

SW BA W06-22 Centro de mecanizado de 5 ejes y doble husillo

BA2408, de segunda mano



Fabricante : SW

Número de producto:
BA2408

Description

Centro de mecanizado	Horizontal
Fabricante	SW
Modelo	BA W06-22
Año de fabricación	2020
Horas de funcionamiento	aprox. h
Tiempo de funcionamiento del husillo	aprox. h

Datos técnicos

- Sistema de control: Siemens 840 D SL
- Versión con 2 ejes Z independientes
- Husillo HSK A63 con 80 Nm (2x)
- Rango de velocidad 1 • 17 500 rpm
- Potencia: 35 kW
- Par: 80 Nm
- Potencia nominal: 26 kW
- Par nominal: 60 Nm

Accionamientos de avance

- Motores lineales Siemens, tipo 1FN3

Datos técnicos:

Eje Desplazamiento rápido Aceleración

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

Almacén de herramientas

- Cadena de almacén con guía deslizante
- Sistema de recogida
- Capacidad: 2 × 42 posiciones de herramienta
- HSK 63
- Gestión de herramientas codificada en posición fija
- Longitud máxima de la herramienta: 400 mm
- Peso máximo de la herramienta: 10 kg

2 juegos de distribuidores de aceite para la mesa giratoria NC

- para las áreas de trabajo 1 y 2 (ejes A y U)
- NW6 - sin control
- sellado para evitar fugas de aceite
- 10 vías de distribución
- presión hidráulica máxima de funcionamiento: 250 bar
- presión máxima de funcionamiento neumática: 8 bar

2 juegos de soportes para el puente de sujeción

- para el montaje de un puente de sujeción, plantillas o un sistema de 5 ejes,
- con un acoplamiento rápido de 10 vías para el sistema hidráulico/neumático hasta un máximo de 250 bar

2 conjuntos de preparación para la compensación torsional

- Preparación del módulo de compensación hidráulica para el 4.º eje cuando se utilizan accesorios sensibles a la torsión, así como cargas descentradas

Módulo de base de sujeción hidráulica

- Sujeción de la pieza de trabajo mediante válvulas hidráulicas, NG 6, cilindros de sujeción de doble efecto
- Válvula reguladora de presión, p máx. = 250 bar
- Válvulas de retención de estrangulamiento en A y B
- Control de la presión de sujeción mediante un sensor de presión electrónico

- La presión de sujeción se mantiene en caso de fallo del sistema mediante válvulas de retención desbloqueables
- Para sustituir el dispositivo de sujeción, las válvulas de retención desbloqueables pueden desactivarse por grupos a través del controlador PLC.
- 1 circuito de sujeción en el área de trabajo 1
- 1 circuito de sujeción en la zona de trabajo 2
- Entradas y salidas en el controlador PLC

2 × 3 circuitos de sujeción y elementos adicionales por grupo de trabajo

4 conmutadores de presión de 2 etapas, hidráulicos

Amplificador de presión neumático

Equipo central de refrigeración

Cinta transportadora con rascador

(virutas cortas, rotas, en forma de aguja, piezas fundidas, rebabas de fundición; sin grumos ni aglomeraciones)

- apto para virutas de longitud < 100 mm
- Ancho de la cinta transportadora: 1000 mm
- Altura de descarga con tolva: 1100 mm
- Filtro de aguas residuales, rejilla ranurada w = 0,35 mm
- Bomba de aguas residuales: 400 l/min
- Capacidad de refrigerante: aprox. 0,5 m³

1 separador de neblina de emulsión

- Centrífuga de dos etapas
- Caudal de aire: 1 200 m³/h

Puerta de carga automática

- apertura/cierre, mecanismo de seguridad de la puerta mediante banda de contacto

Inspección de herramientas y del sistema Planar

Inspección de herramientas neumáticas y del sistema plano. El proceso de cambio y limpieza de herramientas se repite tres veces si se supera el límite de tolerancia. La activación y selección de los niveles de tolerancia dependen de cada herramienta y se realizan a través de la interfaz de usuario del software (HMI).

Control de posición, módulo básico

- Sistema de control neumático para el soporte de piezas o elementos de sujeción
- Medición de caudal

- Con función de purga integrada
- 2 líneas de presión para cada lado (lado A y lado U)
- Medición simultánea en el lado de carga de
- 2 líneas de ensayo en el lado A o U, según se seleccione
- Holgura detectable $\geq 0,05$ mm
- Cómodo diagnóstico y ajuste a través de la interfaz HMI del software
- Los valores medidos se activan automáticamente al seleccionar el dispositivo de sujeción

Panel de control adicional de 19"

para introducir datos en la estación de carga de revistas

La interfaz Profinet para la automatización incluye:

- Interfaz de hardware a través de Profinet o un acoplador PN
- Configuración del software básico

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Plazo de entrega

Inmediato

Precio

a consultar