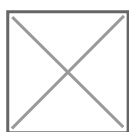


SW BA W06-22 Centru de prelucrare cu 5 axe și două arbori

BA2408, second-hand



Producător : SW

Numărul produsului:
BA2408

Description

Centru de prelucrare	Orizontal
Producător	SW
Model	BA W06-22
Anul de fabricație	2020
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 A63 cu 80 Nm (2x)
- Interval de turație 1 • 17.500 rpm
- Putere: 35 kW
- Cuplu 80 Nm
- Putere nominală 26 kW
- Cuplu nominal: 60 Nm

Motoare de avans

- Motoare liniare Siemens, tip 1FN3

Date tehnice:

Ax Deplasare rapidă Accelerație

- X 100 m/min 12 m/s²
- Y 100 m/min 10 m/s²
- Z 100 m/min 22 m/s²

Magazie de scule

- Lanț de magazie cu ghidaj pe glisieră
- Sistem de preluare
- Capacitate: 2 × 42 de poziții pentru scule
- HSK 63
- Gestionarea sculelor codificate cu poziție fixă
- Lungimea maximă a sculei: 400 mm
- Greutatea maximă a sculei: 10 kg

2 seturi de distribuitoare de ulei pentru masa rotativă NC

- pentru zonele de lucru 1 și 2 (axele A și U)
- NW6 - necontrolat
- etanșat pentru a preveni scurgerile de ulei
- 10 căi de distribuție
- presiune maximă de funcționare hidraulică 250 bar
- presiune maximă de funcționare pneumatică 8 bar

2 seturi de suporturi pentru puntea de prindere

- pentru montarea unei punți de prindere, a unor dispozitive de fixare sau a unui sistem cu 5 axe,
- cu un cuplaj rapid cu 10 căi pentru sistemul hidraulic/pneumatic până la o presiune maximă de 250 bar

2 seturi de pregătire pentru compensarea torsiunii

- Pregătire pentru modulul de compensare hidraulică pentru axa a 4-a atunci când se utilizează dispozitive de fixare sensibile la torsiune, precum și sarcini descentrate

Modul de bază de prindere hidraulică

- Prinderea piesei de prelucrat prin intermediul supapelor hidraulice, NG 6, cilindri de prindere cu dublă acțiune
- Supapă de reglare a presiunii, p max. = 250 bar
- Supape de reținere cu clapetă în A și B
- Monitorizarea presiunii de prindere prin senzor electronic de presiune

- Presiunea de prindere este menținută în cazul unei defecțiuni a sistemului prin intermediul supapelor de reținere deblocabile
- Pentru a înlocui dispozitivul de prindere, supapele de reținere deblocabile pot fi dezactivate în grupuri prin intermediul controlerului PLC.
- 1 circuit de prindere în zona de lucru 1
- 1 circuit de prindere în zona de lucru 2
- Intrări și ieșiri în controlerul PLC

2 × 3 circuite de strângere cu elemente suplimentare pentru fiecare grup de lucru

4 comutări de presiune în 2 trepte, hidraulice

Amplificator de presiune pneumatic

Echipament central de răcire

Transportor cu bandă cu racletă

(așchii scurte, rupte, în formă de ac, piese turnate, span de turnare; fără aglomerări, fără straturi)

- potrivit pentru lungimi ale așchiilor < 100 mm
- Lățimea transportorului 1000 mm
- Înălțimea de descărcare cu buncăr: 1100 mm
- Filtru pentru apă uzată, sită cu fantă $w = 0,35$ mm
- Pompă pentru apă uzată 400 l/min
- Capacitate lichid de răcire aprox. 0,5 m³

1 separator de ceață de emulsie

- Centrifugă în două trepte
- Debit de aer 1200 m³/h

Ușă de încărcare automată

- deschidere/închidere, mecanism de siguranță al ușii prin bandă de contact

Inspecția sculelor și a sistemului Planar

Inspecția sculelor pneumatice și a sistemului plan. Procesul de schimbare și curățare a sculelor se repetă de trei ori în cazul depășirii limitei de toleranță. Activarea și selectarea nivelurilor de toleranță sunt specifice fiecărei scule și se efectuează prin intermediul interfeței software HMI.

Controlul poziției, modul de bază

- Sistem de comandă pneumatică pentru suportul piesei de prelucrat sau elementele de prindere
- Măsurarea debitului

- Cu funcție integrată de suflare liberă
- Câte două conducte de presiune pentru fiecare dintre părțile A și U
- Măsurare simultană pe partea de încărcare a
- 2 linii de testare pe partea A sau U, după alegere
- Distanță detectabilă $\geq 0,05$ mm
- Diagnosticare și reglare ușoară prin intermediul software-ului HMI
- Valorile măsurate sunt activate automat prin selectarea dispozitivului de fixare

Panou de control suplimentar de 19"

pentru introducerea datelor la stația de încărcare a magaziei

Interfața Profinet pentru automatizare include:

- Interfață hardware prin Profinet sau cuplaj PN
- Configurarea software-ului de bază

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Termen de livrare

imediat

Preț

la cerere