

CEMB HSB-D Balancing Machine

Stock-No. / Lager Nr.:	1020-16197
Make / Hersteller:	CEMB
Model / Modell:	HSB-D
New in / Baujahr:	2008
Control / Steuerung:	CNC
Location / Lagerort:	from storage / ab Lager Monheim am Rhein
Origin / Herkunft:	Germany / Deutschland
Term of delivery / Lieferzeit:	immediatly / sofort
Quotation / Frachtbasis:	ex stock - free loaded to Truck/Containe / frei verladen LKW/Container

CEMB HSB-D Balancing Machine

Technical Details/Technische Details / Additional/Zubehör / Accessoires/Zusatz:

Text	Dimension/Wert	Unit/Einheit
Workpiece weight / Werkstückgewicht	4	kg
Workpiece length / Werkstücklänge	200	mm
Dia. on complete length / Durchmesser auf gesamte Länge	200	mm
Control / Steuerung	Siemens 840 D sl	
X/Y/Z	120 x 120 x 300	mm
Diameter of hob / Fräserdurchmesser	3,5 oder 4	mm
Milling drive / Fräsantrieb	0,75	kW
Hob turning Speeds / Fräserdrehzahlen	8000	U/min
Air pressure – required / Luftdruck – erforderlich	7	bar
Connected Load / Anschlusswert	15	kW
Electrics – Voltage/Frequency / Elektrische Ausführung – Spannung/Frequenz	400/50	V/Hz
Connected Load / Anschlusswert	12	kVA
Weight / Gewicht	3,5	t

CEMB HSB-D Balancing Machine

Description:

Field of application - Automatic balancing machine for measuring and for reducing vibrations on turbocompressor assemblies. A specific software allows to perform a vibration analysis as it is generated at different rotation speeds and to define then the optimum balancing condition for each single component. An automatic correction cycle by milling, reduces the measured unbalance in a fast and accurate way. The machine cycle is fully automatic and the built-in angular position sensor does not require any preventive reference mark to be made on the part to be balanced. – Control Siemens 840D sl

2 Machines available

Beschreibung:

Einsatzgebiet - Automatische Auswuchtmaschine zum Messen und zur Reduzierung von Vibrationen an Turbokompressoren. Ein mit Druckkontrolle arbeitendes Luftantriebssystem ermöglicht Drehgeschwindigkeiten beim Werkstück bis 180.000 U/min. Eine spezifische Software erlaubt es, eine Schwingungsanalyse durchzuführen, wie sie bei unterschiedlichen Drehzahlen erzeugt wird, und um dann die optimale Ausgleichsbedingung für jede einzelne Komponente zu definieren. Ein automatischer Korrekturzyklus sorgt per Fräsvorgang für eine schnelle und präzise Verringerung der gemessenen Unwucht. Der Maschinenzyklus ist vollautomatisch und der eingebaute Winkelpositionssensor erfordert keine vorbeugende Referenzmarke auf dem zu balancierenden Teil. - Steuerung Siemens 840D sl mit Siemens Sinamics S 120

2 Maschinen verfügbar



