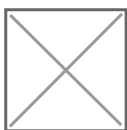


SW BA W08-22 5-osiowe centrum obróbcze z dwoma wrzecionami BA2410, używane



Producent : SW

Numer produktu:
BA2410

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 Prędkość przesuwu 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
- Maksymalna 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 – niekontrolowany
- uszczelnione w celu zapobiegania wyciekom oleju
- 12 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 12-drożnym szybkozłączem do układów hydraulicznych/pneumatycznych o ciśnieniu maksymalnym 250 bar

2 zestawy przygotowania do kompensacji skrętnej

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

5. oś, podwójny napęd bezpośredni

obejmujący:

- 2 stoły NC z napędem bezpośrednim, 0 340 mm (osie C1/C2 lub W1/W2) zamontowane na wspólnej belce poprzecznej
- bezpośredni, bezwzględny pomiar kąta
- Maks. wymiary uchwytu/obrobku: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Maksymalna 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, nieregulowany, uszczelniony w celu zapobiegania wyciekom oleju, kompletny montaż na złącze wtykowe podpory mostka mocującego (rozmieszczenie pinów zgodnie ze standardowym schematem pinów)

Moduł hydraulicznej podstawy mocującej

Mocowanie przedmiotu obrabianego nad zaworami gniazdowymi dla siłowników mocujących dwustronnego działania

- Rozmiar nominalny NG 6
- Zawór regulacyjny ciśnienia, maks. 250 bar
- Zawór dławiąco-zwrotny w A i B
- Monitorowanie ciśnienia docisku za pomocą górnego elektrycznego czujnika ciśnienia
- Ciśnienie zaciskania jest utrzymywane za pomocą zaworów gniazdowych, gdy brama załadunkowa jest otwarta lub w przypadku awarii systemu
- Aby ułatwić wymianę urządzenia zaciskającego, zawory gniazdowe można wyłączać grupowo za pomocą systemu sterowania PLC
- 1 obieg dociskowy w strefie roboczej 1
- 1 obwód zaciskowy w strefie roboczej 2
- Wejścia i wyjścia programowalne za pośrednictwem drugiego kanału systemu sterowania NC

2 × 3 obwody zaciskowe - dodatkowe elementy na grupę roboczą

Pneumatyczny wzmacniacz ciśnienia

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

Minimalne ciśnienie musi wynosić 5,5 bara.

Centralny układ chłodzenia

Przenośnik taśmowy ze zgarniaczem

(krótkie, połamane wióry, wióry igłowe, odlewy, wióry odlewnicze; bez grudek, bez splątanych wiórów)

- nadaje się do wiórów o długości < 100 mm
- Szerokość przenośnika 1000 mm
- Wysokość zrzutu z lejem zasypowym 1100 mm
- Filtr ścieków, sito szczelinowe w = 0,35 mm
- Pompa ściekowa 400 l/min
- Pojemność chłodziwa ok. 0,3 m³

1x separator mgły emulsyjnej

- Wirówka dwustopniowa
- Przepływ powietrza 1200 m³/h
- Przepływ powietrza 1200 m³/h
- Współczynnik wymiany powietrza > 400 1/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 systemu sterowania NC
- automatyczny start lub obsługa ręczna za pomocą przycisków

Monitorowanie narzędzi i systemu Planar

- Monitorowanie narzędzi pneumatycznych i systemu płaskiego.
- 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.

Regulacja położenia, 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 >/= 0,05 mm
- Wygodna diagnostyka i regulacja za pomocą oprogramowania HMI
- Wartości pomiarowe są automatycznie aktywowane po wybraniu uchwytu

Monitorowanie żywotności narzędzi i automatyczny wybór narzędzi zastępczych

Dodatkowy panel sterowania 19"

do wprowadzania danych na stacji załadunku magazynków

Interfejs Profinet dla automatyki obejmuje:

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

LIFE DATA - oprogramowanie CloudPlatform CORE

Termin dostawy

natychmiast

Cena

na zapytanie