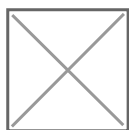


SW BA W08-22 Centru de prelucrare cu 5 axe și două arbori

BA2410, second-hand



Producător : SW

Numărul produsului:
BA2410

Description

Centru de prelucrare	Orizontal
Producător	SW
Model	BA W08-22
Anul de fabricație	2020
Ore de funcționare	aprox. h
Durata de funcționare a axului	aprox. h

Date tehnice

- Sistem de control: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Versiune cu 2 axe Z independente
- Arbore HSK A63 cu 80 Nm (2x)
- Interval de turație: 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
- Sistem de măsurare directă a poziției absolute
- X1/X2, Y și Z1/Z2, fiecare proiectat ca axe liniare

Date tehnice:

Axă Deplasare rapidă Accelerație

- X 120 m/min 10 m/s²
- Y 120 m/min 11 m/s²
- Z 120 m/min 20 m/s²

Magazie de scule

- Lanț de magazie ghidat pe șină de ghidare
- Sistem de preluare
- Capacitate: 84 de scule (2 × 42 de poziții)
- Suport de scule compatibil cu axul HSK 63
- Gestionarea sculelor: codificare cu poziție fixă
- Lungimea maximă a sculei: 550 mm
- Curățarea suprafeței pe partea magaziei
- Suport scule: HSK-A63
- Forță de avans > 18 kN

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
- 12 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 racord rapid cu 12 căi pentru sisteme hidraulice/pneumatice, până la o presiune maximă de 250 bar

2 seturi de pregătire pentru compensarea torsiunii

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

A 5-a axă, acționare directă dublă

cuprinzând:

- 2 mese NC cu acționare directă, 0 340 mm
(axele C1/C2 sau W1/W2)
montate pe o traversă comună
- măsurare directă și absolută a unghiului
- Dimensiuni max. ale dispozitivului de prindere/pieseii de prelucrat: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Greutatea maximă a dispozitivului de fixare/pieseii de prelucrat: 2 × 150 kg
- Cuplu maxim: 990 Nm
- Viteză maximă: 50 rpm
- Precizie de poziționare ± 5"
- Cuplu tangențial: 3000 Nm fixare mecanică, eliberare hidraulică
- inclusiv distribuitor de ulei, NG 6, necontrolat, etanșat pentru a preveni scurgerile de ulei, instalare completă pe cuplajul de conectare al suportului punții de prindere (configurație conform diagramei standard de pini)

Modul de bază pentru prindere hidraulică

Prinderea piesei de prelucrat deasupra supapelor de scaun pentru cilindrii de prindere cu dublă acțiune

- Dimensiune nominală NG 6
- Supapă de reglare a presiunii, max. 250 bar
- Supapă de reținere cu clapetă în A și B
- Monitorizarea presiunii de strângere prin senzorul electric superior de presiune
- Presiunea de strângere este menținută prin intermediul supapelor de scaun atunci când ușa de încărcare este deschisă sau în cazul unei defecțiuni a sistemului
- Pentru a facilita înlocuirea dispozitivului de prindere, supapele de scaun pot fi dezactivate în grupuri prin intermediul sistemului de control PLC
- 1 circuit de prindere în zona de lucru 1
- 1 circuit de prindere în zona de lucru 2
- Intrări și ieșiri programabile prin intermediul celui de-al doilea canal al sistemului de control NC

2 × 3 circuite de prindere cu elemente suplimentare pe grup de lucru

Amplificator de presiune pneumatic

Amplificator de presiune pentru creșterea presiunii aerului la 7 bar pentru prinderea axei Y.

Presiunea minimă trebuie să fie de 5,5 bar.

Echipament central de răcire

Transportor cu bandă cu racletă

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

- potrivit pentru lungimi ale așchiilor < 100 mm

- Lățimea benzii transportoare: 1000 mm
- Înălțime de descărcare cu buncăr: 1100 mm
- Filtru pentru apă uzată, sită cu fante $w = 0,35$ mm
- Pompă pentru apă uzată 400 l/min
- Capacitate lichid de răcire aprox. $0,3 \text{ m}^3$

1 separator de ceață de emulsie

- Centrifugă în două trepte
- Debit de aer $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Debit de aer $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Rata de schimb a aerului $> 400 \text{ l/h}$

Ușă de încărcare automată

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

Ciclu automat de clătire pentru compartimentul de încărcare

- pentru piese și dispozitive de prindere din zona de încărcare
- programabil printr-un al doilea canal al sistemului de control NC
- pornire automată sau funcționare manuală prin butoane

Monitorizarea sculelor și a sistemului Planar

- Monitorizarea sculelor pneumatice și a sistemului plan.
- Repetarea de trei ori a procesului de schimbare a sculei și de curățare în cazul încălcării toleranței.
- Activarea și selectarea nivelurilor de toleranță se efectuează în funcție de fiecare sculă în parte, prin intermediul interfeței software HMI.

Controlul poziției, modul de bază

- Sistem de control pneumatic pentru suportul piesei de prelucrat sau elementele de prindere
- Măsurarea debitului
- Cu funcție integrată de evacuare 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, conform selecției
- Distanță detectabilă $\geq 0,05 \text{ mm}$
- Diagnosticare și reglare ușoară prin intermediul interfeței software HMI
- Valorile măsurate sunt activate automat prin selectarea dispozitivului de fixare

Monitorizarea duratei de viață a sculelor și selectarea automată a sculelor similare

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