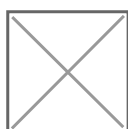


SW BA W06-22 Centre d'usinage à 5 axes et double broche

BA2409, d'occasion



Fabricant : SW

Réf. produit :
BA2409

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 max. de l'outil : 400 mm
- Poids max. de l'outil : 10 kg

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

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

2 jeux de supports pour 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 pour les 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 les circuits 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 PLC

2 × 3 circuits de serrage supplémentaires par groupe de travail

4 commutateurs de pression à 2 étages, hydrauliques

Surpresseur pneumatique

Système central de refroidissement

Convoyeur à bande à raclette

(copeaux courts, brisés, en forme d'aiguilles, pièces moulées, limaille 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 à eaux usées 400 l/min
- Capacité du liquide de refroidissement : environ $0,5 \text{ m}^3$

1 séparateur de brouillard d'émulsion

- Centrifugeuse à deux étages
- Débit d'air : $1\,200 \text{ m}^3/\text{h}$

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 chacune pour le côté A et 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 poste 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