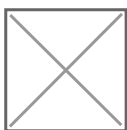


SW BA W06-22 5 tengelyes, kétorsós megmunkáló központ

BA2408, használt



Gyártó : SW

Termékszám:
BA2408

Description

Megmunkáló központ	Vízszintes
Gyártó	SW
Modell	BA W06-22
Gyártási év	2020
Üzemórák	kb. óra
Orsó üzemidő	kb. h

Műszaki adatok

- Vezérlőrendszer: Siemens 840 D SL
- 2 független Z-tengelyes kivitel
- HSK A63 orsó 80 Nm-rel (2x)
- Fordulatszám-tartomány 1 • 17 500 fordulat/perc
- Teljesítmény: 35 kW
- Nyomaték 80 Nm
- Névleges teljesítmény: 26 kW
- Névleges nyomaték: 60 Nm

Előtolási hajtások

- Siemens lineáris motorok, 1FN3 típus

Műszaki adatok:

Tengely Gyorsmozgás Gyorsulás

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

Szerszámtár

- Csúszóvezetésű tárolólánc
- Felvevő rendszer
- Kapacitás: 2 × 42 szerszámhely
- HSK 63
- Rögzített pozíciójú, kódolt szerszámkezelés
- Max. szerszámhossz 400 mm
- Max. szerszámtömeg: 10 kg

2 db olajelosztó készlet az NC forgóasztalhoz

- az 1. és 2. munkaterületekhez (A- és U-tengelyek)
- NW6 – szabályozatlan
- olajszivárgás ellen lezárva
- 10 elosztócsatorna
- max. hidraulikus üzemi nyomás 250 bar
- max. pneumatikus üzemi nyomás 8 bar

2 készlet szorítóhíd-támasz

- szorítóhíd, sablonok vagy 5-tengelyes rendszer felszereléséhez,
- 10-utas gyorscsatlakozóval hidraulika/pneumatika számára, legfeljebb 250 bar nyomásig

2 készlet a torziós kompenzációhoz

- Előkészítés a 4. tengely hidraulikus kompenzációs moduljához torzióérzékeny rögzítések, valamint excentrikus terhelések használata esetén

Hidraulikus befogóalap-modul

- A munkadarab rögzítése hidraulikus szelepek, NG 6 és kettős működésű szorítóhengerek segítségével
- Nyomásszabályozó szelep, max. p=250 bar
- Fojtószelepek az A és B csatornáknál
- A szorítónyomás figyelése elektronikus nyomásérzékelő segítségével

- Rendszerhiba esetén a szorítónyomás a reteszeltető visszacsapó szelepek segítségével fennmarad
- A befogószerkezet cseréjéhez a feloldható visszacsapó szelepek csoportosan kikapcsolhatók a PLC-vezérlőn keresztül.
- 1 szorítóáramkör az 1. munkaterületen
- 1 szorítóáramkör a 2. munkaterületen
- Bemenetek és kimenetek a PLC-vezérlőben

2 × 3 feszítőkör, további tagok munkacsoportonként

4 × 2-fokozatú nyomásváltás, hidraulikus

Pneumatikus nyomásfokozó

Központi hűtőfolyadék-ellátó berendezés

Kaparós szalagszállító

(rövid, törött forgács, tűszerű forgács, öntvények, öntvényforgács; csomók és szőnyegszerű lerakódások nélkül)

- alkalmas < 100 mm-es forgács hosszúságra
- Szállítószalag szélessége 1000 mm
- Kisülési magasság garat nélkül 1100 mm
- Szennyvízszűrő, réses szita, w = 0,35 mm
- Szennyvízszivattyú 400 l/min
- Hűtőfolyadék-térfogat kb. 0,5 m³

1 db emulziós ködleválasztó

- Kétfokozatú centrifuga
- Légáramlás: 1200 m³/h

Automatikus betöltő ajtó

- nyitás/zárás, ajtóbiztonsági mechanizmus érintkezőcsíkon keresztül

Szerszám- és síkrendszer-ellenőrzés

Pneumatikus szerszám és síkrendszer ellenőrzése. A szerszámcseré és a tisztítási folyamat háromszor megismétlődik, ha a tűréshatár túllépésre kerül. A tűrésszintek aktiválása és kiválasztása szerszámonként eltérő, és a szoftveres HMI-n keresztül történik.

Pozícióvezérlés, alapmodul

- Pneumatikus vezérlőrendszer a munkadarab-támasztáshoz vagy a befogóelemekhez
- Áramlásmérés
- Beépített szabadfúvási funkcióval
- 2-2 nyomóvezeték az A-oldalra és az U-oldalra

- Egyidejű mérés a betöltő oldalon
- 2 tesztvezetéken az A- vagy U-oldalon, a választásnak megfelelően
- Észlelhető rés $\geq 0,05$ mm
- Kényelmes diagnosztika és beállítás szoftveres HMI-n keresztül
- A mért értékek automatikusan aktiválódnak a rögzítőelem kiválasztásakor

Kiegészítő 19"-es vezérlőpanel

az adatok beviteléhez a magazin-betöltő állomáson

Az automatizáláshoz szükséges Profinet interfész a következőket tartalmazza:

- Hardveres interfész Profinet vagy PN csatlón keresztül
- Az alapszoftver beállítása

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Szállítási idő

azonnal

Ár

kérésre