

SW BA W08-22 5-axligt bearbetningscenter med dubbla spindlar

BA2407, begagnat



Tillverkare : SW

Produktnummer:
BA2407

Description

Bearbetningscenter	Horisontell
Tillverkare	SW
Modell	BA W08-22
Tillverkningsår	2020
Driftstimmar	ca h
Spindelns drifttid	ca h

Tekniska data

- Styrsystem: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Version med 2 oberoende Z-axlar
- Spindel HSK A63 med 80 Nm (2x)
- Varvtalsområde 17 500 rpm
- Effekt 35 kW
- Vridmoment 80 Nm
- Nominell effekt 26 kW
- Nominellt vridmoment 60 Nm

Matningsdrivningar

- Siemens linjärmotorer, typ 1FN3
- System för direkt absolut positionsmätning
- X1/X2, Y och Z1/Z2, var och en utformad som linjära axlar

Tekniska data:

Axel Snabbförflyttning Acceleration

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

Verktysmagasin

- Magasinkedja med styrskenor
- Upphämtningssystem
- Kapacitet: 84 verktyg (2 × 42 positioner)
- Verktygshållare kompatibel med HSK 63-spindel
- Verktygshantering: kodning med fasta positioner
- Max. verktygslängd 550 mm
- Rengöring av magasinsidan
- Verktygshållare: HSK-A63
- Matningskraft > 18 kN

2 uppsättningar oljedistributörer för NC-vridbord

- för arbetsområdena 1 och 2 (A- och U-axlar)
- NW6 – okontrollerad
- tätade för att förhindra oljeläckage
- 12 fördelarspår
- max. hydrauliskt driftstryck 250 bar
- Max. pneumatiskt driftstryck 8 bar

2 uppsättningar stöd för klämbrygga

- för montering av en klämbrygga, jigger eller ett 5-axligt system,
- med en 12-vägs snabbkoppling för hydraulik/pneumatik upp till max. 250 bar

2 uppsättningar förberedelser för vridkompensation

- Förberedelse för den hydrauliska kompensationsmodulen för den 4:e axeln vid användning av vridkänsliga fixturer samt excentriska belastningar

5:e axeln, dubbel direktdrift

bestående av:

- 2 NC-bord med direktdrift, 0 340 mm (C1/C2- eller W1/W2-axlarna) monterade på en gemensam tvärbalk
- direkt, absolut vinkelmätning
- Max. dimensioner för fixtur/arbetsstycke: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Max. vikt för fixtur/arbetsstycke: 2 × 150 kg
- Toppmoment: 990 Nm
- Max. hastighet: 50 varv/min
- Positioneringsnoggrannhet ± 5"
- Tangentiellt vridmoment 3000 Nm mekaniskt fastspänd, hydrauliskt frigjord
- inklusive oljefördelare, NG 6, okontrollerad, tätad för att förhindra oljeläckage, komplett installation på instickskopplingen på klämbrostödet (stiftkonfiguration enligt standardstiftkonfigurationsschema)

Hydraulisk klämbasmodul

Arbetsstycksklämning ovanför sätesventiler för dubbelverkande klämcyllindrar

- Nominell storlek NG 6
- Tryckreglerventil, max. 250 bar
- Strypningsbackventil i A och B
- Övervakning av klämtrycket via en elektrisk tryckgivare upptill
- Spänningstrycket upprätthålls via sätesventilerna när lastdörren är öppen eller vid ett systemfel
- För att underlätta bytet av klämdonet kan sätesventilerna stängas av i grupper via PLC-styrsystemet
- 1 klämrets i arbetsområde 1
- 1 klämrets i arbetsområde 2
- In- och utgångar programmerbara via den andra kanalen i NC-styrsystemet

2 × 3 spännkretsar med ytterligare element per arbetsgrupp

Pneumatisk tryckförstärkare

Tryckförstärkare för att öka lufttrycket till 7 bar för fastspänning av Y-axeln.

Minimitrycket måste vara 5,5 bar.

Central kylvätskeutrustning

Skrapbandstransportör

(korta, brutna spån, nålliknande spån, gjutgoods, gjutspån; inga klumpar, inga mattor)

- lämplig för spånlängder < 100 mm
- Transportörens bredd 1000 mm
- Utmatningshöjd med trätt 1100 mm
- Avloppsvattenfilter, spaltfilter w = 0,35 mm

- Avloppspump 400 l/min
- Kylvätskekapacitet ca 0,3 m³

1 st. emulsionsdimavskiljare

- Tvåstegscentrifug
- Luftflöde 1200 m³/h
- Luftflöde 1 200 m³/h
- Luftväxlingshastighet > 400 1/h

Automatisk lastdörr

- öppning/stängning, säkerhetsmekanism via kontaktlist

Automatisk sköljcykel för lastutrymmet

- för arbetsstycken och spännanordningar i lastutrymmet
- programmerbar via en andra kanal i NC-styrsystemet
- automatisk start eller manuell drift via knappar

Övervakning av verktyg och plansystem

- Pneumatisk övervakning av verktyg och plansystem.
- Trippel upprepning av verktygsbyte och rengöringsprocess vid toleransöverskridning.
- Aktivering och val av toleransnivåer sker verktygsspecifikt via programvaran HMI.

Positionsstyrning, basmodul

- Pneumatiskt styrsystem för arbetsstycksstöd eller spännelement
- Flödesmätning
- Med integrerad friluftsfunktion
- 2 tryckledningar vardera för A-sidan och U-sidan
- Samtidig mätning på inmatningssidan av
- två testledningar på A- eller U-sidan, beroende på val
- Detekterbart spel >= 0,05 mm
- Bekväm diagnostik och justering via programvarubaserad HMI
- Mätvärdena aktiveras automatiskt vid val av fixtur

Övervakning av verktygets livslängd och automatiskt val av ersättningsverktyg

Extra 19-tums kontrollpanel

för datainmatning vid magasinets laststation

Profinet-gränssnitt för automatisering inkluderar:

- Hårdvarugränssnitt via Profinet eller PN-kopplare
- Konfiguration av basprogramvaran

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Leveranstid

omedelbart

Pris

på begäran