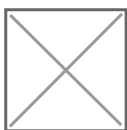


SW BA W08-22 5-osni obdelovalni center z dvema vretenoma

BA2410, rabljen



Proizvajalec : SW

Product number:
BA2410

Description

Obdelovalni center	Vodoravni
Proizvajalec	SW
Model	BA W08-22
Leto izdelave	2020
Delovne ure	pribl. h
Čas delovanja vretena	približno h

Tehnični podatki

- Krmilni sistem: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Izvedba z 2 neodvisnima Z-osema
- Vreteno HSK A63 z 80 Nm (2x)
- Območje hitrosti 17.500 obr/min
- Moč 35 kW
- Vrtilni moment 80 Nm
- Nazivna moč 26 kW
- Nazivni navor 60 Nm

Pogoni za pomik

- Linearni motorji Siemens, tip 1FN3
- Sistem za neposredno merjenje absolutnega položaja
- X1/X2, Y in Z1/Z2, vsaka zasnovana kot linearna os

Tehnični podatki:

Os Hitri premik Pospešek

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

Magazin za orodje

- Veriga magazina, vodena po vodilnih tirnicah
- Sistem za dvig orodja
- Zmogljivost: 84 orodij (2 × 42 mest)
- Nosilec orodja, združljiv z vretenom HSK 63
- Upravljanje orodja: kodiranje fiksnih položajev
- Največja dolžina orodja: 550 mm
- Čiščenje površine na strani magazina
- Nosilec orodja: HSK-A63
- Sila pomika > 18 kN

2 kompleta razdelilnikov olja za NC-vrtljivo mizo

- za delovna območja 1 in 2 (osi A in U)
- NW6 – brez nadzora
- zatesnjen za preprečevanje uhajanja olja
- 12 razdelilnih poti
- maks. hidravlični delovni tlak 250 bar
- maks. pnevmatski delovni tlak 8 bar

2 kompleta nosilcev za vpenjalni most

- za montažo pritrdilnega mostu, pripomočkov ali 5-osnega sistema,
- z 12-kanalno hitro priključno spojko za hidravliko/pnevmatiko do največ 250 bar

2 kompleta za pripravo kompenzacije torzije

- Priprava za hidravlični kompenzacijski modul za 4. os pri uporabi torzijsko občutljivih pripomočkov ter pri necentriranih obremenitvah

5. os, dvojni neposredni pogon

ki obsega:

- 2 mize z neposrednim pogonom NC, 0 340 mm (osi C1/C2 ali W1/W2)
nameščeni na skupnem prečnem nosilcu
- neposredno, absolutno merjenje kota
- Največje dimenzije priprave/obdelovanja: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Največja teža priprave/obdelovanja: 2 × 150 kg
- Največji navor: 990 Nm
- Največja hitrost: 50 ob/min
- Natančnost pozicioniranja ± 5"
- Tangencialni navor 3000 Nm mehansko vpenjanje, hidravlično sproščanje
- vključno z razdelilnikom olja, NG 6, brez krmiljenja, zatesnjen za preprečevanje uhajanja olja, popolna vgradnja na vstavno spojko nosilca vpenjalnega mostu (razpored priključkov v skladu s standardnim diagramom razporeda priključkov)

Hidravlični modul pritrdilne podlage

Prijem obdelovanja nad sedežnimi ventili za dvostransko delujoče prijemne valje

- Nazivna velikost NG 6
- Ventil za regulacijo tlaka, maks. 250 bar
- Dusilni povratni ventil v A in B
- Nadzor pritiska vpetja prek zgornjega električnega senzorja tlaka
- Tlak vpenjanja se vzdržuje prek sedežnih ventilov, ko so vrata za natovarjanje odprta ali v primeru okvare sistema
- Za lažjo zamenjavo prijemalne naprave je mogoče sedežne ventile v skupinah izklopiti prek krmilnega sistema PLC
- 1 vezje za stiskanje v delovnem območju 1
- 1 vezje za vpenjanje v delovnem območju 2
- Vhodi in izhodi so programirljivi prek drugega kanala krmilnega sistema NC

2 × 3 obtoki za vpenjanje dodatnih elementov na delovno skupino

Pnevmatski ojačevalnik tlaka

Povečevalnik tlaka za povečanje tlaka zraka na 7 bar za vpenjanje osi Y.

Minimalni tlak mora biti 5,5 bara.

Osrednja oprema za hlajenje

Transportni trak s strgalom

(kratki, lomljeni odrezki, iglasti odrezki, ulitki, ulitkovni ostružki; brez grudic, brez zapletov)

- primerno za dolžine odrezkov < 100 mm

- Širina transportnega traku 1000 mm
- Višina izpusta z lijakom 1100 mm
- Filter za odpadno vodo, rešetka z režami $w = 0,35$ mm
- Črpalka za odpadno vodo 400 l/min
- Zmogljivost hladilne tekočine približno $0,3 \text{ m}^3$

1x ločevalnik emulzijske megle

- Dvostopenjska centrifuga
- Pretok zraka $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Pretok zraka $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Hitrost izmenjave zraka $> 400 \text{ l/h}$

Avtomatska vrata za nakladanje

- odpiranje/zapiranje, varnostni mehanizem vrat prek kontaktnega traku

Avtomatski program izpiranja za polnilni prostor

- za obdelovance in prijemalne naprave v območju polnjenja
- programirljiv prek drugega kanala krmilnega sistema NC
- avtomatski zagon ali ročno upravljanje prek gumbov

Nadzor orodja in sistema Planar

- Nadzor pnevmatskega orodja in ravninskega sistema.
- V primeru prekoračitve tolerance se postopek menjave orodja in čiščenja trikrat ponovi.
- Aktiviranje in izbira ravni toleranc se izvajata za vsako orodje posebej prek programske opreme HMI.

Krmiljenje položaja, osnovni modul

- Pnevmatiski krmilni sistem za podporo obdelovanca ali pritrdilne elemente
- Merjenje pretoka
- Z vgrajeno funkcijo prostega izpuha
- Po 2 tlačne cevi za stran A in stran U
- Hkratno merjenje na strani obremenitve
- 2 preskusnih vodov na strani A ali U, glede na izbiro
- Zaznavna vrzel $\geq 0,05$ mm
- Udobna diagnostika in nastavitve prek programske opreme HMI
- Izmerjene vrednosti se samodejno aktivirajo z izbiro priprave

Spremljanje življenjske dobe orodja in samodejna izbira nadomestnih orodij

Dodatna 19-palčna nadzorna plošča

za vnos podatkov na postaji za polnjenje nabojnikov

Profinet vmesnik za avtomatizacijo vključuje:

- Strojni vmesnik prek Profinet ali PN-sklopke
- Nastavitev osnovne programske opreme

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Rok dobave

takoj

Cena

na zahtevo