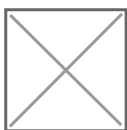


SW BA W06-22 Centro di lavorazione a 5 assi e doppio mandrino

BA2408, usato



Produttore : SW

Codice prodotto:
BA2408

Description

Centro di lavorazione	Orizzontale
Produttore	SW
Modello	BA W06-22
Anno di produzione	2020
Ore di funzionamento	circa h
Autonomia del mandrino	circa h

Dati tecnici

- Sistema di controllo: Siemens 840 D SL
- Versione con 2 assi Z indipendenti
- Mandrino HSK A63 con 80 Nm (2x)
- Intervallo di velocità 1 • 17.500 giri/min
- Potenza 35 kW
- Coppia 80 Nm
- Potenza nominale 26 kW
- Coppia nominale 60 Nm

Azionamenti di avanzamento

- Motori lineari Siemens, tipo 1FN3

Dati tecnici:

Asse Avanzamento rapido Accelerazione

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

Magazzino utensili

- Catena del magazzino con guida a slitta
- Sistema di prelievo
- Capacità: 2 × 42 posizioni utensili
- HSK 63
- Gestione utensili codificata a posizione fissa
- Lunghezza massima utensile 400 mm
- Peso massimo utensile 10 kg

2 set di distributori d'olio per tavola rotante a controllo numerico

- per le aree di lavoro 1 e 2 (assi A e U)
- NW6 - non controllato
- sigillato per impedire perdite d'olio
- 10 piste di distribuzione
- pressione di esercizio idraulica massima 250 bar
- pressione di esercizio pneumatica massima 8 bar

2 set di supporti per il ponte di serraggio

- per il montaggio di un ponte di serraggio, maschere o un sistema a 5 assi,
- con un raccordo rapido a 10 vie per impianti idraulici/pneumatici fino a un massimo di 250 bar

2 set di predisposizione per la compensazione torsionale

- Preparazione del modulo di compensazione idraulica per il 4° asse in caso di utilizzo di attrezzature sensibili alla torsione e di carichi decentrati

Modulo base di serraggio idraulico

- Serraggio del pezzo tramite valvole idrauliche, NG 6, cilindri di serraggio a doppio effetto
- Valvola di regolazione della pressione, p max. = 250 bar
- Valvole di ritegno a farfalla in A e B
- Monitoraggio della pressione di serraggio tramite sensore di pressione elettronico

- In caso di guasto dell'impianto, la pressione di serraggio viene mantenuta tramite valvole di ritegno sbloccabili
- Per sostituire il dispositivo di serraggio, le valvole di ritegno sbloccabili possono essere disattivate a gruppi tramite il controllore PLC.
- 1 circuito di serraggio nell'area di lavoro 1
- 1 circuito di serraggio nell'area di lavoro 2
- Ingressi e uscite nel controllore PLC

2 × 3 circuiti di serraggio con elementi aggiuntivi per gruppo di lavoro

4 commutazioni di pressione a 2 stadi, idrauliche

Potenziatore di pressione pneumatico

Impianto centrale di raffreddamento

Trasportatore a nastro con raschiatore

(trucioli corti, spezzati, aghiformi, pezzi fusi, trucioli di fusione; senza grumi né agglomerati)

- adatto a trucioli di lunghezza < 100 mm
- Larghezza del trasportatore 1000 mm
- Altezza di scarico con tramoggia 1100 mm
- Filtro per acque reflue, vaglio a fessure $w = 0,35$ mm
- Pompa per acque di scarico 400 l/min
- Capacità del refrigerante circa 0,5 m³

1 separatore di nebbia di emulsione

- Centrifuga a due stadi
- Portata d'aria 1200 m³/h

Porta di carico automatica

- apertura/chiusura, meccanismo di sicurezza dello sportello tramite striscia di contatto

Ispezione degli utensili e del sistema Planar

Ispezione degli utensili pneumatici e del sistema planare. Il processo di sostituzione e pulizia degli utensili viene ripetuto tre volte in caso di superamento del limite di tolleranza. L'attivazione e la selezione dei livelli di tolleranza sono specifiche per ciascun utensile e vengono effettuate tramite l'interfaccia uomo-macchina (HMI) del software.

Controllo di posizione, modulo base

- Sistema di controllo pneumatico per il supporto del pezzo o gli elementi di serraggio
- Misurazione della portata

- Con funzione di sfiato libero integrata
- 2 linee di pressione sia per il lato A che per il lato U
- Misura simultanea sul lato di carico di
- 2 linee di prova sul lato A o U, a scelta
- Distanza rilevabile $\geq 0,05$ mm
- Comoda diagnostica e regolazione tramite l'interfaccia utente software (HMI)
- I valori misurati vengono attivati automaticamente in base alla selezione del dispositivo di fissaggio

Pannello di controllo aggiuntivo da 19"

per l'inserimento dei dati nella stazione di caricamento dei magazzini

L'interfaccia Profinet per l'automazione comprende:

- Interfaccia hardware tramite Profinet o accoppiatore PN
- Configurazione del software di base

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Tempi di consegna

immediata

Prezzo

su richiesta