

SW BA W08-22 BA2410 típusú, 5 tengelyes, kétorsós megmunkáló központ, használt



Gyártó : SW

Termékszám:
BA2410

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-rel (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/perc 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 pozíciók kódolása
- Max. szerszámhossz: 550 mm
- Magazin oldali felületi tisztítás
- Szerszámtartó: HSK-A63
- Előtolási erő > 18 kN

2 db olajelosztó készlet az NC forgóasztalhoz

- az 1. és 2. munkaterülethez (A- és U-tengelyek)
- NW6 – nem szabályozott
- olajszivárgás ellen lezárva
- 12 elosztópálya
- max. hidraulikus üzemi nyomás 250 bar
- max. pneumatikus üzemi nyomás 8 bar

2 készlet szorítóhíd-támasz

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

2 készlet torziós kompenzációra

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

5. tengely, kettős közvetlen meghajtás

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. befogószerelvénymegmunkált darab méretei: 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 lezárva, teljes beszerelés a szorítóhíd-tartó dugaszolható csatlakozójára (csatlakozási elrendezés a szabványos csatlakozási rajz szerint)

Hidraulikus befogó alapmodul

A munkadarab befogása a kétirányú működésű befogóhengerek ülészelepei felett

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

2 × 3 szorítóáramkör további elemek munkacsoportonként

Pneumatikus nyomásfokozó

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

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

Központi hűtőfolyadék-ellátó rendszer

Kaparós szalagszállító

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

- alkalmas < 100 mm-es forgács hosszúsághoz
- Szállítószalag szélessége 1000 mm

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

1 db emulziós ködszeparátor

- Kétfokozatú centrifuga
- Légáramlás 1200 m³/h
- Légáramlás: 1200 m³/h
- Légcserélési arány > 400 l/h

Automatikus betöltő ajtó

- nyitás/zárás, ajtóbiztonsági mechanizmus érintkezőcsíkon keresztül

Automatikus öblítési ciklus a betöltőtérben

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

Szerszám- és síkrendszer-felügyelet

- Pneumatikus szerszámok és síkrendszerek felügyelete.
- A szerszámcsere és tisztítási folyamat háromszoros megismétlése tolerancia-megsértés esetén.
- A tűréshatárok aktiválása és kiválasztása szerszámonként, a szoftveres HMI-n keresztül történik.

Pozícióvezérlés, alapmodul

- Pneumatikus vezérlőrendszer a munkadarab-támasztáshoz vagy a befogóelemekhez
- Áramlásmérés
- Beépített szabadfúvás funkcióval
- 2-2 nyomóvezeték az A-oldalra és az U-oldalra
- 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 a szoftveres HMI segítségével
- A mérési értékek automatikusan aktiválódnak a rögzítőelem kiválasztásakor

A szerszám élettartamának figyelése és a testvérszerszámok automatikus kiválasztása

Kiegészítő 19"-es vezérlőpanel

az adatbevitelhez a magazinbetöltő 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