

SW BAW 06-22 centru de prelucrare cu două arbori BA2356, second-hand



Producător : SW

Numărul produsului:
BA2356

Description

Centru de prelucrare	Orizontal
Producător	SW
Model	BAW 06-22
Anul de fabricație	2021
Ore de funcționare	aprox. h
Durata de funcționare a axului	aprox. h

Date tehnice

- Sistem de comandă: Siemens 840 D SL
- Versiune cu 2 axe Z independente

Arbore HSK 100 cu 375 Nm (2x)

- Arbore cu motor! În tehnologia asincronă de curent alternativ
- cu conexiune stea-triunghi
- Interval de turație 1 • 10.000 rpm
- Putere (ciclu de funcționare de 25%) 30 kW/730 rpm
- Cuplu (ciclu de funcționare de 25%) 375 Nm
- Putere nominală 20 kW/730 rpm
- Cuplu nominal 266 Nm
- Timp de pornire, 1,70 s (n = 0–10.000 rpm)
- Comutare între modurile stea – 3.000 rpm – triunghi
- Diametrul rulmentului arborelui 100 mm
- Disponibilitatea rulmentului frontal cvadruplă T-0-T
- Lubrifiere arbore: lubrifiere minimă 01 ml
- Interfață sculă: arbore tubular OIN69893-HSK-A100
- Prindere sculă: acționare mecanică
- Forță de prindere: > 46 kN
- Transfer mediu, radial, aer de curățare, control sistem cu tavă
- Transfer de mediu, central, lubrifiant de răcire: emulsie, ulei < 80 bar
- Transfer de mediu, central, MMKS: aerosol < 5 bar

Compensare de torsiune

Modul de compensare hidraulică pentru a 4-a axă. Utilizat pentru dispozitive sensibile la torsiune și sarcini descentrate. Cuplu de compensare (reglabil) < 450 Nm Cuplu constant 1,8 Nm/bar.

Axa a 5-a, acționare directă dublă

Compusă din:

- 2 mese NC cu acționare directă

2x Ø 340 mm (axele C1/C2 sau W1/IN2) montate pe o traversă comună

- Măsurare directă și absolută a unghiului
- Dimensiuni maxime ale dispozitivului de prindere 2x Ø 600 x 225 mm (400 mm)
- Greutate maximă a dispozitivului de fixare: 2x 120 kg
- Cuplu maxim: 490 Nm
- Cuplu nominal: 350 Nm
- Viteză maximă: 50 rpm

- Toleranță de poziție fără sarcină T_p 1 r:r
- Cuplu tangențial 2000 Nm Fixare mecanică, eliberare hidraulică
- Moment de greutate 150 Nm

Distribuator rotativ

- Pentru zonele de lucru 1 și 2 (axele A, IJ)
- Necontrolat - Etanșat împotriva scurgerilor de ulei
- Dimensiune nominală NG 5
- Cale de distribuție 10
- Presiune maximă de funcționare a sistemului hidraulic 250 bar
- Max. Presiune de funcționare a sistemului pneumatic: 8 bar (Schemă de racordare conform planului standard de racordare)

Transportor cu racletă (din două părți)

(așchii scurte, așchii rupte, așchii sub formă de ace, așchii de turnare, reziduuri de turnare, fără aglomerări, fără straturi compacte)

- Potrivit pentru așchii < 100 mm
- Lățimea transportorului 1000 mm - Înălțimea de descărcare 1100 mm
- Filtru pentru apă murdară, sită cu fante $l = 0,35$ mm
- Pompă pentru apă murdară 400 l/min la 1,5 bar
- Conținut de praf de cărbune aprox. 0,3 m

Filtrarea agentului de răcire prin filtru compact cu bandă

Curățare la debit maxim Filtru compact de vârf cu bandă de hârtie pentru emulsia agentului de răcire

- Debit nominal 400 Vmln
- Precizie nominală de filtrare 25 μ m
- Volumul rezervorului 1,2 m
- Pompă de joasă presiune 200 Vmin la 3 bar
- Pompă de înaltă presiune, max. 75% EO 40 Vmln la 40 bar

- Schimbător de căldură pentru răcirea prafului de cărbune prin intermediul sistemului central de răcire al mașinii

Comandă pneumatică, modul de bază

- Sistem de comandă pneumatică pentru suporturile de stocare sau elementele de prindere
- Măsurarea debitului – Funcție integrată de purjare
- Câte 2 sonde pentru fiecare dintre mesele 1 și 2
- Măsurare simultană pe partea de încărcare a 2 comenzi de profil pentru masa 1 sau 2, în funcție de selecție - Distanță detectabilă $\geq 0,05$ mm, în funcție de proiectarea dispozitivului
- Diagnostic și reglare ușoare prin intermediul SW-HMI
- Valorile determinate sunt activate automat prin selectarea dispozitivului

Detectarea ruperii sculei, inductivă

Panou de comandă suplimentar, 19 inci

Codificare scule Balluff cu codificare pe cip în suportul de scule.

PROFIBUS pentru automatizare

Termen de livrare

imediat

Preț

la cerere



