

SW BA 622 dvouřetenové obráběcí centrum BA2403, použité



Výrobce : SW

Číslo výrobku:
BA2403

Description

Obráběcí centrum	Horizontální
Výrobce	SW
Model	BA 622
Rok výroby	2018
provozní hodiny	57 842 h
provozní hodiny vřetena	21 636 h

Technické údaje

- Řídicí systém: Siemens 840 D SL
- Verze se 2 nezávislými osami Z

Vřeteno HSK 100 s točivým momentem 375 Nm (2x)

- Pracovní rozsah: X: 600 mm, Y: 600 mm, Z: 500 mm
- Zásobník nástrojů: 96 (2x48)
- Hlavní vřeteno! V asynchronní technologii střídavého proudu
- s připojením hvězda-trojúhelník
- Rozsah otáček 1 • 10 000 ot./min
- Výkon (25 % pracovní cyklus) 30 kW/730 ot./min
- Točivý moment (25 % pracovní cyklus) 375 Nm
- Jmenovitý výkon 20 kW/730 ot./min
- Jmenovitý točivý moment 266 Nm
- Doba rozběhu: 1,70 s (n = 0–10 000 ot./min)
- Přepnutí zapojení hvězda – 3 000 ot./min – trojúhelník
- Průměr ložiska vřetena 100 mm
- Uspořádání předního ložiska: čtyřnásobné T-0-T
- Mazání vřetena: mazání 01-mInmal
- Rozhraní nástroje: dutá hřídel OIN69893-HSK-A100
- Upínání nástroje mechanicky ovládané
- Upínací síla > 46 kN
- Přenos médií, radiální, čisticí vzduch, řízení systému vany
- Přívod médií, centrální, chladicí mazivo: emulze, olej < 80 bar
- Přívod médií, centrální, MMKS: aerosol < 5 bar

Kompenzace kroutivého momentu

Hydraulický kompenzační modul pro 4. osu. Používá se u zařízení citlivých na torzi a při excentrickém zatížení. Kompenzační točivý moment (nastavitelný) < 450 Nm Konstanta točivého momentu 1,8 Nm/bar.

5. osa, dvojitý přímý pohon

Skládá se z:

- 2 NC stoly s přímým pohonem

2x 0 340 mm (osa C1/C2 nebo W1/IN2) namontované na společném příčnicku

- Přímé, absolutní měření úhlu

- Max. rozměry upínacího přípravku 2x 0 600 x 225 mm (400 mm)

- Max. hmotnost upínacího přípravku 2x 120 kg

- Špičkový točivý moment 490 Nm

- Jmenovitý točivý moment 350 Nm

- Max. otáčky 50 ot./min

- Tolerance polohy bez zatížení Tp" 1 r:r
- Tangenciální točivý moment 2000 Nm Mechanické upnutí, hydraulické uvolnění
- Moment hmotnosti 150 Nm

Rotační rozdělovač

- Pro pracovní oblasti 1 a 2 (osa A, IJ)
- Neregulovaný - Utěsněný proti úniku oleje
- Jmenovitá velikost NG 5
- Rozvodná dráha 10
- Max. provozní tlak hydrauliky 250 bar
- Max. provozní tlak pneumatického systému 8 bar (rozložení přípojek podle standardního schématu)

Škrabkový dopravník (dvoudílný)

(krátké, zlomené třísky, jehlicovité třísky, odlitkové třísky, odlitkový šrot, bez hrudek, bez spleti)

- Vhodný pro třísky < 100 mm
- Šířka dopravníku 1000 mm
- Výška výsypu 1100 mm
- Filtr na špinavou vodu, štěrbínové síto šířky 0,35 mm
- Čerpadlo na špinavou vodu 400 l/min / 1,5 bar
- Obsah uhelného prachu cca 0,3 m

Filtrace chladiva pomocí kompaktního pásového filtru

Čištění při plném průtoku Špičkový kompaktní papírový pásový filtr pro emulzi chladicího média

- Jmenovitý průtok 400 Vmln
- Jmenovitá přesnost filtru 25 µm
- Objem nádrže 1,2 m
- Nízkotlaké čerpadlo 200 Vmin při 3 barech
- Vysokotlaké čerpadlo, max. 75 % EO, 40 Vmln při 40 barech
- Výměník tepla pro chlazení uhelného prachu prostřednictvím centrálního chladicího systému stroje

Pneumatické ovládání, základní modul

- Pneumatický řídicí systém pro držáky reklamních materiálů nebo upínací prvky
- Měření průtoku - Integrovaná funkce ofukování
- Po 2 sondách pro tabulku 1 a 2
- Současné měření na straně vkládání u 2 profilových regulátorů pro stůl 1 nebo 2, podle volby - Detekovatelná mezera $\geq 0,05$ mm, v závislosti na konstrukci zařízení
- Pohodlná diagnostika a nastavení prostřednictvím SW-HMI
- Zjištěné hodnoty se automaticky aktivují podle volby zařízení

Detekce zlomení nástroje, indukční

Přídavný ovládací panel, 19 palců

Kódování nástroje Balluff s čipovým kódováním v držáku nástroje.

PROFIBUS pro automatizaci

Dodací lhůta

ihned

Cena

na vyžádání



