

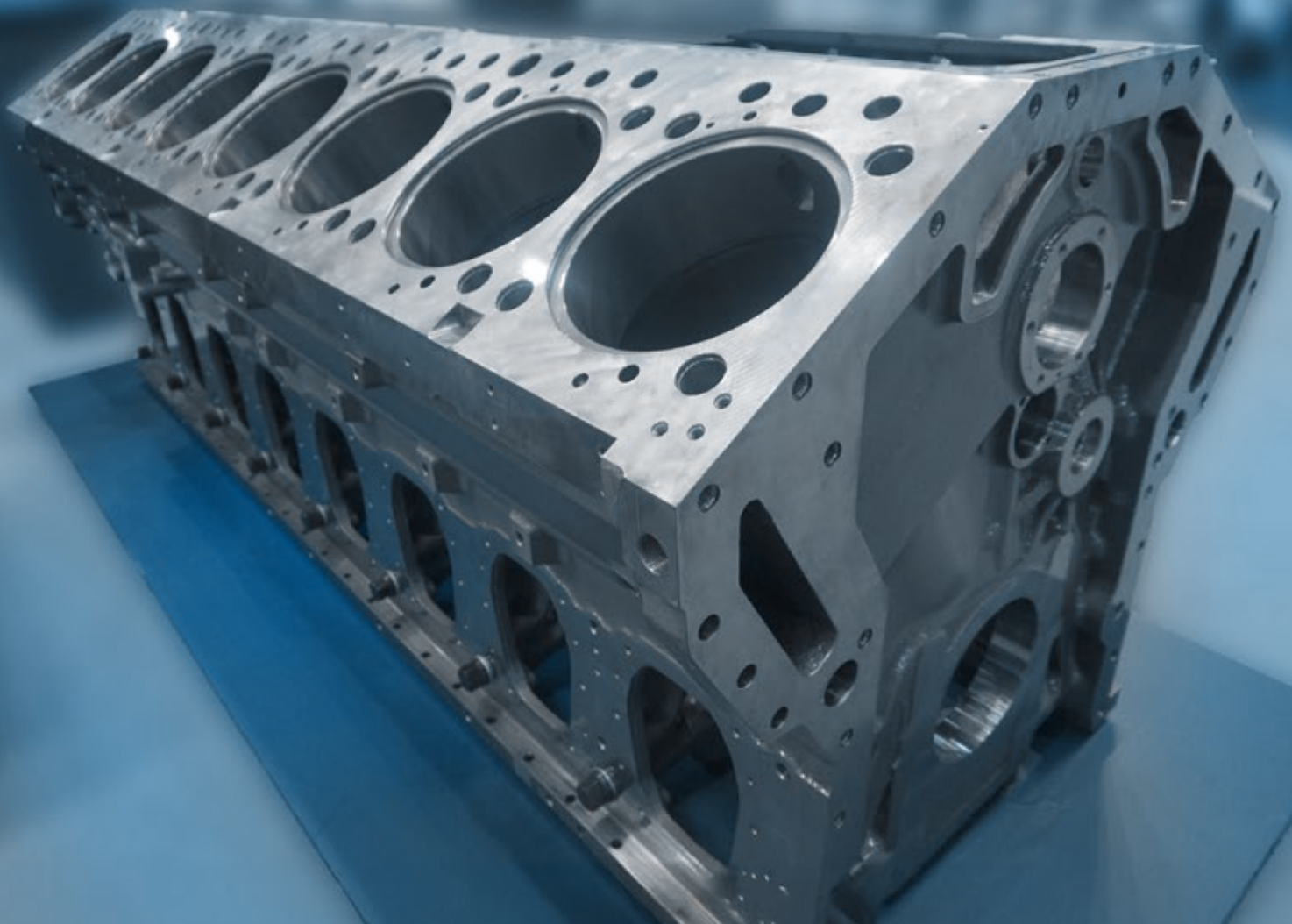
COMPETENCE



2025

WENN KURBELGEHÄUSE, DANN BURKHARDT+WEBER.

LEISTUNGSSTARKE KURBELGEHÄUSE FÜR MAXIMALE MOTORLEISTUNG.



Bearbeitungszentren von L bis XXL – Unsere Expertise geht von Aerospace bis zu Zahnrädern, aber eine Kernkompetenz ist seit jeher die Bearbeitung von Kurbelgehäusen.

ALLES AUS EINER HAND – TURNKEY-PROJEKTE FÜR IHRE GROSSMOTOREN

Unsere individuellen Fertigungssysteme vereinen Leistung und Präzision – die besten Voraussetzungen für die Herstellung von Kurbelgehäusen bis zu V20 Motoren mit einer Blocklänge von 4.000 mm. Profitieren Sie von unserer Expertise im Bereich Turnkey-Projekte und von unseren vielzähligen Referenzprojekten mit Vorrichtung-Know-how, Werkzeugauslegung und unseren erfahrenen Technologen.

Komplettbearbeitung – alles aus einer Hand.

- + Inklusive Line-Boring (Kurbelwelle / Nockenwelle).
- + Integrierte Pick-up Funktion der Bohrstange.
- + Durch die Achs-Anordnung und Auslegung einer langen Z-Achse.
- + Durch Line-Boring hohe Wiederholgenauigkeit und höchste Präzision.
- + Umfangreiche Projekterfahrung mit Turnkey-Projekten inklusive Werkzeugauslegung und Vorrichtungskonstruktion.

Automatischer Bohrstangeneinschub.

Eine oder mehrere Bohrstangen mit Längen bis 4.500 mm werden nicht aus dem Magazin eingewechselt, sondern über automatische Zuführungen von einer außen liegenden Station. Natürlich NC-gesteuert und aus eigener Herstellung.



Vorrichtungen.

Alle Vorrichtungen sind kundenspezifisch *engineered and manufactured* by BURKHARDT+WEBER. Eine enge Abstimmung zwischen Werkzeugkonstruktion, Vorrichtungskonstruktion und Programmierung sorgt für ein optimales Bearbeitungsergebnis. Eine kundenspezifisch angepasste Konstruktion gewährleistet zudem optimales Be- und Entladen des Werkstücks.

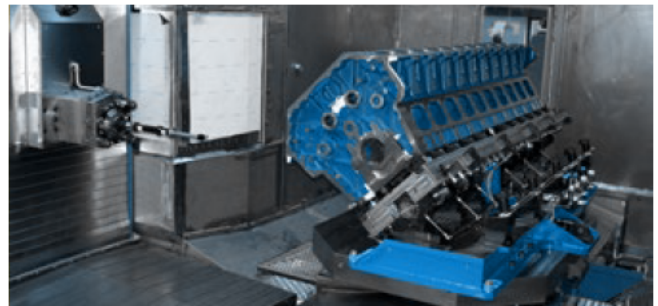
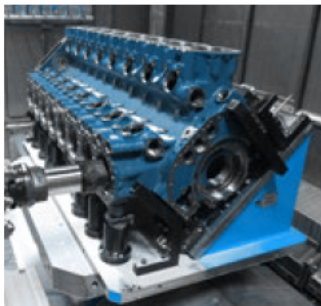
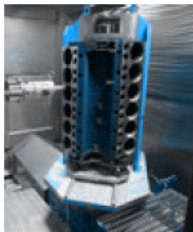
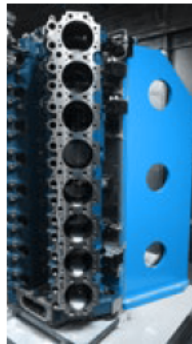
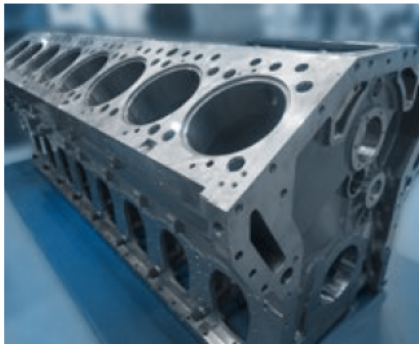
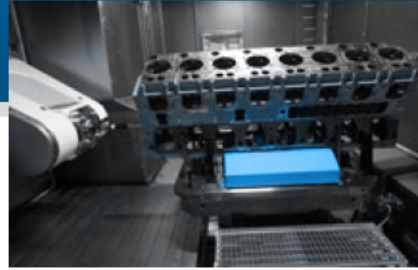
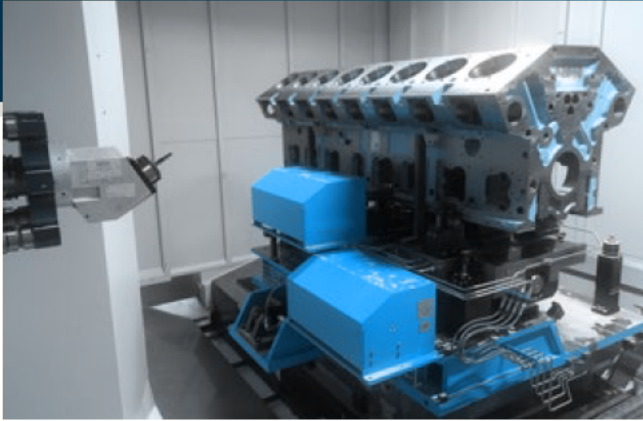
Die Vorrichtungen sind vollhydraulisch ausgestattet, wodurch manuelle Spannung und Ausrichtung entfällt. Das flexible Vorrichtungskonzept ermöglicht, dass auch mehrere Werkstücktypen mit einer Vorrichtung gespannt werden können.

Für zusätzliche Prozesssicherheit sorgt die Abfrage der Werkstückposition durch Auflagenkontrolle.

Besonders interessant ist, dass durch das Line-Boring die Vorrichtungsgenauigkeit auch ausschlaggebend für die Genauigkeit der Kurbelwellengassen ist. Ein weiteres Argument für das rundum Turnkey-Konzept aus dem Hause BW.



VIELE WEGE FÜHREN ZU IHREM KURBELGEHÄUSE



Je höher die zu bearbeitende Stückzahl, umso größer werden die Vorteile eines Bearbeitungszentrums. Und genau da kommt unsere bewährte MCX-Baureihe ins Spiel. Diese sorgt für ausgezeichnete Dynamik und kurze Nebenzeiten.

- + Rollengeführt.
- + Störkreis von 1.500 bis 3.700 mm (optional 4.800 mm).
- + Arbeitsbereich (X,Y,Z) 4.800 x 3.000 x 3.200 mm.
- + Nutzlast bis 20.000 kg.
- + Eilgänge bis zu 65 m/min.
- + Beschleunigung bis zu 5 m/s².

