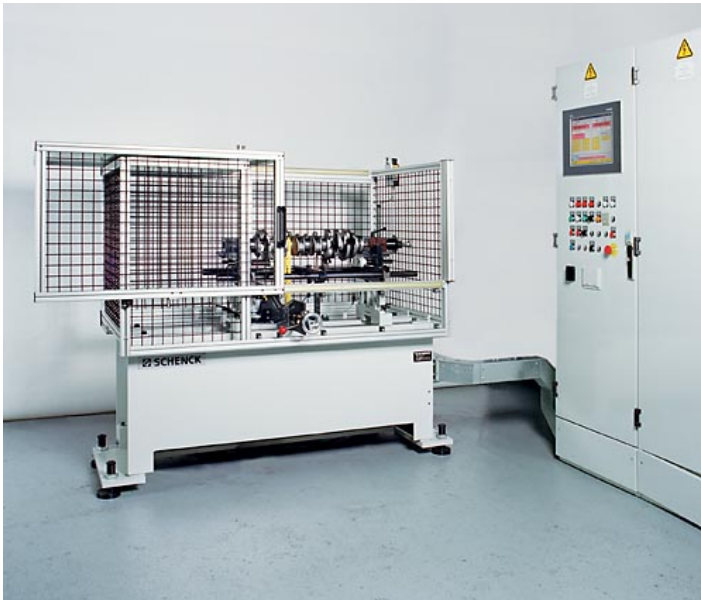


## 350 MBRK, 550 MBRK, 650 MBRK Kontrollmaschine für Kurbelwellen



- Qualitätskontrolle von Rohlingen und fertig bearbeiteten Kurbelwellen
- Manuelles Be- und Entladen
- Ausbaufähig mit einer Ausgleichseinheit

### Anwendungsbereich

Unwucht-Messmaschine für Pkw- und Lkw-Kurbelwellen unterschiedlicher Größen. Einsetzbar in der Produktion zur Kontrolle der Produktionsqualität zentrierter Kurbelwellen-Rohlinge und/oder fertiggearbeiteter Kurbelwellen und zur Bestimmung von Zentrier-Vorhalten. Transport der Werkstücke manuell oder mit entsprechendem Hebezeug.

### Besonderheiten

Maschinenkonzept durch Baukastensystem ausbaufähig. Universeller Bandantrieb oder angetriebener Käfig, daher keine Mitnehmer erforderlich. Einlagerung zwischen Spitzen oder in einem Wuchtkäfig mit großem Verstellbereich für Kurbelwellen-Rohlinge.

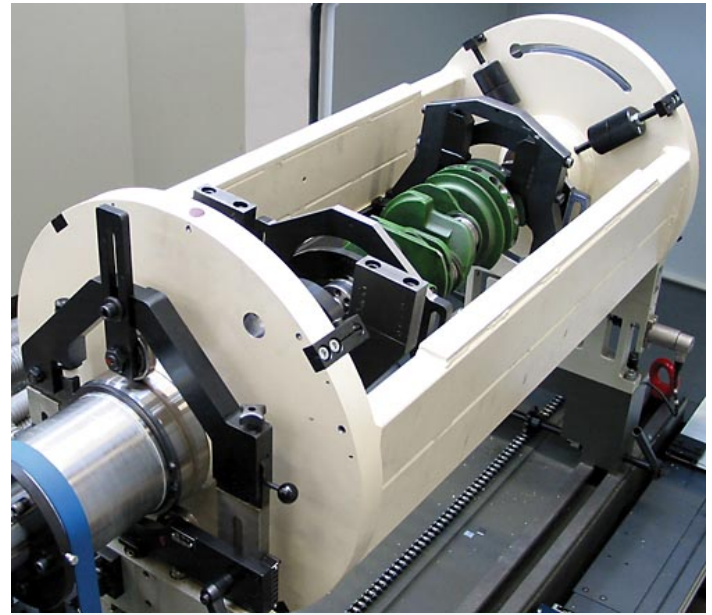
### Aufbau

Maschinen mit horizontaler Rotorachse und robuster, unterkritischer Wuchteinheit. Bandantrieb für die Kurbelwelle und Gelenkwellenantrieb für den Käfig. Einlagerung der Kurbelwelle je nach Anforderung und Aufgabe zwischen Spitzen, in einem Käfig oder in Rollenlagerung.

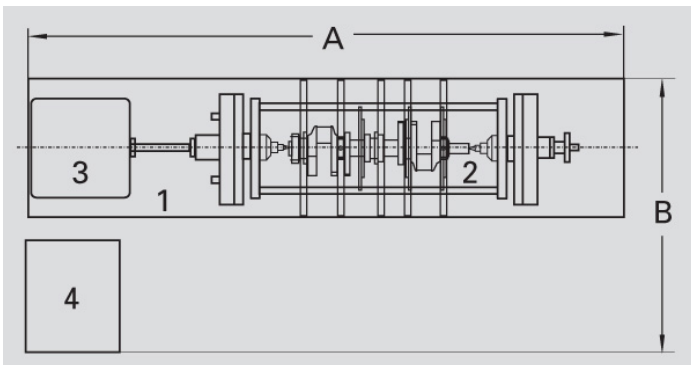
## 350 MBRK, 550 MBRK, 650 MBRK Kontrollmaschine für Kurbelwellen



Kurbelwellen-Rohling in Körnerspitzen gelagert. Geeignet für symmetrische Kurbelwellen. Bandantrieb und Winkellagenbezug durch Einmarken-Abtastung. Präzisions-Tragrollen zum direkten Einlagern von fertigbearbeiteten Kurbelwellen als Option.



Wuchtkäfige für alle Typen von Rohlingen. Praxisgerechtes Auswuchten von unsymmetrischen Kurbelwellen-Rohlingen (z.B. V-Wellen) durch Vorhaltengewichte. Exakte Winkellagenfixierung durch Ausrichtlineale.



1 Auswuchtmaschine 2 Wuchtkäfig 3 Antrieb 4 Schaltschrank und Messgerät  
Draufsicht (unverbindl. Beispiel. Abmessung und Aufstellung des Schaltschranks ist abhängig vom jeweiligen Anwendungsfall)

## 350 MBRK, 550 MBRK, 650 MBRK Kontrollmaschine für Kurbelwellen

Technical data at a glance		352 MBRK	354 MBRK	552 MBRK	554 MBRK	555 MBRK	652 MBRK	654 MBRK	655 MBRK	
Measuring unit		CAB 950	CAB 950	CAB 950	CAB 950	CAB 950	CAB 950	CAB 950	CAB 950	
Passenger-vehicle crankshafts		•	•							
Light commercial-vehicle crankshafts		•	•	•	•	•				
Heavy commercial-vehicle crankshafts				•	•	•	•	•	•	
Belt drive BU		•		•			•			
<b>Roller bearings</b>										
...Support between spindle cones		•		•			•			
...Support in a cage between spindle cones			•		•	•		•	•	
<b>Crankshafts</b>										
Weight	[kg]	7 - 75	7 - 30	20 - 150	20 - 190	20 - 190	50 - 300	50 - 250	50 - 250	
Total length	[mm]	max. 1000	310 - 610	max. 1300	430 - 790	630 - 990	max. 2000	630 - 1110	880 - 1360	
Distance between spindle cones	[mm]	-	335 - 590	-	390 - 750	590 - 970	-	580 - 1060	830 - 1340	
Outside diameter	[mm]	-	max. 190	-	max. 260	-	-	-	max. 330	
Main journal diameter, range 1	[mm]	40 - 70	45 - 80	50 - 70	60 - 110	60 - 110	80 - 100	80 - 130	80 - 130	
Main journal diameter, range 2	[mm]	70 - 90	-	70 - 115	-	-	100 - 150	-	-	
<b>Machine</b>										
Width A	[mm]	3600	3600	3800	3800	3800	4100	4100	4100	
Depth B	[mm]	1600	1600	1600	1600	1600	1600	1600	1600	
Height C	[mm]	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	
Drive power	[kW]	0,65	0,85	1,3	1,75	1,75	2,2	2,2	2,2	
Balancing speed	[min <sup>-1</sup> ]	400 - 900	550	400 - 800	490	490	390 - 740	400	400	
Measurement uncertainty	[gmm]	30	30	40 - 200	40 - 200	40 - 200	40 - 200	40 - 200	40 - 200	
<b>Cage dimensions</b>										
Clearance between bars	[mm]	-	224	-	290	290	-	360	360	
Spindle sleeve clamping distance	[mm]	-	45	-	50	50	-	60	60	
Length diff. Between cones in the cage	[mm]	-	-	-	80	80	-	100	100	
<b>Distance between cones in the cage</b>										
2 spindle cones, long	[mm]	-	380 - 500	-	440 - 640	640 - 840	-	640 - 920	890 - 1170	
1/1 spindle cone, long/short	[mm]	-	440 - 560	-	520 - 720	720 - 920	-	740 - 1020	990 - 1270	
2 spindle cones, short	[mm]	-	500 - 620	-	600 - 800	800 - 1000	-	840 - 1120	1090 - 1370	
Order No.		R0250200.01	R0250300.01	R0250500.01	R0250600.01	R0250700.01	R0250900.01	R0251000.01	R0251100.01	

## 350 MBRK, 550 MBRK, 650 MBRK Kontrollmaschine für Kurbelwellen

	Order No.	R0250202.01	-	R0250502.01	-	-	R0250902.01	-	-
1 x spindle cone, short	Order No.	-	R0250303.01	-	R0250603.01	R0250703.01	-	R0251003.01	R0251103.01
1 x spindle cone, long	Order No.	-	R0250304.01	-	R0250604.01	R0250704.01	-	R0251004.01	R0251104.01

2) Centered crankshaft castings or forgings, symmetrical (e.g. straight-four cylinder); support between spindle cones

3) Centered crankshaft castings or forgings, symmetrical or asymmetrical (e.g. V-shafts). Support between spindle cones in cage, on request with counter moment

4) Data non-binding, depending on the respective equipment

5) Acc. to DIN 1319, 95% probability, rotor dependent

6) Optional spindle cones, see options