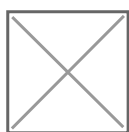


SW BA W06-22 Centre d'usinage à 5 axes et double broche

BA2408, d'occasion



Fabricant : SW

Réf. produit :
BA2408

Description

Centre d'usinage	Horizontal
Fabricant	SW
Modèle	BA W06-22
Année de fabrication	2020
Heures de service	env. h
Durée de fonctionnement de la broche	env. h

Caractéristiques techniques

- Système de commande : Siemens 840 D SL
- Version avec 2 axes Z indépendants
- Broche HSK A63 avec 80 Nm (2x)
- Plage de vitesse 1 • 17 500 tr/min
- Puissance : 35 kW
- Couple : 80 Nm
- Puissance nominale : 26 kW
- Couple nominal : 60 Nm

Entraînements d'avance

- Moteurs linéaires Siemens, type 1FN3

Caractéristiques techniques :

Axe Avance rapide Accélération

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

Magasin d'outils

- Chaîne de magasin à guidage par glissières
- Système de prélèvement
- Capacité : 2 × 42 emplacements d'outils
- HSK 63
- Gestion des outils codés à position fixe
- Longueur maximale de l'outil : 400 mm
- Poids max. de l'outil : 10 kg

2 jeux de distributeurs d'huile pour le plateau rotatif à commande numérique

- pour les zones de travail 1 et 2 (axes A et U)
- NW6 - non régulé
- étanchéité assurée pour éviter les fuites d'huile
- 10 voies de distribution
- pression de service hydraulique max. 250 bars
- pression de service pneumatique max. 8 bars

2 jeux de supports de pont de serrage

- pour le montage d'un pont de serrage, de gabarits ou d'un système à 5 axes,
- avec un raccord rapide à 10 voies pour les circuits hydrauliques/pneumatiques jusqu'à 250 bars maximum

2 ensembles de dispositifs de compensation de torsion

- Préparation du module de compensation hydraulique pour le 4e axe en cas d'utilisation de fixations sensibles à la torsion, ainsi que de charges excentrées

Module de base de serrage hydraulique

- Serrage de la pièce via des vannes hydrauliques, NG 6, vérins de serrage à double effet
- Vanne de régulation de pression, p max. = 250 bars
- Clapets anti-retour à étranglement sur A et B
- Surveillance de la pression de serrage via un capteur de pression électronique

- La pression de serrage est maintenue en cas de défaillance du système grâce à des clapets anti-retour déverrouillables
- Pour remplacer le dispositif de serrage, les clapets anti-retour déverrouillables peuvent être désactivés par groupes via le contrôleur PLC.
- 1 circuit de serrage dans la zone de travail 1
- 1 circuit de serrage dans la zone de travail 2
- Entrées et sorties dans le contrôleur API

2 × 3 circuits de serrage supplémentaires par groupe de travail

4 commutateurs de pression à 2 étages, hydrauliques

Surpresseur pneumatique

Équipement central de refroidissement

Convoyeur à bande à racleur

(copeaux courts, cassés, en forme d'aiguilles, pièces moulées, copeaux de moulage ; pas d'agglomérats, pas de nappes)

- adapté aux copeaux de moins de 100 mm de longueur
- Largeur du convoyeur : 1 000 mm
- Hauteur de déchargement avec trémie : 1 100 mm
- Filtre à eaux usées, tamis à fentes $w = 0,35$ mm
- Pompe d'évacuation des eaux usées : 400 l/min
- Capacité du liquide de refroidissement : env. 0,5 m³

1 séparateur de brouillard d'émulsion

- Centrifugeuse à deux étages
- Débit d'air : 1 200 m³/h

Porte de chargement automatique

- ouverture/fermeture, mécanisme de sécurité de la porte par bande de contact

Inspection des outils et du système Planar

Inspection des outils pneumatiques et du système plan. Le processus de changement d'outil et de nettoyage est répété trois fois en cas de dépassement de la limite de tolérance. L'activation et la sélection des niveaux de tolérance sont spécifiques à chaque outil et s'effectuent via l'interface homme-machine (IHM) du logiciel.

Commande de position, module de base

- Système de commande pneumatique pour le support de pièce ou les éléments de serrage
- Mesure du débit

- Avec fonction de purge intégrée
- 2 conduites de pression pour le côté A et 2 pour le côté U
- Mesure simultanée du côté chargement de
- deux lignes d'essai du côté A ou U, au choix
- Écart détectable $\geq 0,05$ mm
- Diagnostic et réglage pratiques via l'interface homme-machine (IHM) logicielle
- Les valeurs mesurées sont automatiquement activées par la sélection du dispositif de fixation

Panneau de commande supplémentaire de 19 pouces

pour la saisie de données au niveau de la station de chargement des magasins

L'interface Profinet pour l'automatisation comprend :

- Une interface matérielle via Profinet ou un coupleur PN
- Configuration du logiciel de base

LIFE DATA - Logiciel CloudPlatform CORE

Délai de livraison

immédiatement

Prix

sur demande