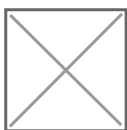


SW BA W06-22 5-osiowe centrum obróbcze z dwoma wrzecionami BA2408, używane



Producent : SW

Numer produktu:
BA2408

Description

Centrum obróbcze	Poziome
Producent	SW
Model	BA W06-22
Rok produkcji	2020
Liczba godzin pracy	ok. h
Czas pracy wrzeciona	ok. h

Dane techniczne

- System sterowania: Siemens 840 D SL
- Wersja z 2 niezależnymi osiami Z
- Wrzeciono HSK A63 o momencie obrotowym 80 Nm (2x)
- Zakres prędkości obrotowej 1 • 17 500 obr./min
- Moc 35 kW
- Moment obrotowy 80 Nm
- Moc znamionowa: 26 kW
- Moment znamionowy: 60 Nm

Napędy posuwowe

- Silniki liniowe Siemens, typ 1FN3

Dane techniczne:

Oś Szybki przesuw Przyspieszenie

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

Magazyn narzędzi

- Łańcuch magazynu z prowadnicami ślizgowymi
- System pobierania
- Pojemność: 2 × 42 pozycje narzędzi
- HSK 63
- Zarządzanie narzędziami z kodowaniem stałych pozycji
- Maks. długość narzędzia 400 mm
- Maks. waga narzędzia: 10 kg

2 zestawy rozdzielaczy oleju do stołu obrotowego NC

- dla obszarów roboczych 1 i 2 (osie A i U)
- NW6 – bez regulacji
- uszczelnione w celu zapobiegania wyciekom oleju
- 10 torów rozdzielczych
- maks. ciśnienie robocze układu hydraulicznego 250 bar
- maks. ciśnienie robocze układu pneumatycznego 8 bar

2 zestawy podpór mostka zaciskowego

- do montażu mostka zaciskowego, przyrządów lub systemu 5-osiowego,
- z 10-drożnym szybkozłączem hydraulicznym/pneumatycznym do maksymalnie 250 bar

2 zestawy przygotowujące do kompensacji skrętnej

- Przygotowanie modułu kompensacji hydraulicznej dla czwartej osi w przypadku stosowania uchwytów wrażliwych na skręcanie, a także obciążeń niecentrycznych

Moduł hydraulicznej podstawy mocującej

- Mocowanie przedmiotu obrabianego za pomocą zaworów hydraulicznych, NG 6, siłowniki mocujące dwustronnego działania
- Zawór regulacji ciśnienia, maks. p = 250 bar
- Zawory zwrotne dławiące w A i B

- Monitorowanie ciśnienia mocowania za pomocą elektronicznego czujnika ciśnienia
- W przypadku awarii systemu ciśnienie mocowania jest utrzymywane dzięki odblokowywalnym zaworom zwrotnym
- W celu wymiany urządzenia mocującego zawory zwrotne z możliwością odblokowania można wyłączać grupowo za pomocą sterownika PLC.
- 1 obwód zaciskowy w obszarze roboczym 1
- 1 obwód zaciskowy w obszarze roboczym 2
- Wejścia i wyjścia w sterowniku PLC

2 × 3 obwody napinające - dodatkowe elementy na grupę roboczą

4 × 2-stopniowe przełączanie ciśnienia, hydrauliczne

Pneumatyczny wzmacniacz ciśnienia

Centralne urządzenie chłodzące

Przenośnik taśmowy ze zgarniaczem

(krótkie, łamane wióry, wióry igiełkowate, odlewy, wióry odlewnicze; bez grudek, bez mat)

- nadaje się do wiórów o długości < 100 mm
- Szerokość przenośnika 1000 mm
- Wysokość wyładunku z lejem zasypowym 1100 mm
- Filtr ścieków, sito szczelinowe o szerokości szczeliny $w = 0,35$ mm
- Pompa ściekowa 400 l/min
- Pojemność chłodziwa ok. $0,5 \text{ m}^3$

1x separator mgły emulsyjnej

- Wirówka dwustopniowa
- Przepływ powietrza $1200 \text{ m}^3/\text{h}$

Automatyczne drzwi załadownicze

- otwieranie/zamykanie, mechanizm zabezpieczający drzwi za pomocą listwy stykowej

Kontrola narzędzi i systemu Planar

Kontrola narzędzi pneumatycznych i systemu płaskiego. W przypadku przekroczenia granicy tolerancji proces wymiany i czyszczenia narzędzia powtarza się trzykrotnie. Aktywacja i wybór poziomów tolerancji są zależne od konkretnego narzędzia i odbywają się za pośrednictwem interfejsu HMI oprogramowania.

Sterowanie położeniem, moduł podstawowy

- Pneumatyczny układ sterowania do podparcia obrabianego elementu lub elementów mocujących
- Pomiar przepływu

- Z wbudowaną funkcją swobodnego przepływu
- Po 2 przewody ciśnieniowe dla strony A i strony U
- Jednoczesny pomiar po stronie załadowniczej na
- 2 linii testowych po stronie A lub U, zgodnie z wyborem
- Wykrywalna szczelina $\geq 0,05$ mm
- Wygodna diagnostyka i regulacja za pomocą oprogramowania HMI
- Wartości pomiarowe są automatycznie aktywowane po wybraniu przyrządu mocującego

Dodatkowy panel sterowania 19"

do wprowadzania danych na stacji załadunku magazynków

Interfejs Profinet do automatyki obejmuje:

- Interfejs sprzętowy poprzez Profinet lub łącznik PN
- Konfigurację oprogramowania podstawowego

LIFE DATA - oprogramowanie CloudPlatform CORE

Termin dostawy

natychmiast

Cena

na zapytanie