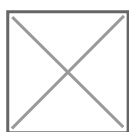


SW BA W08-22 5osé dvouvrетенové obráběcí centrum BA2410, použité



Výrobce : SW

Číslo výrobku:
BA2410

Description

Obráběcí centrum	Horizontální
Výrobce	SW
Model	BA W08-22
Rok výroby	2020
Provozní hodiny	přibližně h
Doba chodu vrjetena	cca h

Technické údaje

- Řídicí systém: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Provedení se 2 nezávislými osami Z
- Vřeteno HSK A63 s točivým momentem 80 Nm (2x)
- Rozsah otáček 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
- Systém přímého absolutního měření polohy
- X1/X2, Y a Z1/Z2, každá navržena jako lineární osa

Technické údaje:

Osa Rychlý posuv Zrychlení

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

Zásobník nástrojů

- Řetěz zásobníku vedený po vodicích lištách
- Systém sběru
- Kapacita: 84 nástrojů (2 × 42 pozic)
- Držák nástroje kompatibilní s vřetenem HSK 63
- Správa nástrojů: kódování pevných pozic
- Max. délka nástroje: 550 mm
- Čištění povrchu na straně zásobníku
- Držák nástroje: HSK-A63
- Posuvná síla > 18 kN

2 sady rozdělovačů oleje pro NC otočný stůl

- pro pracovní oblasti 1 a 2 (osy A a U)
- NW6 – bez regulace
- utěsněno proti úniku oleje
- 12 rozvodných drah
- max. hydraulický provozní tlak 250 bar
- max. pneumatický provozní tlak 8 bar

2 sady podpěr upínacího můstku

- pro montáž upínacího můstku, přípravků nebo 5osého systému,
- s 12-cestnou rychlospojku pro hydrauliku/pneumatiku s maximálním tlakem 250 bar

2 sady příprav pro kompenzaci torze

- Příprava pro hydraulický kompenzační modul pro 4. osu při použití upínacích přípravků citlivých na krouticí momenty a při excentrickém zatížení

5. osa, dvojitý přímý pohon

zahrnující:

- 2 NC stoly s přímým pohonem, 0 340 mm (osy C1/C2 nebo W1/W2) namontované na společném příčniku
- přímé, absolutní měření úhlu
- Max. rozměry upínacího zařízení/obrobku: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Max. hmotnost upínacího zařízení/obrobku: 2 × 150 kg
- Špičkový točivý moment: 990 Nm
- Max. otáčky: 50 ot./min
- Přesnost polohování ± 5"
- Tangenciální točivý moment 3000 Nm mechanicky upnuté, hydraulicky uvolňované
- včetně rozdělovače oleje, NG 6, bez regulace, utěsněno proti úniku oleje, kompletní montáž na zásuvnou spojku podpěry upínacího můstku (rozložení vývodů podle standardního schématu)

Modul hydraulické upínací základny

Upínání obrobku nad sedlovými ventily pro dvojčinné upínací válce

- Jmenovitá velikost NG 6
- Regulační ventil, max. 250 bar
- Škrticí zpětný ventil v A a B
- Sledování upínacího tlaku pomocí horního elektrického snímače tlaku
- Upínací tlak je udržován pomocí sedlových ventilů při otevřených nakládacích dveřích nebo v případě poruchy systému
- Pro usnadnění výměny upínacího zařízení lze sedlových ventilů deaktivovat po skupinách prostřednictvím řídicího systému PLC
- 1 upínací okruh v pracovní zóně 1
- 1 upínací okruh v pracovní zóně 2
- Vstupy a výstupy programovatelné prostřednictvím 2. kanálu systému NC

2 × 3 upínací okruhy pro další prvky v každé pracovní skupině

Pneumatický zesilovač tlaku

Zesilovač tlaku pro zvýšení tlaku vzduchu na 7 barů pro upnutí osy Y.

Minimální tlak musí být 5,5 baru.

Centrální zařízení pro chladicí kapalinu

Škrabkový pásový dopravník

(krátké, zlomené třísky, jehlicovité třísky, odlitky, odlévací špína; žádné hrudky, žádné chomáče)

- vhodné pro délky třísek < 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 $0,3$ m³

1x odlučovač emulzní mlhy

- Dvoustupňová odstředivka
- Průtok vzduchu 1200 m³/h
- Průtok vzduchu 1200 m³/h
- Rychlost výměny vzduchu > 400 1/h

Automatické nakládací dveře

- otevření / zavření, bezpečnostní mechanismus dvířek pomocí kontaktní lišty

Automatický oplachovací cyklus pro nakládací prostor

- pro obrobky a upínací zařízení v nakládací zóně
- programovatelné přes druhý kanál NC řídicího systému
- automatický start nebo ruční ovládání pomocí tlačítek

Monitorování nástrojů a systému Planar

- Monitorování pneumatického nástroje a rovinného systému.
- V případě překročení tolerance se proces výměny nástroje a čištění opakuje třikrát.
- Aktivace a volba úrovně tolerance se provádí individuálně pro každý nástroj prostřednictvím softwarového rozhraní HMI.

Řízení polohy, základní modul

- Pneumatický řídicí systém pro podpěru obrobku nebo upínací prvky
- Měření průtoku
- S integrovanou funkcí volného průtoku
- 2 tlaková potrubí pro stranu A a stranu U
- Současné měření na straně přívodu
- 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

Sledování životnosti nástroje a automatický výběr náhradních nástrojů

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