIN 69893 – HSK – A100  |
| Spindellagerung ø                                    | 100 mm   |
| <b>Antriebsleistung</b>                              |  |
| <b>S6/40% ED (Standard)</b>                          |  |
| Leistung   | 2 x 38 kW/1.000 min <sup>-1</sup>  |
| Max. Drehmoment                                      | 2 x 363 Nm   |
| Drehzahlbereich                                      | 1 – 10.000 min <sup>-1</sup>   |
| <b>Antriebsleistung</b>                              |  |
| <b>S6/40% ED (Option)</b>                            |  |
| Leistung   |  |
| Max. Drehmoment                                      |  |
| Drehzahlbereich                                      |  |
| <b>Vorschubgeschwindigkeit</b>                       |  |
| X, Y, Z  | 1 – 45.000 mm/min  |
| Max. Vorschubkraft X, Y,                             | 15.000 N   |
| Max. Vorschubkraft Z                                 | 15.000 N   |
| <b>Werkzeugmagazin</b>                               |  |
| Kapazität  | 2 x 40 (2 x 50*)   |
| Max. Werkzeug ø                                      | 100 mm/250 mm (Nachbarplatz frei)  |
| Max. Werkzeuglänge                                   | 420 mm   |
| Max. Werkzeuggewicht                                 | 20 kg  |
| <b>Werkzeugwechsel</b>                               |  |
| Span-zu-Span-Zeit                                    | ca. 4,9 s  |
| <b>Genauigkeit (nach VDI/DGQ 3441)</b>               |  |
| Positionstoleranz                                    | Tp = 0,010 mm  |
| <b>Anschlussleistungen</b>                           |  |
| Betriebsspannung                                     | 3 x 400 Volt, 50 Hz, TN-S/TN-C Netz  |
| Gesamtanschlussleistung                              | ca. 120 KVA  |
| Durchschnittlicher Luftbedarf                        | 1,2 Nm <sup>3</sup> /min (6 bar)   |
| <b>CNC-Steuerung</b>                                 |  |
| Bosch-Rexroth  | Indramat MTC   |
| GE Fanuc   | 16i  |
| Siemens  | SINUMERIK 840 D  |
| <b>Gewicht</b>                                       |  |
| Maschine mit Schaltschrank                           | ca. 20.000 kg  |
| <b>Abmessungen</b>                                   |  |
| Aufstellabmessung ohne Papierbandfilter (B x H x T)  | ca. 5,1 x 3,8 x 6,6 m  |
| Aufstellabmessung mit Papierbandfilter (B x H x T)   | ca. 5,1 x 3,8 x 8,7 m  |
| Transportabmessung (Maschine ohne Zubehör B x H x T) | 3,4 x 3,3 x 3,8 m (Maschinenteil 1)<br>4,2 x 3,0 x 2,4 m (Maschinenteil 2) |

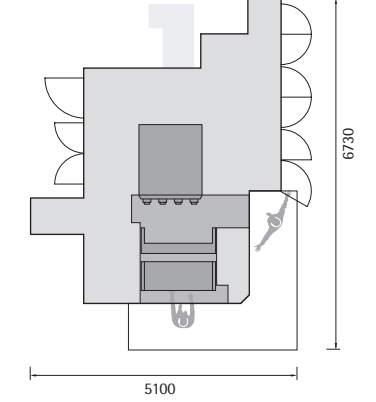
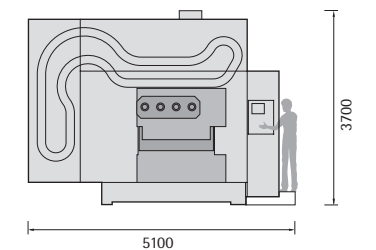
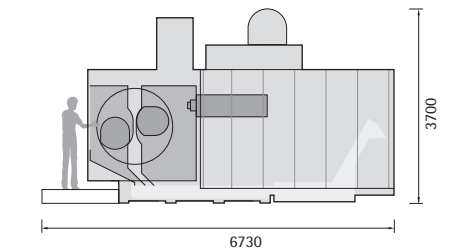
BA 600-2G

|  |  |
|--|--|
| X-Achse  | 600 mm   |
| Y-Achse (Wechselstellung)                            | 550 mm (975 mm)  |
| Z-Achse  | 360 mm   |
| Spindelabstand                                       | 600 mm   |
| Schwenkträger/Gegenlager mit Planverzahnung:         |  |
| Schwenkzeit 0/180°                                   | ca. 6 s  |
| 2 NC-Rundtische mit Gegenlager                       |  |
| hydr. geklemmt, Planscheibendrehzahl                 | 25 min <sup>-1</sup>   |
| <b>Arbeitspindel</b>                                 |  |
| Werkzeugaufnahme                                     | Hohlschaft DIN 69893 – HSK – A100  |
| Spindellagerung ø                                    | 100 mm   |
| <b>Antriebsleistung</b>                              |  |
| <b>S6/40% ED (Standard)</b>                          |  |
| Leistung   | 2 x 31 kW/375 min <sup>-1</sup>  |
| Max. Drehmoment                                      | 2 x 780 Nm   |
| Drehzahlbereich                                      | 1 – 5.000 min <sup>-1</sup>  |
| <b>Antriebsleistung</b>                              |  |
| <b>S6/40% ED (Option)</b>                            |  |
| Leistung   |  |
| Max. Drehmoment                                      |  |
| Drehzahlbereich                                      |  |
| <b>Vorschubgeschwindigkeit</b>                       |  |
| X, Y, Z  | 1 – 45.000 mm/min  |
| Max. Vorschubkraft X, Y,                             | 15.000 N   |
| Max. Vorschubkraft Z                                 | 15.000 N   |
| <b>Werkzeugmagazin</b>                               |  |
| Kapazität  | 2 x 40 (2 x 25*)   |
| Max. Werkzeug ø                                      | 100 mm/340 mm (Nachbarplatz frei)  |
| Max. Werkzeuglänge                                   | 300 mm   |
| Max. Werkzeuggewicht                                 | 25 kg  |
| <b>Werkzeugwechsel</b>                               |  |
| Span-zu-Span-Zeit                                    | ca. 4,9 s  |
| <b>Genauigkeit (nach VDI/DGQ 3441)</b>               |  |
| Positionstoleranz                                    | Tp = 0,010 mm  |
| <b>Anschlussleistungen</b>                           |  |
| Betriebsspannung                                     | 3 x 400 Volt, 50 Hz, TN-S/TN-C Netz  |
| Gesamtanschlussleistung                              | ca. 110 KVA  |
| Durchschnittlicher Luftbedarf                        | 1,2 Nm <sup>3</sup> /min (6 bar)   |
| <b>CNC-Steuerung</b>                                 |  |
| Bosch-Rexroth  |  |
| GE Fanuc   |  |
| Siemens  | SINUMERIK 840 D  |
| <b>Gewicht</b>                                       |  |
| Maschine mit Schaltschrank                           | ca. 20.000 kg  |
| <b>Abmessungen</b>                                   |  |
| Aufstellabmessung ohne Papierbandfilter (B x H x T)  | ca. 5,1 x 3,8 x 6,6 m  |
| Aufstellabmessung mit Papierbandfilter (B x H x T)   | ca. 5,1 x 3,8 x 8,7 m  |
| Transportabmessung (Maschine ohne Zubehör B x H x T) | 3,4 x 3,3 x 3,8 m (Maschinenteil 1)<br>4,2 x 3,5 x 2,4 m (Maschinenteil 2) |

BA 600-4

|  |  |
|--|--|
| X-Achse  | 300 mm   |
| Y-Achse (Wechselstellung)                            | 600 mm (975 mm)  |
| Z-Achse  | 500 mm   |
| Spindelabstand                                       | 300 mm   |
| Schwenkträger/Gegenlager mit Planverzahnung:         |  |
| Schwenkzeit 0/180°                                   | ca. 6 s  |
| 2 NC-Rundtische mit Gegenlager                       |  |
| hydr. geklemmt, Planscheibendrehzahl                 | 25 min <sup>-1</sup>   |
| <b>Arbeitspindel</b>                                 |  |
| Werkzeugaufnahme                                     | Hohlschaft DIN 69893 – HSK – A63   |
| Spindellagerung ø                                    | 80 mm  |
| <b>Antriebsleistung</b>                              |  |
| <b>S6/40% ED (Standard)</b>                          |  |
| Leistung   | 4 x 25 kW/2.800 min <sup>-1</sup>  |
| Max. Drehmoment                                      | 4 x 85 Nm  |
| Drehzahlbereich                                      | 1 – 12.500 min <sup>-1</sup> (1 – 17.500 min <sup>-1</sup> *)              |
| <b>Antriebsleistung</b>                              |  |
| <b>S6/40% ED (Option)</b>                            |  |
| Leistung   | 4 x 35 kW/2.800 min <sup>-1</sup>  |
| Max. Drehmoment                                      | 4 x 120 Nm (2 x 200 Nm, S6/25 % ED*)                                       |
| Drehzahlbereich                                      | 1 – 12.500 min <sup>-1</sup> (1 – 10.000 min <sup>-1</sup> *)              |
| <b>Vorschubgeschwindigkeit</b>                       |  |
| X, Y, Z  | 1 – 45.000 mm/min  |
| Max. Vorschubkraft X, Y,                             | 15.000 N   |
| Max. Vorschubkraft Z                                 | 20.000 N   |
| <b>Werkzeugmagazin</b>                               |  |
| Kapazität  | 4 x 30   |
| Max. Werkzeug ø                                      | 80 mm/160 mm (Nachbarplatz frei)   |
| Max. Werkzeuglänge                                   | 350 mm   |
| Max. Werkzeuggewicht                                 | 10 kg  |
| <b>Werkzeugwechsel</b>                               |  |
| Span-zu-Span-Zeit                                    | ca. 5,1 s  |
| <b>Genauigkeit (nach VDI/DGQ 3441)</b>               |  |
| Positionstoleranz                                    | Tp = 0,010 mm  |
| <b>Anschlussleistungen</b>                           |  |
| Betriebsspannung                                     | 3 x 400 Volt, 50 Hz, TN-S/TN-C Netz  |
| Gesamtanschlussleistung                              | ca. 150 KVA  |
| Durchschnittlicher Luftbedarf                        | 1,2 Nm <sup>3</sup> /min (6 bar)   |
| <b>CNC-Steuerung</b>                                 |  |
| Bosch-Rexroth  |  |
| GE Fanuc   | 30i  |
| Siemens  | SINUMERIK 840 D  |
| <b>Gewicht</b>                                       |  |
| Maschine mit Schaltschrank                           | ca. 20.000 kg  |
| <b>Abmessungen</b>                                   |  |
| Aufstellabmessung ohne Papierbandfilter (B x H x T)  | ca. 5,1 x 3,8 x 6,7 m  |
| Aufstellabmessung mit Papierbandfilter (B x H x T)   | ca. 5,1 x 3,8 x 8,7 m  |
| Transportabmessung (Maschine ohne Zubehör B x H x T) | 4,1 x 3,4 x 3,8 m (Maschinenteil 1)<br>4,6 x 3,4 x 2,3 m (Maschinenteil 2) |

BA 600-4



Angaben ausstattungsabhängig – für Bosch- Rexroth und GE Fanuc auf Anfrage. Änderungen vorbehalten.