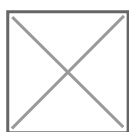


SW BA W06-22 5osé dvouvrětenové obráběcí centrum BA2409, použité



Výrobce : SW

Číslo výrobku:
BA2409

Description

Obráběcí centrum	Horizontální
Výrobce	SW
Model	BA W06-22
Rok výroby	2020
Provozní hodiny	přibližně h
Doba chodu vrětena	cca h

Technické údaje

- Řídicí systém: Siemens 840 D SL
- Provedení se 2 nezávislými osami Z
- Vřeteno HSK A63 s točivým momentem 80 Nm (2x)
- Rozsah otáček 1 • 17 500 ot./min
- Výkon 35 kW
- Točivý moment 80 Nm
- Jmenovitý výkon 26 kW
- Jmenovitý točivý moment 60 Nm

Pohony posuvu

- Lineární motory Siemens, typ 1FN3

Technické údaje:

Osa Rychlý posuv Zrychlení

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

Zásobník nástrojů

- Řetěz zásobníku s posuvným vedením
- Systém odebírání
- Kapacita: 2 × 42 pozic pro nástroje
- HSK 63
- Řízení nástrojů s pevnou polohou a kódováním
- Max. délka nástroje 400 mm
- Max. hmotnost nástroje 10 kg

2 sady rozdělovačů oleje pro NC otočný stůl

- pro pracovní oblasti 1 a 2 (osy A a U)
- NW6 – nekontrolované
- utěsněné proti úniku oleje
- 10 rozvodných drah
- max. hydraulický provozní tlak 250 bar
- max. pracovní tlak pneumatického systému 8 bar

2 sady podpěr upínacího můstku

- pro montáž upínacího můstku, přípravků nebo 5osého systému,
- s 10cestnou rychlospojkou pro hydrauliku/pneumatiku až do max. 250 bar

2 sady přípravků pro kompenzaci torze

- Příprava pro modul hydraulické kompenzace pro 4. osu při použití upínacích přípravků citlivých na krouticí momenty, jakož i při excentrickém zatížení

Modul hydraulické upínací základny

- Upínání obrobku pomocí hydraulických ventilů, NG 6, dvojčinných upínacích válců
- Regulační ventil tlaku, max. p=250 bar
- Škrtkové zpětné ventily v A a B
- Sledování upínacího tlaku pomocí elektronického snímače tlaku

- V případě poruchy systému je upínací tlak udržován pomocí odblokovatelných zpětných ventilů
- Pro výměnu upínacího zařízení lze odblokovatelné zpětné ventily deaktivovat po skupinách pomocí řídicího PLC.
- 1 upínací okruh v pracovní zóně 1
- 1 upínací okruh v pracovní oblasti 2
- Vstupy a výstupy v řídicím systému PLC

2 x 3 upínací okruhy - další členové v každé pracovní skupině

4 x 2stupňové přepínání tlaku, hydraulické

Pneumatický zesilovač tlaku

Centrální zařízení pro chladicí kapalinu

Škrabkový pásový dopravník

(krátké, lomené třísky, jehlicovité třísky, odlitky, odlitkové špony; žádné hrudky, žádné svazky)

- vhodné pro délky třisek < 100 mm
- Šířka dopravníku 1000 mm
- Výška výsypu s násypkou 1100 mm
- Filtr odpadní vody, šterbinové síto $w = 0,35$ mm
- Čerpadlo odpadní vody 400 l/min
- Objem chladicí kapaliny cca 0,5 m³

1x odlučovač emulzní mlhy

- Dvoustupňová odstředivka
- Průtok vzduchu 1200 m³/h

Automatické nakládací dveře

- otevírání/zavírání, bezpečnostní mechanismus dveří pomocí kontaktního pásu

Kontrola nástrojů a systému Planar

Kontrola pneumatického nástroje a rovinného systému. V případě překročení toleranční meze se proces výměny a čištění nástroje opakuje třikrát. Aktivace a výběr úrovně tolerance se liší podle konkrétního nástroje a provádí se prostřednictvím softwarového rozhraní HMI.

Řízení polohy, základní modul

- Pneumatický řídicí systém pro podpěru obrobku nebo upínací prvky
- Měření průtoku
- S integrovanou funkcí volného průtoku
- Po 2 tlakových vedeních pro stranu A a stranu U

- Současné měření na straně zatížení
- 2 zkušebních vedení na straně A nebo U, podle volby
- Zjistitelná mezera $\geq 0,05$ mm
- Pohodlná diagnostika a nastavení pomocí softwarového rozhraní HMI
- Naměřené hodnoty se automaticky aktivují výběrem upínacího přípravku

Přídavný 19" ovládací panel

pro zadávání dat na stanici plnění zásobníků

Rozhraní Profinet pro automatizaci zahrnuje:

- Hardwarové rozhraní přes Profinet nebo PN spojku
- Nastavení základního softwaru

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Dodací lhůta

okamžitě

Cena

na vyžádání