

BARFIDE

Werkstückfänger & Spindeleinsatzrohre

KATALOG

BARFIDE

Récupérateurs de pièces & Tubes de réduction

BARFIDE plant und fertigt seit 2008 Peripheriesysteme für Werkzeugmaschinen, sowie Spindeleinsatzrohre.

Seit Mai 2021 ist BARFIDE eine Marke der ERRIC GROUPE.

BARFIDE investiert kontinuierlich, um Ihnen stets neue und innovative Produkte anbieten zu können.

Qualität und Zuverlässigkeit haben bei uns höchste Priorität.



MIT DEN PRODUKTEN VON BARFIDE KÖNNEN SIE:

- Ihre Produktivität steigern.
- die Autonomie Ihrer Produktionsanlagen verbessern.
- weniger Zeit zum Sortieren und Kontrollieren aufwenden.
- Ausschuss reduzieren.
- Ihre Werkstücke schonen.

PRÄSENTATION DES PRODUKTANGEBOTS

SCHALENSORTIERER

- SP0: Ø 125mm bis Ø 180mm
- SP1: Ø 200 mm bis Ø 350 mm
- SP1-INDEX MS16



SEITEN 4 BIS 9

SAMMELTISCH

- ATS



SEITEN 10 BIS 11

KORBFÄNGER

- SPR
- SPC
- SPC P



SEITEN 12 BIS 17

ANTI CHOC SYSTEM

- ACS XP



SEITEN 18 BIS 19

MOTOR-FÖRDERBAND

- CVB



SEITEN 20 BIS 21

SPINDELEINSATZROHRE

- Einfachspindel: RBMO
- Mehrspindel: RBMU



SEITEN 22 BIS 23

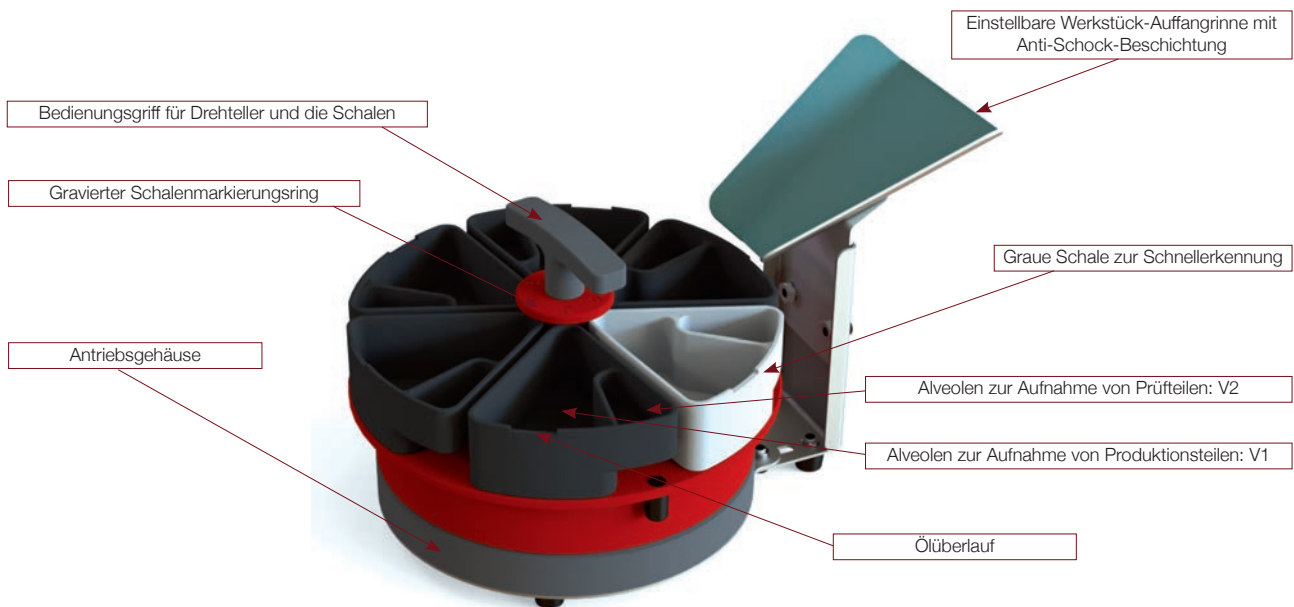
MASCHINENGEHÄUSE

- CP



SEITEN 24 BIS 25

SCHALEN-SORTIERER: SPO



EIGENES STEUERGEHÄUSE, 2 GEHÄUSETYPEN: TEMPO ODER TACTILE

Drehteller zum Auffangen der Werkstücke am Maschinenauslauf und zum Trennen der Prüfteile.

Die Auffangscheibe für die Werkstücke ist in sechs Schalen unterteilt, von denen jede eine Alveole zum Auffangen der Produktionsteile, und eine zweite kleinere Alveole zum Trennen der Prüfteile umfasst.

Da die gesamte Einheit den Kühlschmierstoffen und Spänen standhält, kann sie im Inneren von Bearbeitungsanlagen eingesetzt werden.

Der Oberteil ist je nach Größe der zu verarbeitenden Teile austauschbar.

Der Antrieb des Sortierers erfolgt elektrisch, mit 24Vdc.

Die Versorgung kann entweder direkt über die Bearbeitungsanlage, oder über einen 200Vac/24Vdc-Transformator erfolgen.

- „**TEMPO**“ besteht aus einem Ein-/Aus-Schalter, einer Verzögerung für den Produktionsabschnitt (V1) und einer Verzögerung für die Prüfteilentnahme (V2). Die Verzögerungen sind je nach Taktzeit und der gewünschten Anzahl an Teilen einzustellen.

- „**TACTILE**“ besteht aus einem Ein-/Aus-Schalter und einer berührungsempfindlichen Anzeige zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen (V1) und der Anzahl an Prüfteilen (V2). Anhand eines 24Vdc Eingangs lassen sich die Teile anhand der Informationen aus der Bearbeitungsmaschine zählen.

Jedes der beiden Gehäuse verfügt über 2 Varianten, mit einem Magneten oben oder einem Magneten hinten.

ELEKTROANSCHLUSS:

- Versorgungskabel-Kit (M12 Kabel mit 5 Polen, 5m lang).
- Interner Versorgungs-Kit (24V 2,5A Versorgung / M12 Stopfbuchse / M12 Kabel mit 5 Polen, 5m lang).
- Externer Versorgungs-Kit (Kabel mit einem 24V-Transformator).



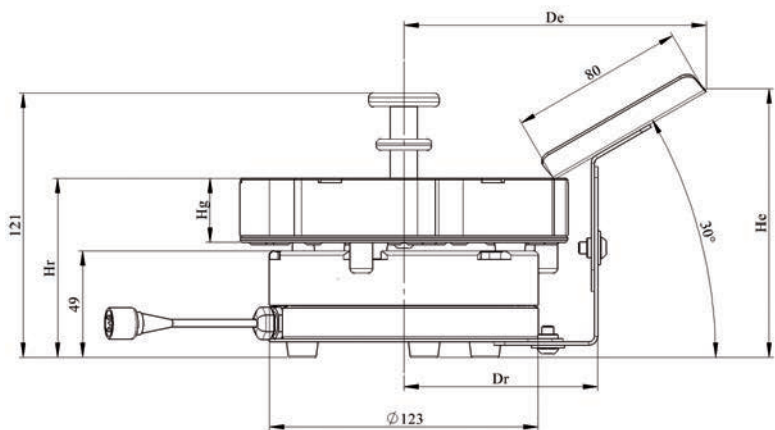
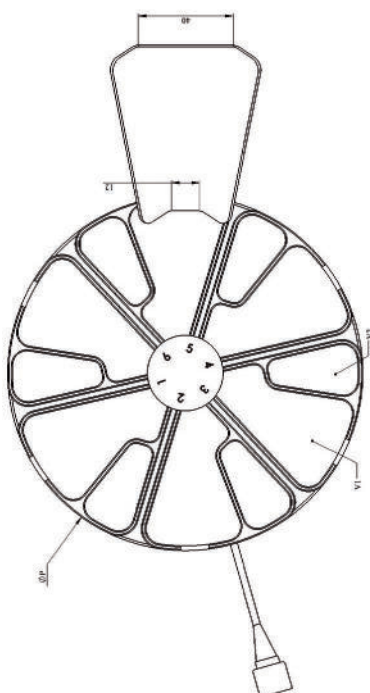


PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Antriebsblock aus rotem und grauem eloxiertem Aluminium.
- 24Vdc-Antriebsmotor.
- Drehteller mit integrierten Entnahmeschalen.
- Drei mögliche Konfigurationen: Ø125 / Ø150 / Ø180mm.
- Einstellbare Rampe.
- Höchsttakt: 3 Sekunden/Werkstück.
- 1 Schale von den 6 weist eine andere Farbe auf, wodurch der Fortschritt von SP0 auf einen Blick erkennbar ist.
- Ablage lose mit Schock-Toleranz zwischen den Werkstücken.
- Mindestabmessungen der Werkstücke = Ø1mm und 1mm lang.
- Höchstabmessungen der Werkstücke = Ø5mm und 15mm lang.

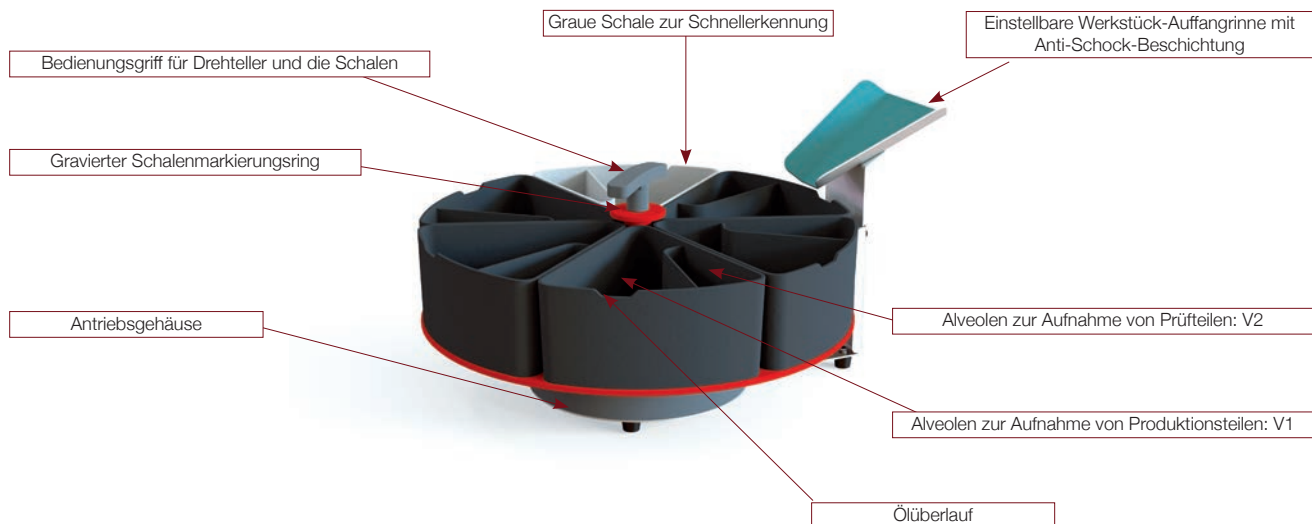


SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



ØP	Ø 125mm	Ø 150mm	Ø 180mm
Hg	30mm		40mm
Hr	85mm		95mm
He	125mm		135mm
Dr	76.5mm	89mm	104mm
De	126.5mm	139mm	154mm
V1	20cm ³	32cm ³	65cm ³
V2	3cm ³	8cm ³	15cm ³

SCHALEN-SORTIERER: SP1



EIGENES STEUERGEHÄUSE, 2 GEHÄUSETYPEN: TEMPO ODER TACTILE

Drehteller zum Auffangen der Werkstücke am Maschinenauslauf und zum Trennen der Prüfteile.

Die Auffangscheibe für die Werkstücke ist in sechs Schalen unterteilt, von denen jede eine Alveole zum Auffangen der Produktionsteile, und eine zweite kleinere Alveole zum Trennen der Prüfteile umfasst.

Da die gesamte Einheit den Kühlschmierstoffen und Spänen standhält, kann sie im Inneren der Bearbeitungsanlagen eingesetzt werden.

Der Oberteil ist je nach Größe der zu verarbeitenden Teile austauschbar.

Der Antrieb des Sortierers erfolgt elektrisch, mit 24Vdc.

Die Versorgung kann entweder direkt über die Bearbeitungsanlage, oder über einen 200Vac/24Vdc-Transformator erfolgen.

- „**TEMPO**“ besteht aus einem Ein-/Aus-Schalter, einer Verzögerung für den Produktionsabschnitt (V1) und einer Verzögerung für die Prüfteilentnahme (V2). Die Verzögerungen sind je nach Taktzeit und der gewünschten Anzahl an Teilen einzustellen.

- „**TACTILE**“ besteht aus einem Ein-/Aus-Schalter und einer berührungsempfindlichen Anzeige zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen (V1) und der Anzahl an Prüfteilen (V2). Anhand eines 24Vdc Eingangs lassen sich die Teile anhand der Informationen aus der Bearbeitungsmaschine zählen.

Jedes der beiden Gehäuse verfügt über 2 Varianten, mit einem Magneten oben oder einem Magneten hinten.

ELEKTROANSCHLUSS:

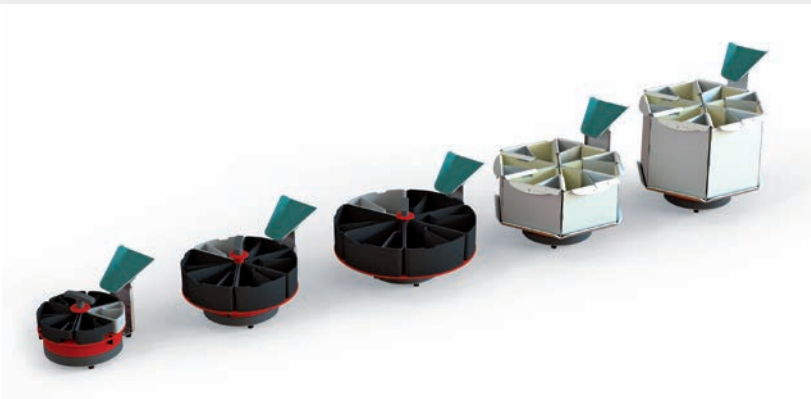
- Versorgungskabel-Kit (M12 Kabel mit 5 Polen, 5m lang).
- Interner Versorgungs-Kit (24V 2,5A Versorgung / M12 Stopfbuchse / M12 Kabel mit 5 Polen, 5m lang).
- Externer Versorgungs-Kit (Kabel mit einem 24V-Transformator).



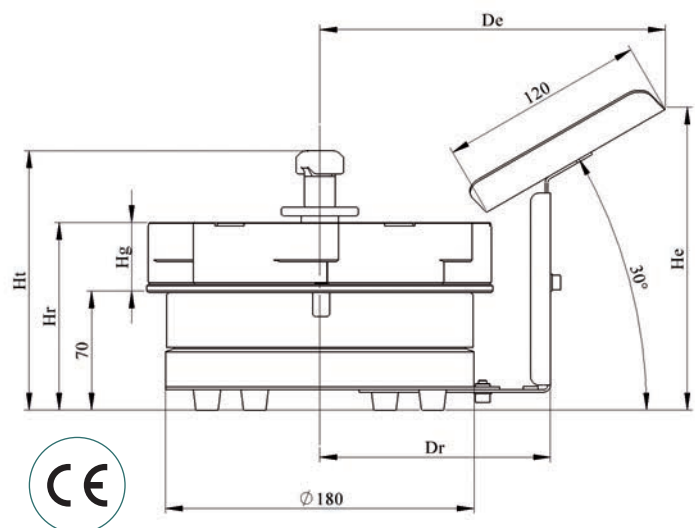
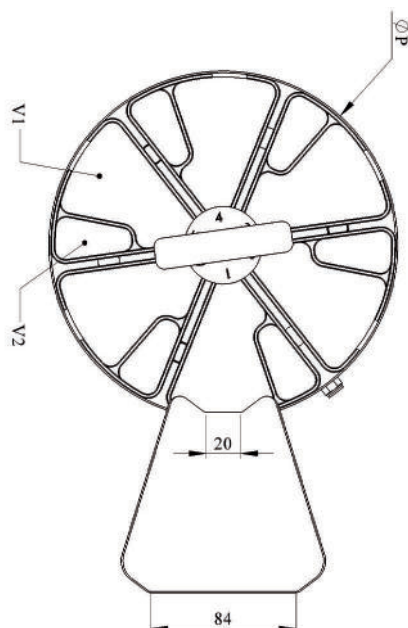


PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Antriebsblock aus rotem und grauem eloxiertem Aluminium.
 - 24Vdc-Antriebsmotor.
 - Drehteller mit integrierten Entnahmeschalen.
 - Drei mögliche Konfigurationen mit Kunststoffschalen, integrierte Prüfteilentnahme $\varnothing 200$ / $\varnothing 275$ / $\varnothing 350$ mm.
 - Zwei mögliche Konfigurationen mit Stahlschalen, getrennte Prüfteilentnahme $\varnothing 350$ H130mm und $\varnothing 350$ H210mm.
 - Einstellbare Rampe.
 - Höchsttakt: 4 Sekunden/Werkstück.
 - 1 Kunststoffschale von den 6 weist eine andere Farbe auf, wodurch der Fortschritt von SP1 auf einen Blick erkennbar ist.
-
- Ablage lose mit Schock-Toleranz zwischen den Werkstücken.
 - Mindestabmessungen der Werkstücke = $\varnothing 1$ mm und 1mm lang.
 - Höchstabmessungen der Werkstücke = $\varnothing 40$ mm und 100mm lang.

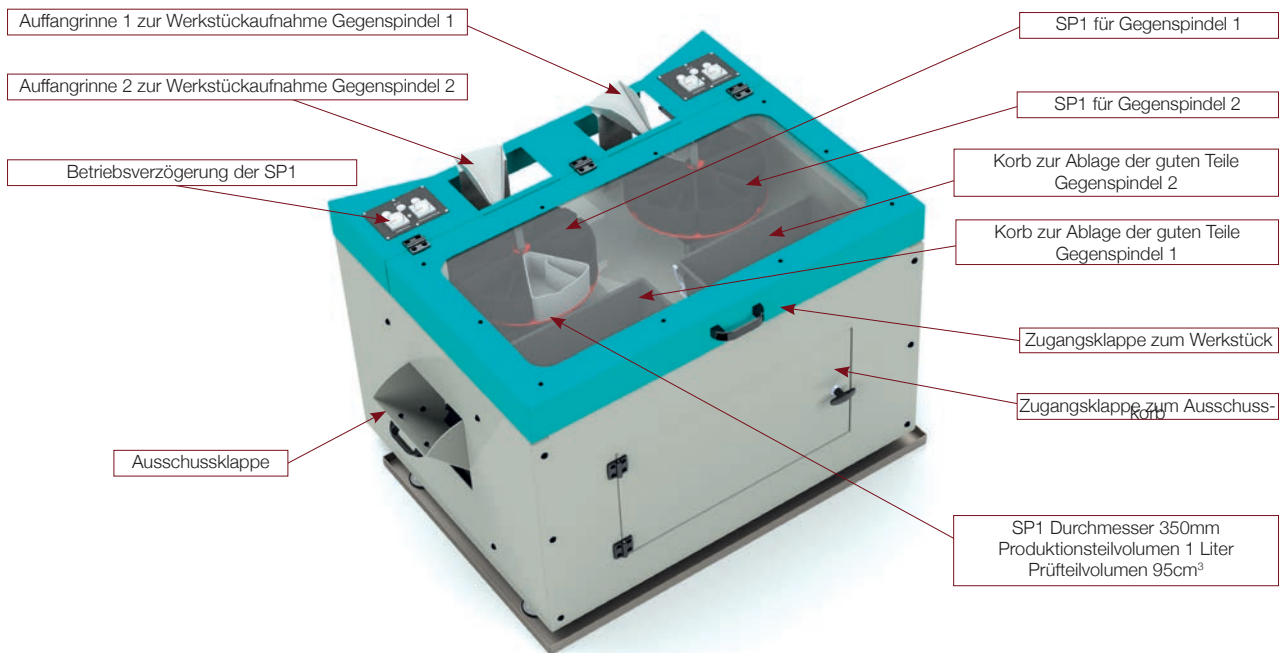


SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



ØP	Ø 200mm	Ø 275mm	Ø 350mm		
Hg	40mm	50mm	70mm	130mm	210mm
Hr	110mm	120mm	140mm	200mm	280mm
Ht	152mm	190mm		200mm	280mm
He	178mm	188mm	208mm	268mm	348mm
Dr	134.5mm	172mm	209.5mm		
De	201.5mm	239mm	276.5mm		
V1	94cm ³	251.5cm ³	595.5cm ³	1L	2L
V2	14.5cm ³	49.5cm ³	121.5cm ³	117.5cm ³	

SCHALENSORTIERER: SP1-INDEX MS16



EIGENES STEUERGEHÄUSE, 2 GEHÄUSETYPEN: TEMPO ODER TACTILE

Drehteller zum Auffangen der Werkstücke am Maschinenauslauf und zum Trennen der Prüfteile.

Die Auffangscheibe für die Werkstücke ist in sechs Schalen unterteilt, von denen jede eine Alveole zum Auffangen der Produktionsteile, und eine zweite kleinere Alveole zum Trennen der Prüfteile umfasst.

Die gesamte Einheit ist in eine aus Blech gefertigte Struktur integriert, die sich einer Mehrspindel-Drehmaschine INDEX MS16 optimal anpasst.

Der Antrieb des Sortierers erfolgt elektrisch, mit 24Vdc.

Die Versorgung kann entweder direkt über die Bearbeitungsanlage, oder über einen 200Vac/24Vdc-Transformator erfolgen.

- „**TEMPO**“ besteht aus einem Ein-/Aus-Schalter, einer Verzögerung für den Produktionsabschnitt (V1) und einer Verzögerung für die Prüfteilentnahme (V2). Die Verzögerungen sind je nach Taktzeit und der gewünschten Anzahl an Teilen einzustellen.
- „**TACTILE**“ besteht aus einem Ein-/Aus-Schalter und einer berührungsempfindlichen Anzeige zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen (V1) und der Anzahl an Prüfteilen (V2). Anhand eines 24Vdc Eingangs lassen sich die Teile anhand der Informationen aus der Bearbeitungsmaschine zählen.

Jedes der beiden Gehäuse verfügt über 2 Varianten, mit einem Magneten oben oder einem Magneten hinten.

ELEKTROANSCHLUSS:

- Versorgungskabel-Kit (M12 Kabel mit 5 Polen, 5m lang).
- Interner Versorgungs-Kit (24V 2,5A Versorgung / M12 Stopfbuchse / M12 Kabel mit 5 Polen, 5m lang).
- Externer Versorgungs-Kit (Kabel mit einem 24V-Transformator).

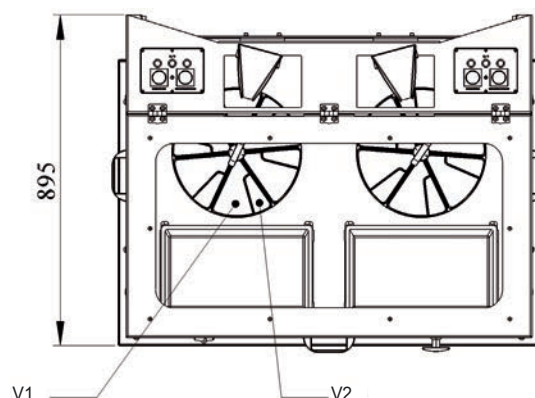
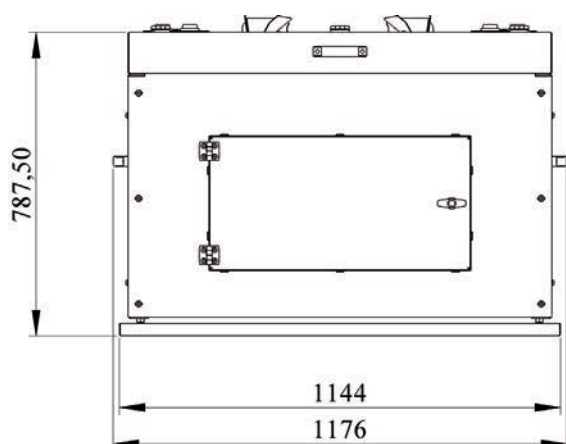




PRODUKTEIGENSCHAFTEN

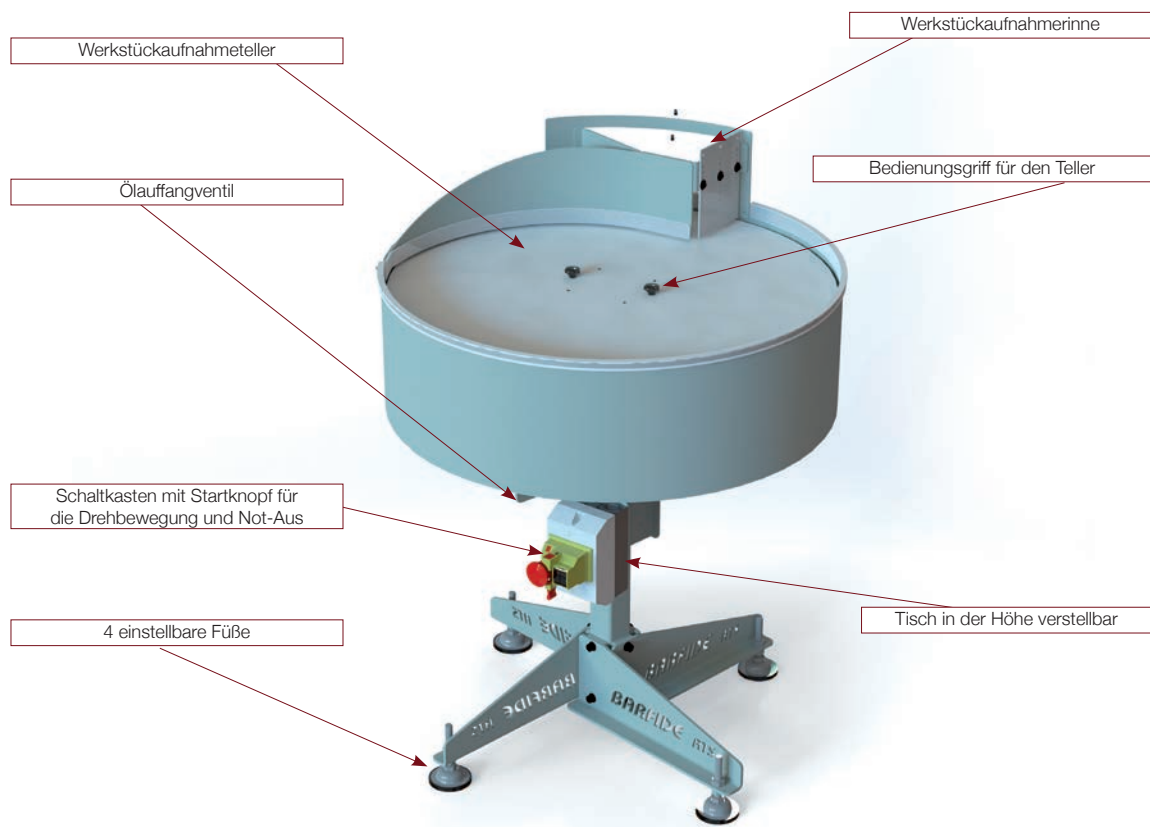
- Antriebsblock aus eloxiertem Aluminium.
 - 24Vdc-Antriebsmotor.
 - Eine mögliche Konfiguration mit Kunststoffschalen, integrierte Prüfteilentnahme Ø350mm, 70mm hoch.
 - Eine mögliche Konfiguration mit Stahlschalen, getrennte Prüfteilentnahme Ø350, 130mm hoch.
 - Um ± 9 mm einstellbare Rampe.
 - Höchsttakt: 4 Sekunden/Werkstück.
 - 1 Kunststoffschale von den 6 weist eine andere Farbe auf, wodurch der Fortschritt von SP0 auf einen Blick erkennbar ist.
 - Möglichkeit zur einfachen Entnahme des Tellers mit allen seinen Schalen, bei Kunststoffschalen, mit Entnahme jeder einzelnen Schale, bei Stahlschalen.
 - Korb (410x250x125) für gute Teile, auf Seiten des oder der SP1 verfügbar.
 - Korb (410x250x125) für Ausschussteile, mittig vor den Klappen im unteren Fach.
 - Rohr im oberen Auffangbehälter integriert.
 - Auffangbehälter mit Ausschussfach und Behälter am Boden zum manuellen Entleeren.
 - Höhenverstellbare FüÙe.
-
- Ablage lose mit Schock-Toleranz zwischen den Werkstücken.
 - Mindestabmessungen der Werkstücke = Ø1mm und 1mm lang.
 - Höchstabmessungen der Werkstücke = Ø40mm und 100mm lang.

SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



	SP (einfach, Kunststoffschale)	DP (doppelt, Kunststoffschale)	SA (einfach, Stahlschale)	DA (doppelt, Stahlschale)
V1	595.5cm ³		1L	
V2	121.5cm ³		117.5cm ³	

SAMMEL-TISCH: ATS



Mit dem Drehtisch ATS können Werkstücke am Auslauf der Bearbeitungsmaschine aufgefangen, und Schocks vermieden werden.

Dieser Drehtisch läuft mit 400VAC und dreht sich so, dass sich die Werkstücke in der Mitte ansammeln, ohne aneinanderzuschlagen.

Alle mit den Werkstücken in Kontakt befindlichen Oberflächen und der Teller selbst sind mit einem stoßabsorbierenden Material überzogen.

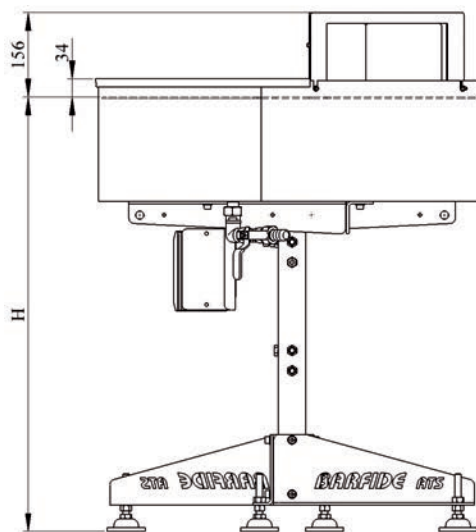
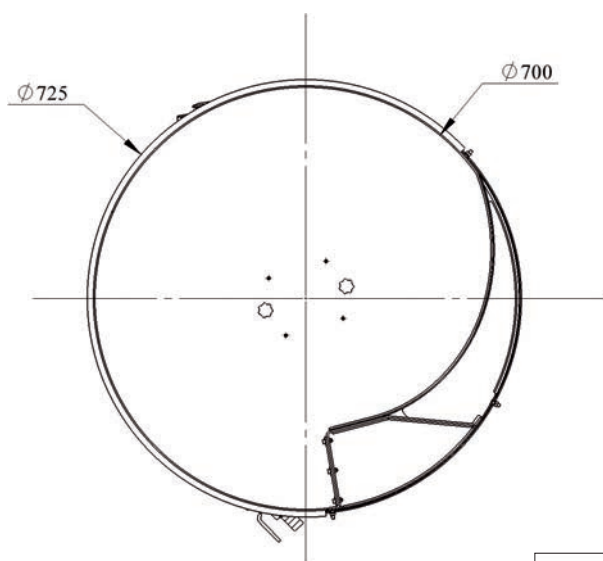
Öl wird an der Peripherie des Tellers abgeführt und auf dem Tisch aufgefangen, welcher über ein Vierteldrehungsventil entleert werden kann.



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Der Drehteller Ø700mm ist mit einem stoßabsorbierenden Material (Chavand 80SHA, 3mm stark) überzogen.
- Die Höhe des Drehtellers variiert zwischen 600mm und 800mm oder 800mm und 1000mm.
- Höhenverstellung: Die Rohre sind alle 25 mm mit einem Loch versehen, werden ineinandergeschoben und mit einer Schraube blockiert.
- Höchstabmessungen der Werkstücke = Ø65x100mm.
- Mindestabmessungen der Werkstücke = Ø8x8mm.
- Kugelförmige Teile nicht empfehlenswert.
- Auffangbehälter mit Ablassventil, Rücklaufhöhe von 330 bis 530mm oder 530 bis 730mm.
- Innen-Ø des Ölrücklaufrohres = 21mm.
- Drehgeschwindigkeit des Tellers = 1U/min.
- Max. Takt = 8 Sekunden/Werkstück für die größten Teile.
- Max. Takt = 3 Sekunden/Werkstück für die kleinsten Teile.
- Zulässiges Gewicht: 50 kg gleichmäßig verteilt.
- Trennschaltergehäuse samt Not-Aus Schalter.
- Versorgungsspannung = 400V, 3 Phasen + Erde.
- Frequenz 50 Hz.
- Leistungsaufnahme = 0,09KVA.
- Zwei elektrische Anschlussarten: Canalis oder Maschine.
- Lackierung grau RAL 7035.

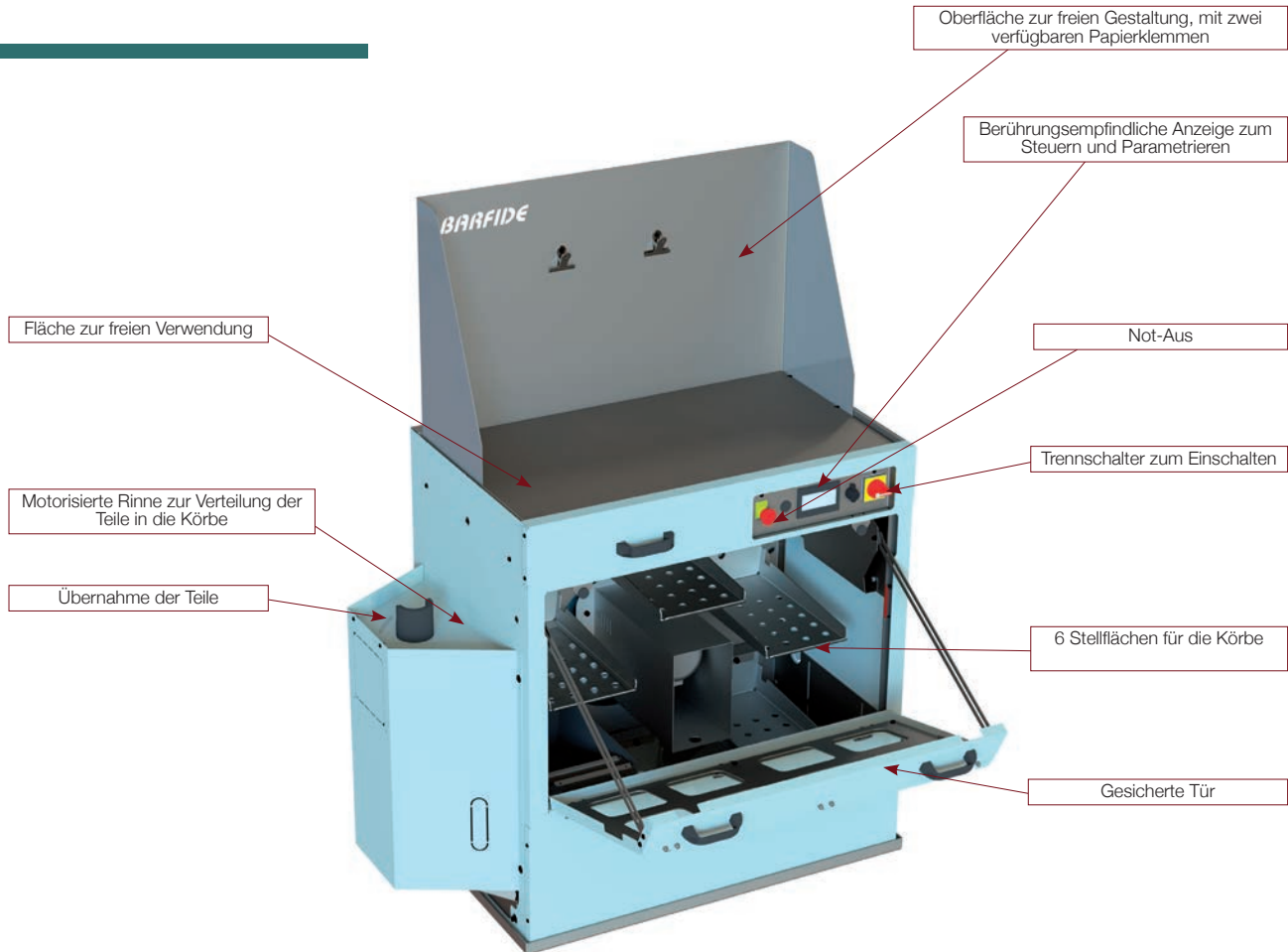
SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



	Min	Max
H	600	800
	800	1000



KORB- FÄNGER: SPR



MIT DEM KORB-FÄNGER SPR KÖNNEN SIE:

- Ihre Produktivität steigern.
- die Autonomie Ihrer Produktionsanlagen verbessern.
- weniger Zeit zum Sortieren und Kontrollieren aufwenden.

SPR verfügt über die BARFIDE Technologie und ermöglicht das Auffangen von Werkstücken aus Ihren Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.

Die BARFIDE Technologie sorgt für mehr Autonomie bei gleichzeitig geringerem Platzbedarf. Im Gestell können sechs Körbe untergebracht werden.

Dieser SPR besteht aus einer Arbeitsplatte, die für den Einsatz von Messgeräten und Produktionsdatenblättern genutzt werden kann.

Steuerung über das Steuerpult mit berührungsempfindlichem Bildschirm: der Bediener gibt die Anzahl an Werkstücken je Korb und die Anzahl an Entnahmeteilern ein, die je Korb zu trennen sind.

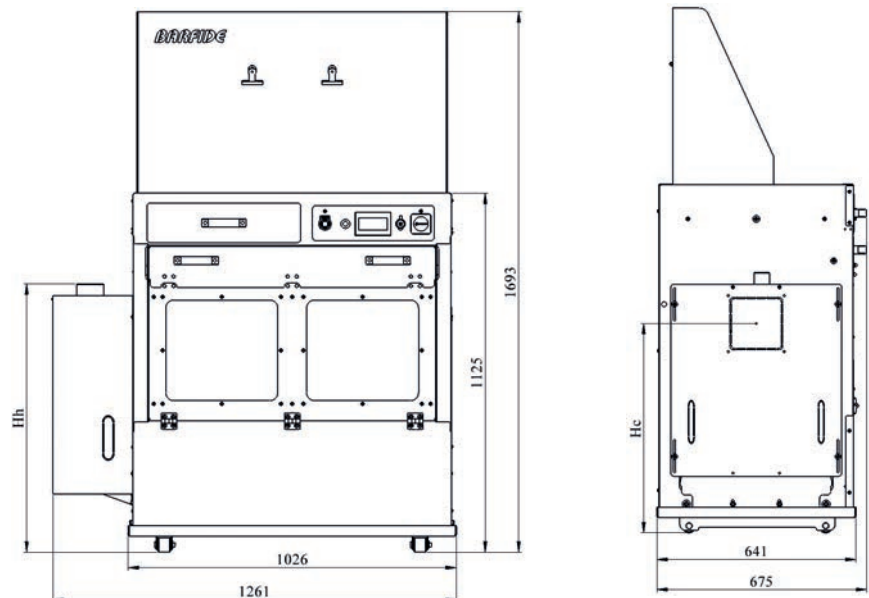
Über den berührungsempfindlichen Bildschirm kann auch die Füllung der Körbe verfolgt werden.



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Autonomie von 6 Körben in den Abmessungen 200x380x130 (Korb Novel MD410).
 - Vertikale Eintrittshöhe min = 745mm / max = 845mm.
 - Seitliche Eintrittshöhe min = 585mm / max = 685mm.
 - Version mit Werkstückeinlauf rechts oder links.
 - Version mit vertikalem oder seitlichem Werkstückeinlauf.
-
- Werkstück inklusive, ohne Einschränkung, in einer Kugel mit min. $\varnothing = 10\text{mm}$ / max. $\varnothing = 50\text{mm}$.
 - Höchsttakt: 3 Sek./Wkst.
-
- Berührungsempfindlicher Bildschirm 3.8" zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen.
 - Leistungsaufnahme: 2,3KVA.
 - Bemessungsspannung: 220V.
 - Phasenanzahl: 1PH + N + PE.
 - Zählung anhand von externen Informationen von der Bearbeitungsanlage.
-
- Farbe: GRAU RAL 7035.

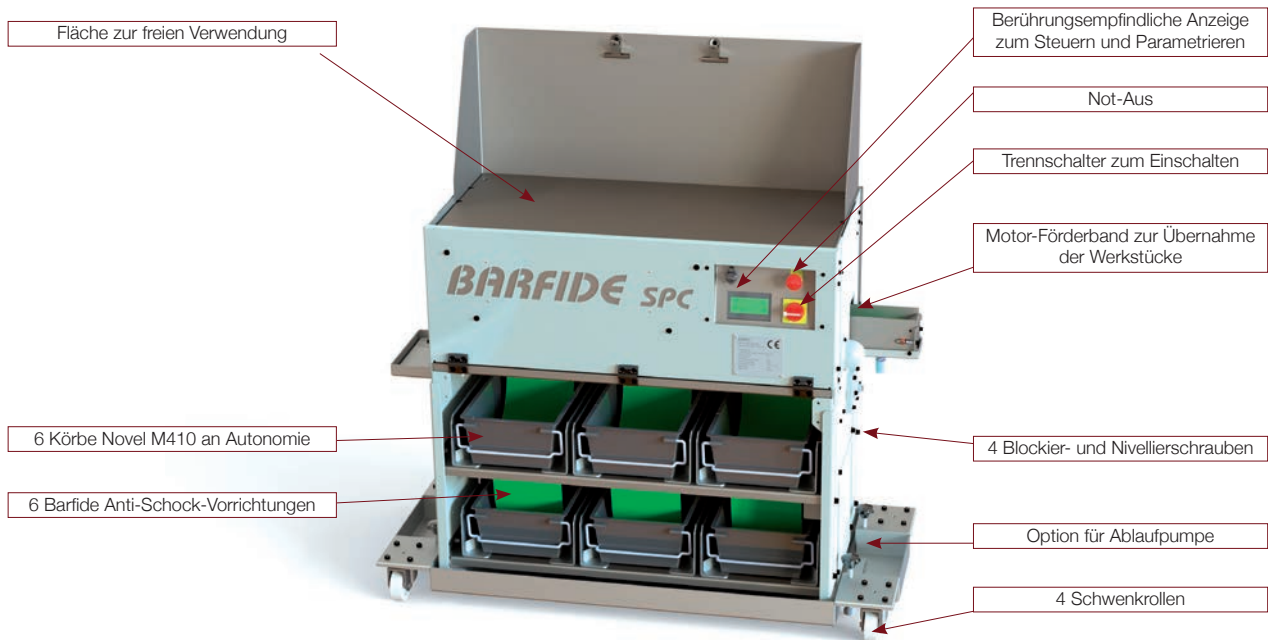
SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



	Min	Max
Hh	745	845
Hc	585	685



KORB-FÄNGER: SPC



MIT DEM WERKSTÜCKFÄNGER SPC MIT DER ANTI-SCHOCK- TECHNOLOGIE KÖNNEN SIE:

- Ihre Produktivität steigern.
- die Autonomie Ihrer Produktionsanlagen verbessern.
- weniger Zeit zum Sortieren und Kontrollieren aufwenden.
- Ausschuss reduzieren.

SPC verfügt über die BARFIDE Anti-Schock-Technologie und ermöglicht das Auffangen von Werkstücken aus Ihren Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.

Die BARFIDE Technologie sorgt für mehr Autonomie bei gleichzeitig geringerem Platzbedarf. Im Gestell können sechs Körbe untergebracht werden. Jeder der Füllplätze ist mit einem Anti-Schock-System von BARFIDE ausgestattet.

Dieser SPC besteht aus einer Arbeitsplatte, die für den Einsatz von Messgeräten und Produktionsdatenblättern genutzt werden kann.

Steuerung über das Steuerpult mit berührungsempfindlichem Bildschirm: der Bediener gibt die Anzahl an Teilen je Korb ein.

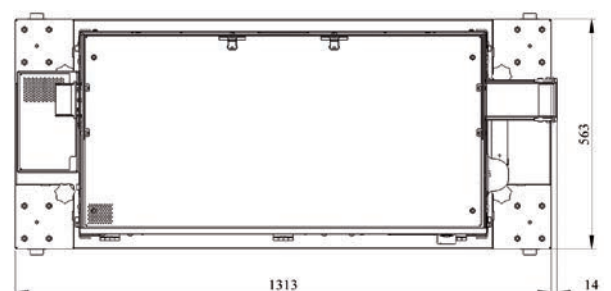
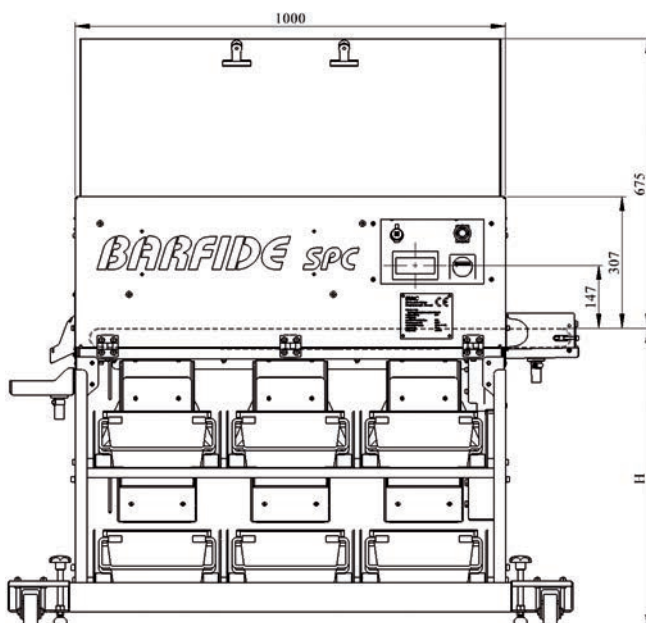
Über den berührungsempfindlichen Bildschirm kann auch die Füllung der Körbe verfolgt werden.



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Autonomie von 6 Körben in den Abmessungen 200x380x130 (Korb Novel MD410).
- Förderbandhöhe min = 700mm / max = 935mm.
- Version mit Werkstückeinlauf rechts oder links.
- Werkstücke min. $\varnothing = 3\text{mm}$ / max. $\varnothing = 35\text{mm}$. Mindestlänge = 3mm / Höchstlänge = 120mm.
- Teile in der Art von Unterlegscheiben $\varnothing > 4 \times$ die Länge.
- Lange Teile Länge $> 4 \times \varnothing$.
- Kugelförmige Teile verboten.
- Max. Arbeitstakt mit Anti-Schock: 5 Sekunden/Werkstück.
- Max. Arbeitstakt ohne Anti-Schock: 3 Sekunden/Werkstück.
- Berührungsempfindlicher Bildschirm 3.8" zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen.
- Leistungsaufnahme: 1,4KVA.
- Bemessungsspannung: 220V.
- Phasenanzahl: 1PH + N + PE.
- Farbe: GRAU RAL 7035.

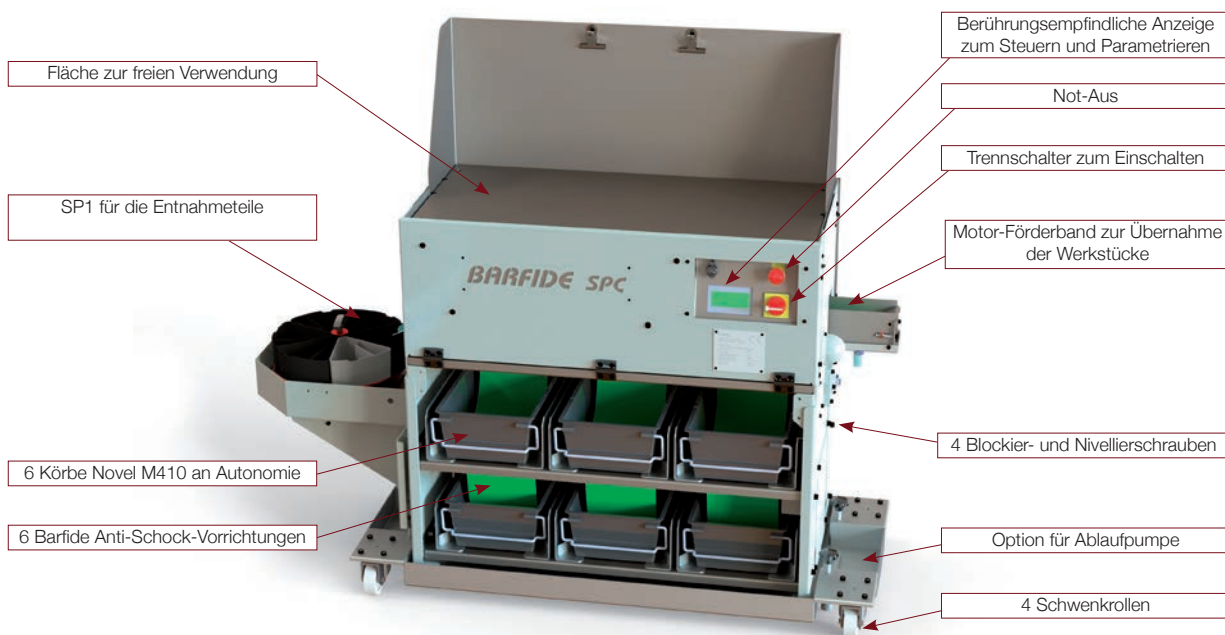
SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



	Min	Max
H	700	935



KORBFÄNGER MIT ENTNAHME: SPC P



MIT DEM WERKSTÜCKFÄNGER SPC P MIT DER ANTI-SCHOCK-TECHNOLOGIE KÖNNEN SIE:

- Ihre Produktivität steigern.
- die Autonomie Ihrer Produktionsanlagen verbessern.
- weniger Zeit zum Sortieren und Kontrollieren aufwenden.
- Ausschuss reduzieren.

SPC.P verfügt über die BARFIDE Anti-Schock-Technologie und ermöglicht das Auffangen von Werkstücken aus Ihren Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.

Die BARFIDE Technologie sorgt für mehr Autonomie bei gleichzeitig geringerem Platzbedarf. Im Gestell können sechs Körbe untergebracht werden. Jeder der Füllplätze ist mit einem Anti-Schock-System von BARFIDE ausgestattet. Dieser SPC.P besteht aus einer Arbeitsplatte, die für den Einsatz von Messgeräten und Produktionsdatenblättern genutzt werden kann.

Steuerung über das Steuerpult mit berührungsempfindlichem Bildschirm:

der Bediener gibt die Anzahl an Werkstücken je Korb und die Anzahl an Entnahmeteilen ein, die je Korb zu trennen sind.

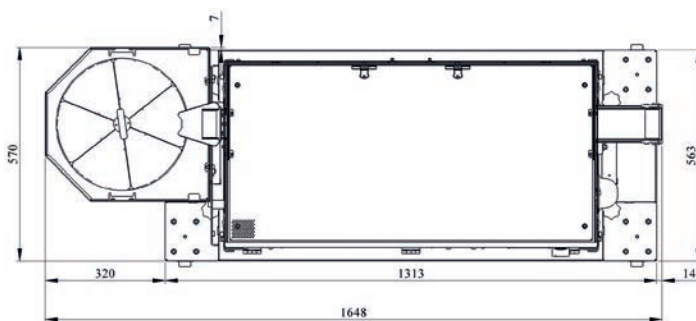
Über den berührungsempfindlichen Bildschirm kann auch die Füllung der Körbe verfolgt werden.



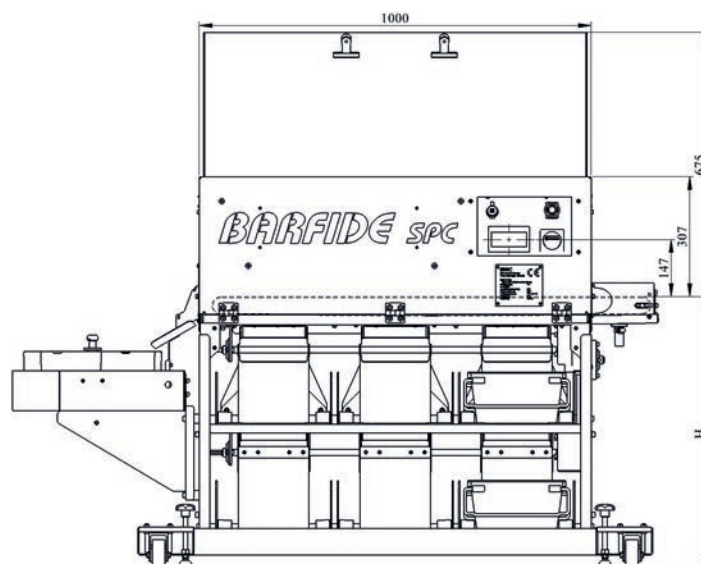
PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Autonomie von 6 Körben in den Abmessungen 200x380x130 (Korb Novel MD410).
- Förderbandhöhe min = 700mm / max = 935mm.
- Version mit Werkstückeinlauf rechts oder links.
- Probenahme je Korb mit SP1 am Ende des Förderbandes.
- Werkstücke min. $\varnothing = 3\text{mm}$ / max. $\varnothing = 35\text{mm}$. Mindestlänge = 3mm / Höchstlänge = 120mm.
- Teile in der Art von Unterlegscheiben $\varnothing > 4 \times$ die Länge.
- Lange Teile Länge $> 4 \times \varnothing$.
- Kugelförmige Teile verboten.
- Max. Arbeitstakt mit Anti-Schock: 5 Sekunden/Werkstück.
- Max. Arbeitstakt ohne Anti-Schock: 3 Sekunden/Werkstück.
- Berührungsempfindlicher Bildschirm 3.8" zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen und der Anzahl an Messteilen zur Entnahme.
- Leistungsaufnahme: 1,4KVA.
- Bemessungsspannung: 220V.
- Phasenzahl: 1PH + N + PE.
- Farbe: GRAU RAL 7035.

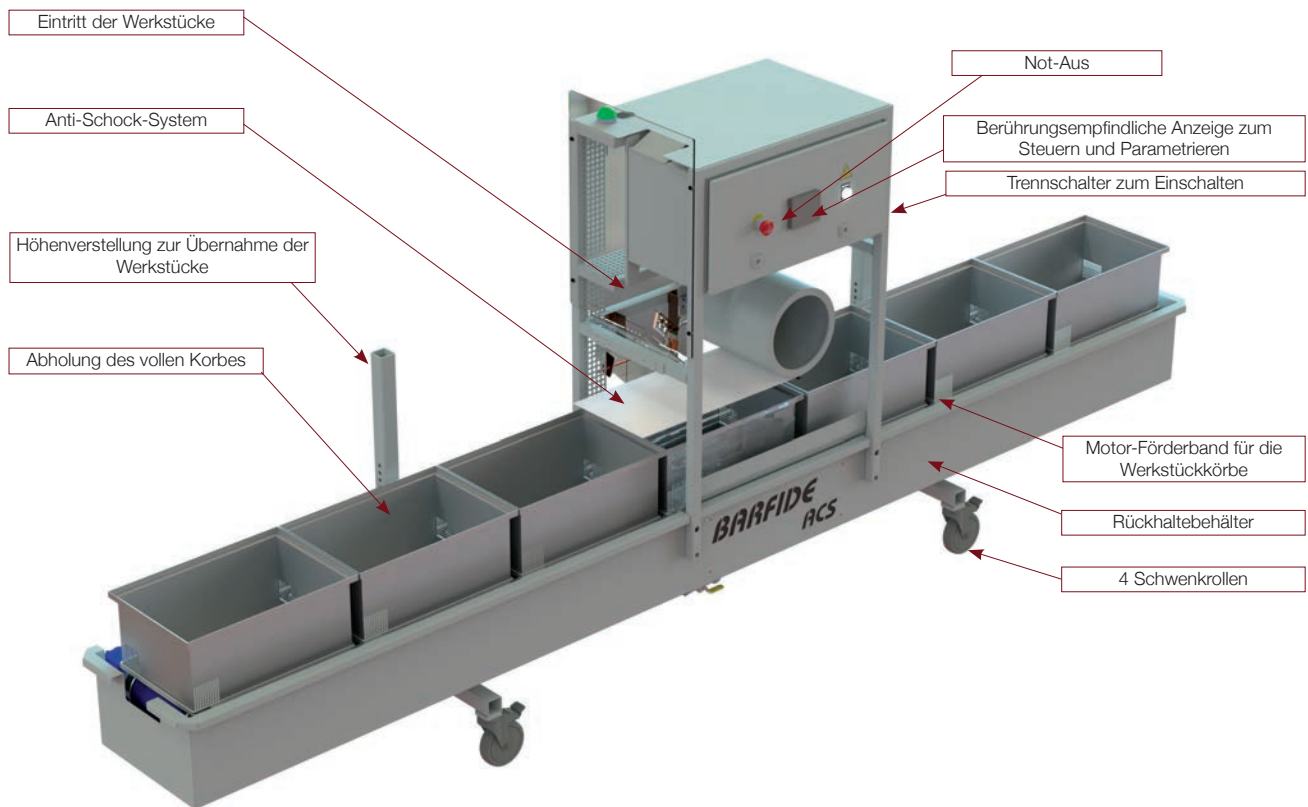
SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



	Min	Max
H	700	935



ANTI CHOC SYSTEM: ACS XP



MIT DEM WERKSTÜCKFÄNGER ACS MIT DER ANTI-SCHOCK- TECHNOLOGIE KÖNNEN SIE:

- die Autonomie Ihrer Produktionsanlagen verbessern.
- Ausschuss reduzieren.

ACS XP verfügt über die BARFIDE Anti-Schock-Technologie und ermöglicht das Auffangen von Werkstücken aus Ihren Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.

In seinem Gestell können X Körbe untergebracht werden. Der Füllplatz ist mit einem Anti-Schock-System von BARFIDE ausgestattet.

Auch die Körbe können in der Länge, Breite und Höhe konfiguriert werden.

Steuerung über das Steuerpult mit berührungsempfindlichem Bildschirm: der Bediener gibt die Anzahl an Teilen je Korb ein.

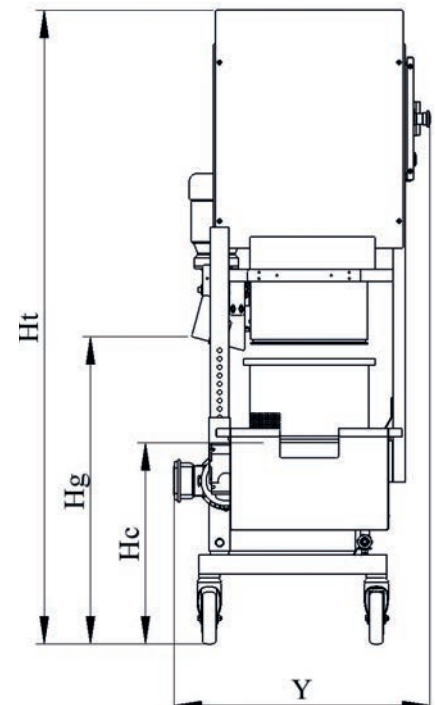
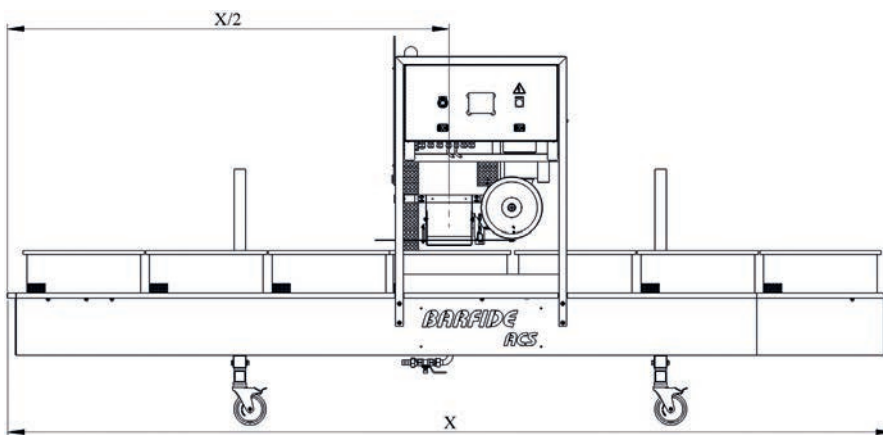
Über den berührungsempfindlichen Bildschirm kann auch die Füllung der Körbe verfolgt werden.



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Parametrierbare Autonomie.
- Parametrierbarer Korb.
- Werkstücke min. $\varnothing = 3\text{mm}$ / max. $\varnothing = 35\text{mm}$. Mindestlänge = 3mm / Höchstlänge = 120mm.
- Teile in der Art von Unterlegscheiben $\varnothing > 4 \times$ die Länge.
- Lange Teile Länge $> 4 \times \varnothing$.
- Höchsttakt: 5 Sekunden/Werkstück.
- Berührungsempfindlicher Bildschirm 3.8" zum Parametrieren der Anzahl an Produktionsteilen.
- Leistungsaufnahme: 1,4KVA.
- Bemessungsspannung: 400V.
- Phasenanzahl: 3PH + PE.
- Zählung anhand von externen Informationen von der Bearbeitungsanlage.
- Farbe: GRAU RAL 7035.

SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



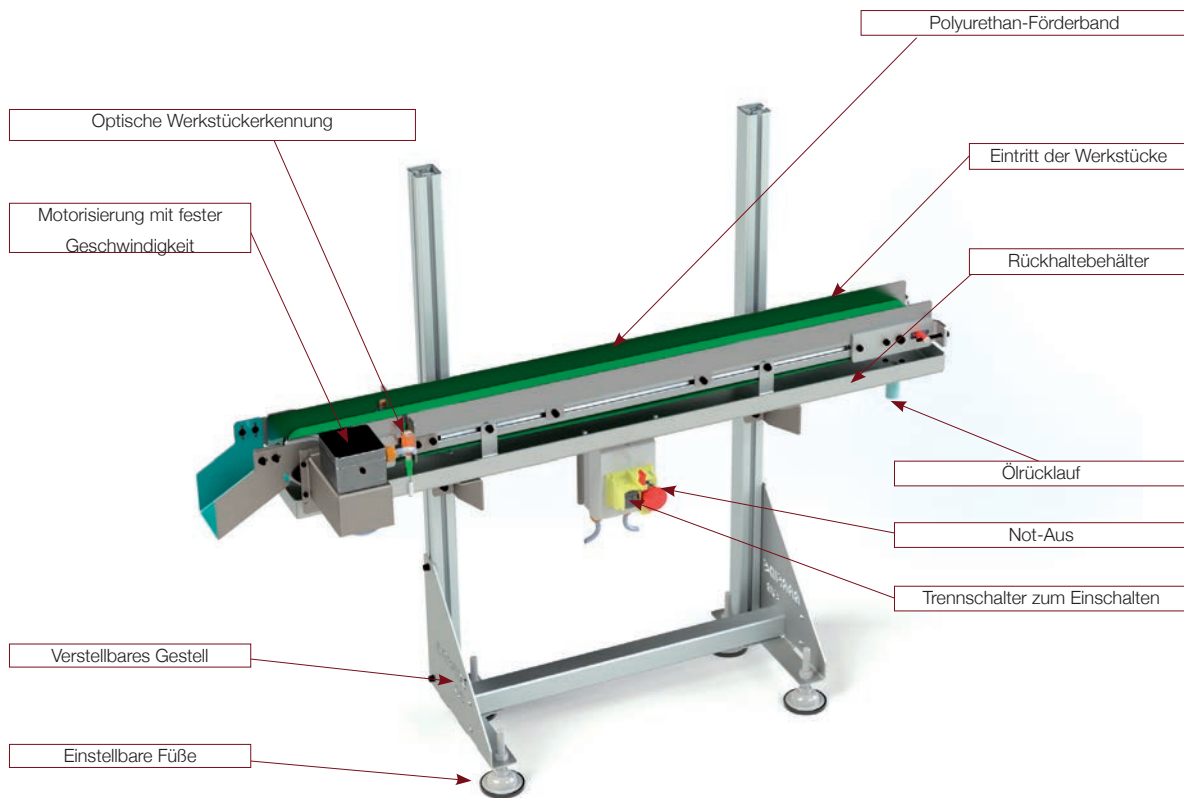
	Länge 1	Länge 2	Länge 3
X	2000	2500	3000

	Breite 1	Breite 2	Breite 3
Y	560	660	760

	Min	Max
Hc	483	943
Hg	738	1198
Ht	1517	1977



MOTOR-FÖRDERBAND: CVB



Mit der Baureihe an motorisierten Förderbändern von BARFIDE können die Werkstücke am Auslauf der Bearbeitungsanlage weiterbefördert werden. Entweder zum Ansammeln der Werkstücke oder zur Überstellung zu einem der Werkstückfänger von BARFIDE.

Insgesamt fünf Förderbandlängen, 500, 750, 1000, 1250 oder 1500mm stehen zur Verfügung. Das Polyurethanband ist in einer einheitlichen Breite von 78mm erhältlich und ist ölbeständig.

Die Integration des Bandes wird durch verschiedene Einbaustellen für den Motor erleichtert. Auch die verstellbaren Füße des BARFIDE Förderbandes erleichtern dessen Integration.

Ein einfacher Schaltkasten sorgt für den Antrieb des Bandes. Die Vorlaufgeschwindigkeit ist feststehend und kontinuierlich.



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Insgesamt fünf Förderbandlängen, 500, 750, 1000, 1250 und 1500mm.
- Nutzbreite des Bandes 78mm.
- Einstellbare Auslaufrinne mit Anti-Schock-Behandlung.
- Höchstabmessungen der Werkstücke = Ø65x100mm.
- Mindestabmessungen der Werkstücke = Ø7x7mm.
- Kugelförmige Teile nicht empfehlenswert.
- Rückhaltebehälter samt Entleerung mit Innen-Ø des Ölrücklaufrohres = 21mm.
- Feststehende Drehgeschwindigkeit des Bandes mit 2 Metern/Minute.
- Trennschalergehäuse samt Not-Aus Schalter.
- Versorgungsspannung = 220V.
- Frequenz 50 Hz.
- Leistungsaufnahme = 0,09KVA.
- Zwei elektrische Anschlussarten: Canalis oder Maschine.
- Lackierung grau RAL 7035.

OPTIONEN:

- Maschinenbefestigungswinkel.
- Bodenbefestigungsprofil für die FüÙe.
- Auffangrinne für die Werkstücke.

SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE



SPINDELEINSATZROHRE FÜR DREHMASCHINE MIT EINZELSPINDEL: RBMO



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Stahl-Einsatzrohr für die Hauptspindel einer Drehmaschine mit Einzelspindel.
- Rohrrohr mit zwei aufgeschumpften Ringen.
- Innendurchmesser alle mm von 5 bis 90.
- Wir empfehlen einen Rohrdurchmesser um 1mm größer als der Durchmesser der zu bearbeitenden Stange.
- Die Rohrlänge und Außendurchmesser der Ringe sind vom Kunden je nach Spindelzeichnung festzulegen.
- In verlängerter Version erhältlich (die Länge ist je nach \emptyset zu bestimmen).
- Der Einsatz wird über ein Flanshsystem gehalten.
- Der Verkauf erfolgt einzeln oder in Losen.

MÖGLICHE OPTIONEN:

- Verzinkung.
- Befestigungsflansch.
- Wandhalterung.

SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE

SPINDELEINSATZROHRE FÜR MEHRSPINDEL-DREHMASCHINE: RBMU



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Spindelrohreinsetz-Kit für eine Mehrspindel-Drehmaschine INDEX MS16 bis MS52, bestehend aus einem Korb, einem Extrahierungswerkzeug und den Rohren.
- Rohre und Ringe werden durch Aufschrumpfen zusammengesetzt.
- In 2 Teilen gefertigt werden sie auf der Zangenseite in die Spindel eingesetzt.
- Sonderwerkzeug im Kit zum Extrahieren des Einsatzes enthalten.
- Länge und Außendurchmesser werden je nach Referenz und Ausrüstung der Drehmaschine festgelegt.
- Wir empfehlen einen Rohrdurchmesser um 1mm größer als der Durchmesser der zu bearbeitenden Stange.

D int.	D ext.	D FRET	D Lapin	Date / N° OF	Client :	D bague AV	D1
					N° commande	D bague AR	D2
					Date :	D épaulement	D3 *
					Marque :	Epaisseur épaulement	e1
					Type :	Lg totale réduction broche	L1
					D broche :	Position bague AV	L2
					Lg broche :	D ext. Flaque	D4
					Type pot :	D inscrit fixation	D6 *
					Réf. Tube :	Øté (x) et Alésage (My)	x My
					Réf. Flaque :	Angle	A°

* D3 > D6 : flasque intégrée
* D3 < D6 : flasque séparée

BARFIDE
Werkstückfänger & Spindeleinsatzrohre

Réduction de Broche - Standard (3 Drailles)

Ø int.	Ø ext.	Ø FRET	Ø Lapin	Date / N° Of	Client :	D bague AV	D1
Ø...					N° commande	Ø bague AR	D2
Ø...					Date :	Ø épaulement	D3 *
Ø...					Marque :	Epaisseur épaulement	e1
Ø...					Type :	Lg réduction broche sans rallonge	L1
Ø...					Ø broche :	Lg rallonge	L3
Ø...					Lg broche :	Lg totale réduction broche	L1 + L3
Ø...					Type pot :	Position bague AV	L2
Ø...					Réf. Tube :	Ø ext. Flaque	D4
Ø...					Réf. Flaque :	D inscrit fixation	D6 *
Ø...						Øté (x) et Alésage (My)	x My
Ø...						Angle	A°

* D2 > D6 : flasque intégrée
* D2 < D6 : flasque séparée

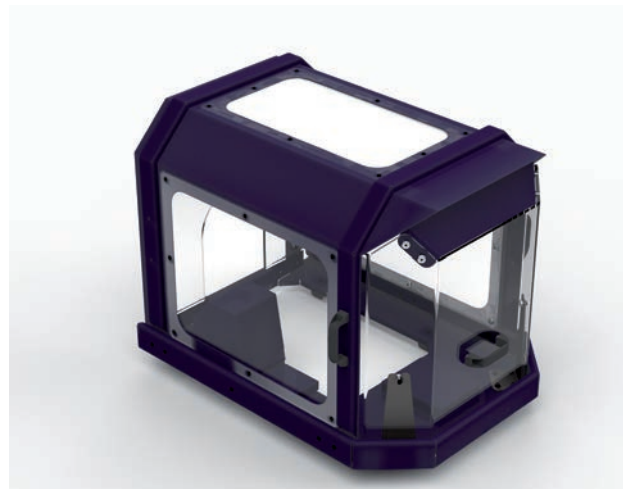
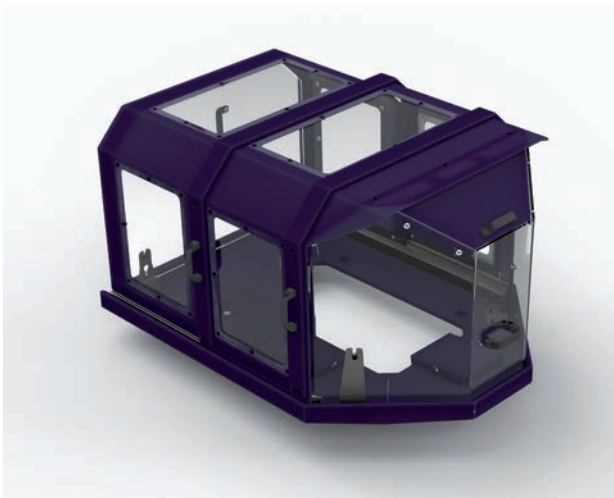
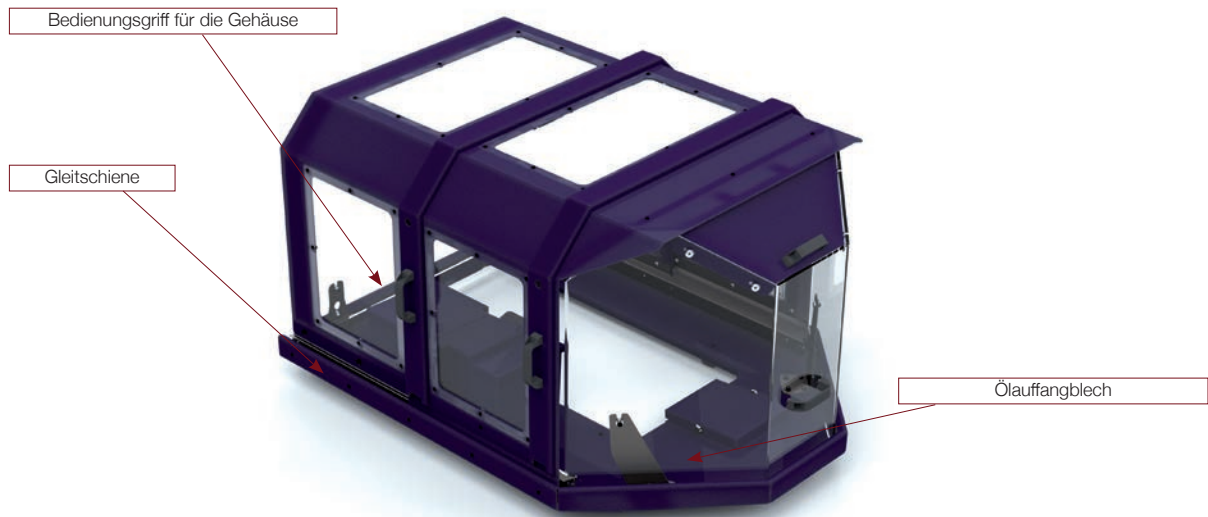
BARFIDE
Werkstückfänger & Spindeleinsatzrohre

Réduction de Broche - Rallongé

MASCHINENGEHÄUSE: CP

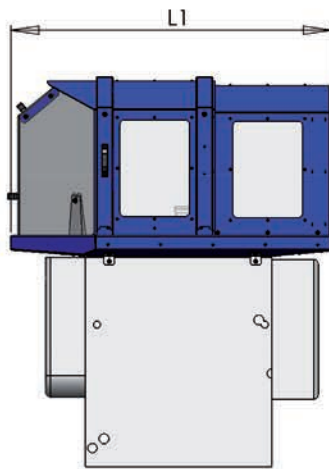
Konstruktion eines Teleskop-Schutzgehäuses für kurvengesteuerte Drehmaschinen. Die Gehäuse schützen vor Ölspritzern und Spänen.

Der Zugriff auf die Bearbeitungsanlage wird durch die beweglichen Gehäuseteile erleichtert. Sie lassen sich eigens an die Maschinenreferenzen anpassen.

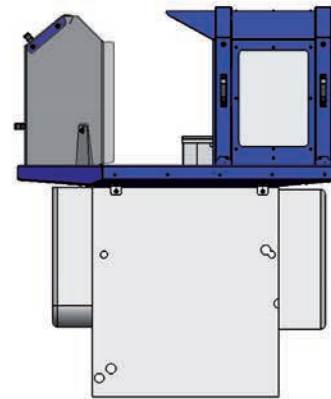


SONDERANFERTIGUNGEN AUF ANFRAGE

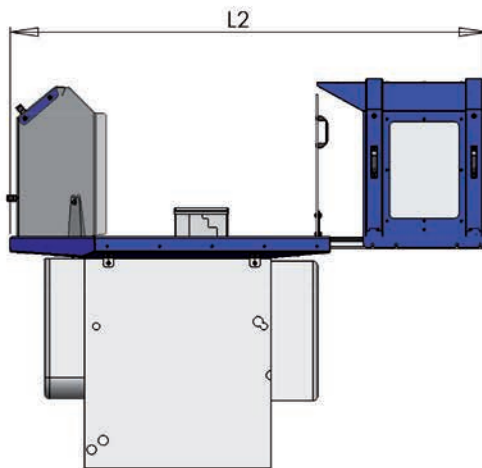
ABMESSUNGEN DER CP



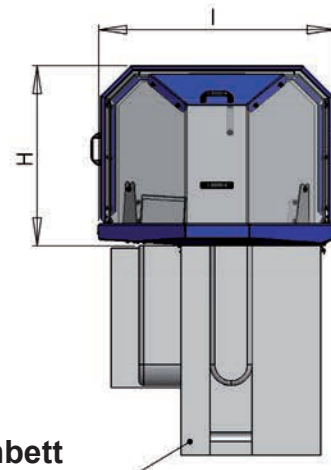
Arbeitsstellung



Kontrollstellung



Einstellstellung



Maschinenbett

Abdeckung	M4/T4	M7	MS7	R10	P16
L1	910		1 375		1685
L2	1 675		2 045		
I	680		1 015		1 090
H	700		770		905
Anz. der Öffnungen	1 außen		2 außen		2 gekreuzt

TECHNISCHE INFOS ZUR BESTELLUNG

Datum:	Frist:	Kunde:	Angebot Nr.:
--------	--------	--------	--------------

Werkzeugmaschinenmarke:		Neue Maschine: JA/NEIN
Modell:	Seriennr.:	Datum:

Werkstücktypen

Min. Ø (mm) =	Mindestlänge (mm) =	Mindestgewicht (g) =
Max. Ø (mm) =	Höchstlänge (mm) =	Höchstgewicht (g) =
Produktionstakt (/Sek.) = Werkstoff =		

Mechanische Schnittstelle

* A: Werkstück-Auslaufhöhe (mm) =
* B: Werkstück-Auslaufversatz (mm) =
* C: Werkstück-Auslaufversatz (mm) =
* D: Werkstück-Auslaufrinnenhöhe (mm) =
* E: Werkstück-Auslaufrinnenbreite (mm) =

Maschinenauslauf:

Ölsorte: GANZÖL/LÖSLICH Menge:	WENIG/REICHLICH/ÄUSSERST REICHLICH
Ölrücklaufhöhe in die Maschine (mm):	
Späne: GERING/ ÄUSSERST REICHLICH	Werkstückvereinzlung: KONSTANT/WILLKÜRLICH

Werkstücktransport

Komplexität des Werkstücktransports: EINFACH/KOMPLEX/ÄUSSERST KOMPLEX
Art des anzuwendenden Transports: SCHWERKRAFTBEDINGT/ÜBER FÖRDERER/MANIPULATOR

Elektrische Schnittstelle

Versorgung der Werkzeugmaschine:	V
Dialog mit der Werkzeugmaschine: JA/NEIN	*Die maschinenseitige Schnittstelle wird vom Kunden gestellt
Werkstückzählung durch die Maschine: JA/NEIN	
Steckdosentyp:	

Beizubringende Unterlagen

* Fotos vom Werkstückauslauf (Profil und von vorne)
* Gesamtansicht (Maschine + Umgebung)
* Videos von 3-4 Werkstückausläufen bei laufender Maschine
* Fotos von der elektrischen Schnittstelle
* Muster vom Kundenwerkstück
* Fotos von den Körben für den Fall des ACS-Modells

Für den Fall des ACS-Modells

Körbe:	Modell:
Autonomie (Anzahl): Abmessungen in mm (LxBxH):	Abmessungen in mm (LxBxH):

Optionen

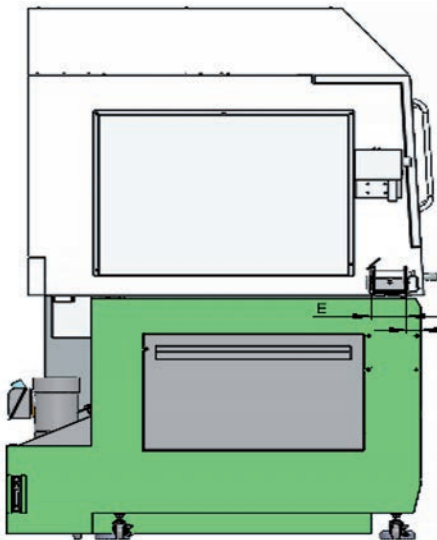
Anmerkungen

Farbe ACS: RAL =	
Ablaufpumpe: JA/NEIN	

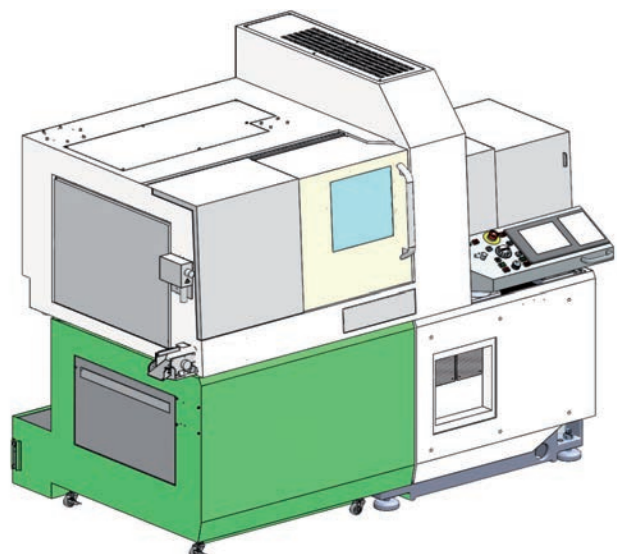
WERKSTÜCKAUSLAUF IN DER VORDERANSICHT

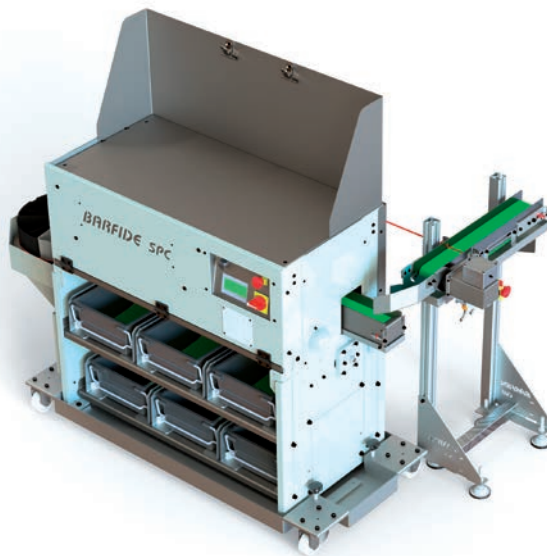


WERKSTÜCKAUSLAUF IN DER PROFILANSICHT



WERKSTÜCKAUSLAUF IN DER ISOMETRISCHEN





BARFIDE

Werkstückfänger & Spindeleinsatzrohre

IHR HANDELPARTNER

BARFIDE IST EINE MARKE DER ERRIC GROUPE

265, Rue de la Grange - 74950 Scionzier - Frankreich - +33 (0)4 50 96 03 32 - erric@erric.fr - www.erric.fr