

Centre d'usinage SW BA622 à double broche BA2353, d'occasion**Fabricant :** SW**Réf. produit :**
BA2353**Description**

Centre d'usinage	Horizontal
Fabricant	SW
Modèle	BA 622
Année de fabrication	2018
heures de travail	38153h

Données techniques

- Système de contrôle : Siemens 840 D SL
- Version avec 2 axes Z indépendants

Broche HSK 100 avec 375 Nm (2x)

- Broche moteur ! En technologie asynchrone CA
- avec connexion étoile-triangle
- Plage de vitesses 1 - 10 000 tr/min
- Puissance (25 % du cycle de fonctionnement) 30 kW/730 tr/min
- Couple (25 % du cycle de fonctionnement) 375 Nm
- Puissance nominale 20 kW/730 tr/min
- Couple nominal 266 Nm
- Temps de démarrage, 1,70 s (n = 0-10 000 tr/min)
- Plage de commutation étoile - 3000 tr/min - delta
- Diamètre du roulement de la broche 100 mm
- Disposition des roulements avant 4 fois T-0-T
- Lubrification de la broche 01-minimal lubrication
- Interface d'outil arbre creux OIN69893-HSK-A100
- Serrage d'outil à commande mécanique
- Force de serrage > 46 kN
- Transfert de média, radial, air de nettoyage, contrôle du système de bacs
- Transfert de média, central, lubrifiant de refroidissement : émulsion, huile < 80 bar
- Transfert de média, central, MMKS : aérosol 5 bar

Compensation de torsion

Module de compensation hydraulique pour le 4ème axe. Utilisé pour les dispositifs sensibles à la torsion et les charges décentrées. Couple de compensation (réglable) 450 Nm Couple constant de 1,8 Nm/bar.

5ème axe, double entraînement direct

Composé de :

- 2 tables CN à entraînement direct
- 2x 0 340 mm (axe C1/C2 ou W1/IN2) installées dans une traverse commune
- Mesure directe et absolue de l'angle
- Dimensions maximales du dispositif 2x 0 600 x 225 mm (400 mm)
- Poids max. de l'appareil 2x 120 kg
- Couple de pointe 490 Nm
- Couple nominal 350 Nm
- Vitesse maximale 50 tr/min
- Tolérance de position sans charge Tp" 1 r:r
- Couple tangentiel 2000 Nm Serrage mécanique, déblocage hydraulique

- Moment du poids 150 Nm

Distributeur rotatif

- Pour les zones de travail 1 et 2 (axe A, IJ)
- Non contrôlé - Etanche à l'huile de fuite
- Taille nominale NG 5
- Voie de distribution 10
- Pression de service max. hydraulique 250 bar
- Pression de service max. pression de service pneumatique 8 bar (affectation des raccordements selon le plan d'affectation standard)

Convoyeur à raclettes (en deux parties)

(copeaux courts, brisés, copeaux d'aiguille, copeaux de fonderie, abrasion de fonderie, pas de grumeaux, pas de nattes)

- Convient aux copeaux 100 mm
- Largeur du convoyeur 1000 mm -
- Hauteur d'évacuation 1100 mm
- Filtre à eau sale, tamis à fentes w= 0,35 mm
- Pompe à eau sale 400 l/min/ 1,5 bar
- Teneur en poussière de charbon env. 0,3 m

Filtration de l'agent de refroidissement via un filtre à bande compact

Nettoyage complet Filtre à bande en papier compact Top pour émulsion d'agent de refroidissement

- Débit nominal 400 Vmln
- Précision nominale du filtre 25µm
- Volume du réservoir 1,2 m
- Pompe basse pression 200 Vmin à 3 bar
- Pompe haute pression, max. 75% EO 40 Vmln à 40 bar
- Échangeur de chaleur pour le refroidissement de la poussière de charbon via le système de refroidissement central de la machine

Commande pneumatique, module de base

- Système de commande pneumatique pour les supports publicitaires ou les éléments de serrage
- Mesure du débit - Fonction de purge intégrée
- 2 sondes pour les tables 1 et 2
- Mesure simultanée côté chargement de 2 commandes de profilés pour la table 1 ou 2, en fonction de la sélection - Ecart détectable $>/= 0,05$ mm, selon la conception de l'appareil
- Diagnostic et réglage aisés via SW-HMI
- Les valeurs déterminées sont automatiquement activées par la sélection de l'appareil

Détection de rupture d'outil, inductive**Panneau de commande supplémentaire, 19 pouces****Codage de l'outil Balluff avec codage de la puce dans le porte-outil.****PROFIBUS pour l'automatisation**

Délai de livraison	immédiat
Prix	sur demande



