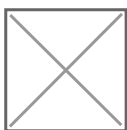


SW BA W08-22 5 tengelyes, kétorsós megmunkáló központ

BA2407, használt



Gyártó : SW

Termékszám:
BA2407

Description

Megmunkáló központ	Vízszintes
Gyártó	SW
Modell	BA W08-22
Gyártási év	2020
Üzemórák	kb. óra
Orsó üzemidő	kb. h

Műszaki adatok

- Vezérlőrendszer: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- 2 független Z-tengelyes kivitel
- HSK A63 orsó, 80 Nm (2x)
- Fordulatszám-tartomány: 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
- Közvetlen abszolút pozíciómérő rendszer
- X1/X2, Y és Z1/Z2, mindegyik lineáris tengelyként kialakítva

Műszaki adatok:

Tengely Gyorsmozgás Gyorsulás

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

Szerszámtár

- Vezetőszínnel vezetett magazinlánc
- Felvevő rendszer
- Kapacitás: 84 szerszám (2 × 42 pozíció)
- HSK 63 orsóval kompatibilis szerszámtartó
- Szerszámkezelés: rögzített pozíciójú kódolás
- Max. szerszámhossz 550 mm
- Magazinoldali felületi tisztítás
- Szerszámtartó: HSK-A63
- Előtolási erő > 18 kN

2 db olajelosztó-készlet az NC-es forgóasztalhoz

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

2 db szorítóhíd-tartó

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

2 készlet torziós kompenzáció előkészítéséhez

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

5. tengely, kettős közvetlen hajtás

amely a következőket tartalmazza:

- 2 közvetlen meghajtású NC-asztal, 0 340 mm (C1/C2 vagy W1/W2 tengelyek) egy közös keresztgerendára szerelve
- közvetlen, abszolút szög mérés
- Max. befogó/munkadarab méretek: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Max. befogószerelvénymunkadarab súlya: 2 × 150 kg
- Csúcsnyomaték: 990 Nm
- Maximális fordulatszám: 50 fordulat/perc
- Pozicionálási pontosság: ± 5"
- Tangenciális nyomaték: 3000 Nm mechanikusan rögzített, hidraulikusan oldható
- olajelosztóval, NG 6, szabályozatlan, olajszivárgás ellen tömítve, teljes beszereléssel a rögzítőhíd-tartó dugaszolható csatlakozójára (csatlakozási elrendezés a szabványos csatlakozási rajz szerint)

Hidraulikus befogó alapmodul

A munkadarab rögzítése a kétirányú rögzítőhengerek ülészelei felett

- Névleges méret: NG 6
- Nyomákszabályozó szelep, max. 250 bar
- Fojtó visszacsapó szelep az A és B oldalon
- A szorítónyomás figyelése a felső elektromos nyomásérzékelő segítségével
- A szorítónyomás az ülészelek segítségével kerül fenntartásra, amikor a rakodóajtó nyitva van, vagy rendszerhiba esetén
- A szorítószervek cseréjének megkönnyítése érdekében az ülészelek csoportosan kikapcsolhatók a PLC-vezérlőrendszeren keresztül
- 1 rögzítő áramkör az 1. munkaterületen
- 1 rögzítő áramkör a 2. munkaterületen
- A bemenetek és kimenetek az NC vezérlőrendszer 2. csatornáján keresztül programozhatók

2 × 3 rögzítőáramkör további elemek munkacsoportonként

Pneumatikus nyomásfokozó

Nyomásfokozó a légnyomás 7 bar-ra történő növeléséhez az Y-tengely szorításához.

A minimális nyomásnak 5,5 bar-nak kell lennie.

Központi hűtőfolyadék-ellátó rendszer

Kaparós szalagszállító

(rövid, törött forgácsok, túszerű forgácsok, öntvények, öntvényforgács; csomók és szálak nélkül)

- alkalmas < 100 mm-es forgácsszára
- Szállítószalag szélessége 1000 mm

- Kisülési magasság garat esetén 1100 mm
- Szennyvízszűrő, réses szita, w = 0,35 mm
- Szennyvízszivattyú 400 l/min
- Hűtőfolyadék-térfogat kb. 0,3 m³

1 db emulziós ködleválasztó

- Kétfokozatú centrifuga
- Léghámlás 1200 m³/h
- Léghámlás: 1200 m³/h
- Légcserélési arány > 400 1/h

Automatikus betöltőajtó

- nyitás / zárás, ajtó biztonsági mechanizmus érintkezőcsíkkal

Automatikus öblítési ciklus a betöltőtérben

- a munkadarabok és a rögzítőeszközök számára a betöltőtérben
- programozható az NC-vezérlőrendszer második csatornáján keresztül
- automatikus indítás vagy kézi vezérlés gombokkal

Szerszám- és síkrendszer-felügyelet

- Pneumatikus szerszám- és síkrendszer-felügyelet.
- A szerszámcsere és a tisztítási folyamat háromszori megismétlése túrésérték-túllépés esetén.
- A túréshatárok aktiválása és kiválasztása szerszámonként történik a szoftveres HMI segítségével.

Pozícióvezérlés, alapmodul

- Pneumatikus vezérlőrendszer a munkadarab-támasztáshoz vagy a befogóelemekhez
- Áramlásmérés
- Beépített szabad fúvás funkcióval
- 2 nyomóvezeték az A-oldalon és az U-oldalon
- Egyidejű mérés a betöltő oldalon
- 2 tesztvezeték az A- vagy U-oldalon, a választás szerint
- Észlelhető rés $\geq 0,05$ mm
- Kényelmes diagnosztika és beállítás szoftveres HMI-n keresztül
- A mért értékek automatikusan aktiválódnak a rögzítőelem kiválasztásakor

A szerszám élettartamának figyelése és a testvérszerszámok automatikus kiválasztása

Kiegészítő 19 hüvelykes vezérlőpanel

az adatok beviteléhez a tárolóbetöltő állomáson

Az automatizáláshoz szükséges Profinet interfész a következőket tartalmazza:

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

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Szállítási idő

azonnal

Ár

kérésre