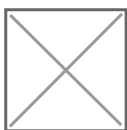


SW BA W08-22 5-osiowe centrum obróbcze z podwójnym wrzecionem BA2407, używane



Producent : SW

Numer produktu:
BA2407

Description

Centrum obróbcze	Poziome
Producent	SW
Model	BA W08-22
Rok produkcji	2020
Liczba godzin pracy	ok. h
Czas pracy wrzeciona	ok. h

Dane techniczne

- System sterowania: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Wersja z 2 niezależnymi osiami Z
- Wrzeciono HSK A63 o momencie obrotowym 80 Nm (2x)
- Zakres prędkości obrotowej 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
- System bezpośredniego pomiaru położenia bezwzględnego
- X1/X2, Y oraz Z1/Z2, każda z nich zaprojektowana jako oś liniowa

Dane techniczne:

Oś Szybki przesuw Przyspieszenie

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

Magazyn narzędzi

- Łańcuch magazynu prowadzony po szynach prowadzących
- System pobierania
- Pojemność: 84 narzędzia (2 × 42 pozycje)
- Uchwyt narzędziowy kompatybilny z wrzecionem HSK 63
- Zarządzanie narzędziami: kodowanie stałych pozycji
- Maks. długość narzędzia: 550 mm
- Czyszczenie powierzchni po stronie magazynu
- Uchwyt narzędziowy: HSK-A63
- Siła posuwu > 18 kN

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
- 12 torów rozdzielczych
- maks. ciśnienie robocze układu hydraulicznego 250 bar
- maks. ciśnienie robocze układu pneumatycznego 8 barów

2 zestawy podpór mostka zaciskowego

- do montażu mostka zaciskowego, przyrządów lub systemu 5-osiowego,
- z 12-drożnym szybkozłączem do instalacji hydraulicznej/pneumatycznej o ciśnieniu maksymalnym do 250 bar

2 zestawy przygotowania do kompensacji skrętnej

- Przygotowanie do montażu hydraulicznego modułu kompensacyjnego dla 4. osi przy stosowaniu uchwytów wrażliwych na skręcanie, a także przy obciążeniach mimośrodowych

5. oś, podwójny napęd bezpośredni

w składzie:

- 2 stoły NC z napędem bezpośrednim, 0 340 mm (osie C1/C2 lub W1/W2) zamontowane na wspólnej belce poprzecznej
- bezpośredni, bezwzględny pomiar kąta
- Maksymalne wymiary uchwytu/obrobianego elementu: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Maks. masa uchwytu/obrobku: 2 × 150 kg
- Maksymalny moment obrotowy: 990 Nm
- Maksymalna prędkość: 50 obr./min
- Dokładność pozycjonowania ± 5"
- Moment obrotowy stykowy 3000 Nm mocowanie mechaniczne, zwalnianie hydrauliczne
- wraz z rozdzielaczem oleju, NG 6, bez regulacji, uszczelniony w celu zapobiegania wyciekom oleju, kompletny montaż na złącze wtykowe podpory mostka mocującego (rozmieszczenie pinów zgodne ze standardowym schematem)

Moduł hydraulicznej podstawy mocującej

Mocowanie przedmiotu obrabianego nad gniazdami zaworów dla siłowników mocujących dwustronnego działania

- Rozmiar nominalny NG 6
- Zawór regulacji ciśnienia, maks. 250 bar
- Zawór dławiąco-zwrotny w A i B
- Monitorowanie ciśnienia mocowania za pomocą górnego elektrycznego czujnika ciśnienia
- Ciśnienie mocowania jest utrzymywane za pomocą zaworów gniazdowych, gdy drzwi załadunkowe są otwarte lub w przypadku awarii systemu
- Aby ułatwić wymianę urządzenia zaciskowego, zawory gniazdowe można wyłączać grupowo za pomocą systemu sterowania PLC
- 1 obwód zaciskowy w obszarze roboczym 1
- 1 obwód zaciskowy w obszarze roboczym 2
- Wejścia i wyjścia programowalne za pośrednictwem drugiego kanału systemu sterowania NC

2 × 3 obwody mocujące - dodatkowe elementy na grupę roboczą

Pneumatyczny wzmacniacz ciśnienia

Wzmacniacz ciśnienia do zwiększania ciśnienia powietrza do 7 barów do mocowania osi Y.

Minimalne ciśnienie musi wynosić 5,5 bara.

Centralny układ chłodzenia

Przenośnik taśmowy ze zgarniaczem

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

- odpowiedni dla wiórów o długości < 100 mm

- Szerokość przenośnika 1000 mm
- Wysokość wyładunku z lejem zasypowym: 1100 mm
- Filtr ściekowy, sito szczelinowe o szerokości szczeliny $w = 0,35$ mm
- Pompa ściekowa 400 l/min
- Pojemność chłodziwa ok. $0,3 \text{ m}^3$

1x separator mgły emulsyjnej

- Wirówka dwustopniowa
- Przepływ powietrza $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Przepływ powietrza $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Współczynnik wymiany powietrza $> 400 \text{ l/h}$

Automatyczne drzwi załadownicze

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

Automatyczny cykl płukania komory załadowniczej

- dla elementów obrabianych i urządzeń mocujących w strefie załadunku
- programowalny za pomocą drugiego kanału sterowania NC
- automatyczny start lub obsługa ręczna za pomocą przycisków

Monitorowanie narzędzi i systemu Planar

- Pneumatyczne monitorowanie narzędzi i systemu Planar.
- Potrójne powtórzenie procesu wymiany narzędzia i czyszczenia w przypadku przekroczenia tolerancji.
- Aktywacja i wybór poziomów tolerancji odbywa się indywidualnie dla każdego narzędzia za pośrednictwem oprogramowania HMI.

Sterowanie pozycją, moduł podstawowy

- Pneumatyczny układ sterowania do podparcia przedmiotu obrabianego 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
- 2 linii testowych po stronie A lub U, w zależności od wyboru
- Wykrywalna szczelina $\geq 0,05$ mm
- Wygodna diagnostyka i regulacja za pomocą oprogramowania HMI
- Wartości pomiarowe są automatycznie aktywowane po wyborze osprzętu

Monitorowanie trwałości narzędzia i automatyczny dobór narzędzi zastępczych

Dodatkowy panel sterowania o przekątnej 19 cali

do wprowadzania danych na stacji załadunku magazynka

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