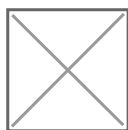


## SW BA W08-22 Centre d'usinage à 5 axes et double broche

### BA2407, d'occasion



**Fabricant :** SW

**Réf. produit :**  
BA2407

## Description

|                                      |            |
|--------------------------------------|------------|
| Centre d'usinage                     | Horizontal |
| Fabricant                            | SW         |
| Modèle                               | BA W08-22  |
| Année de fabrication                 | 2020       |
| Heures de service                    | env. h     |
| Durée de fonctionnement de la broche | env. h     |

## Caractéristiques techniques

- Système de commande : Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Version avec 2 axes Z indépendants
- Broche HSK A63 avec 80 Nm (2x)
- Plage de vitesse : 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
- Système de mesure de position absolue direct
- X1/X2, Y et Z1/Z2, chacun conçu comme un axe linéaire

## **Caractéristiques techniques :**

### **Axe Déplacement rapide Accélération**

- X 120 m/min 10 m/s<sup>2</sup>
- Y 120 m/min 11 m/s<sup>2</sup>
- Z 120 m/min 20 m/s<sup>2</sup>

### **Magasin d'outils**

- Chaîne de magasin guidée par rail
- Système de prélèvement
- Capacité : 84 outils (2 × 42 positions)
- Porte-outil compatible avec la broche HSK 63
- Gestion des outils : codage à position fixe
- Longueur maximale des outils : 550 mm
- Nettoyage de la surface côté magasin
- Porte-outil : HSK-A63
- Force d'avance > 18 kN

### **2 jeux de distributeurs d'huile pour table rotative à commande numérique**

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

### **2 jeux de supports de pont de serrage**

- pour le montage d'un pont de serrage, de gabarits ou d'un système 5 axes,
- avec un raccord rapide à 12 voies pour les circuits hydrauliques/pneumatiques jusqu'à 250 bars maximum

### **2 jeux de pré-équipement pour la compensation de torsion**

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

### **5e axe, double entraînement direct**

comprenant :

- 2 tables à commande numérique à entraînement direct, 0 340 mm (axes C1/C2 ou W1/W2) montées sur une traverse commune
- mesure angulaire directe et absolue
- Dimensions maximales du dispositif de fixation/de la pièce : 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Poids max. du dispositif de fixation/de la pièce : 2 × 150 kg
- Couple maximal : 990 Nm
- Vitesse maximale : 50 tr/min
- Précision de positionnement : ± 5 pouces
- Couple tangentiel : 3 000 Nm serrage mécanique, desserrage hydraulique
- avec distributeur d'huile NG 6, non régulé, étanche pour éviter les fuites d'huile, montage complet sur le raccord enfichable du support du pont de serrage (brochage conforme au schéma de brochage standard)

## **Module de base de serrage hydraulique**

Serrage de la pièce au-dessus des soupapes à siège pour vérins de serrage à double effet

- Calibre nominal NG 6
- Vanne de régulation de pression, max. 250 bar
- Clapet anti-retour à étranglement sur A et B
- Surveillance de la pression de serrage via un capteur de pression électrique supérieur
- La pression de serrage est maintenue par les vannes à siège lorsque la porte de chargement est ouverte ou en cas de défaillance du système
- Afin de faciliter le remplacement du dispositif de serrage, les vannes à siège peuvent être désactivées par groupes via le système de commande PLC
- 1 circuit de serrage dans la zone de travail 1
- 1 circuit de serrage dans la zone de travail 2
- Entrées et sorties programmables via le 2e canal du système de commande CN

## **2 × 3 circuits de serrage supplémentaires par groupe de travail**

### **Surpresseur pneumatique**

Surpresseur destiné à porter la pression d'air à 7 bars pour le serrage de l'axe Y.

La pression minimale doit être de 5,5 bars.

## **Système central de refroidissement**

### **Convoyeur à bande à raclettes**

(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

- Largeur du convoyeur : 1 000 mm
- Hauteur de déchargement avec trémie : 1 100 mm
- Filtre pour eaux usées, grille à fentes de 0,35 mm de largeur
- Pompe d'eaux usées 400 l/min
- Capacité du liquide de refroidissement : environ 0,3 m<sup>3</sup>

## **1 séparateur de brouillard d'émulsion**

- Centrifugeuse à deux étages
- Débit d'air : 1 200 m<sup>3</sup>/h
- Débit d'air : 1 200 m<sup>3</sup>/h
- Taux de renouvellement d'air > 400 l/h

## **Porte de chargement automatique**

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

## **Cycle de rinçage automatique du compartiment de chargement**

- pour les pièces et les dispositifs de serrage dans la zone de chargement
- programmable via un deuxième canal de la commande numérique
- démarrage automatique ou commande manuelle via des boutons

## **Surveillance des outils et du système Planar**

- Surveillance pneumatique des outils et du système plan.
- Répétition triple du processus de changement d'outil et de nettoyage en cas de dépassement de tolérance.
- L'activation et la sélection des niveaux de tolérance s'effectuent au cas par cas pour chaque outil 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) du logiciel
- Les valeurs mesurées sont automatiquement activées par la sélection du gabarit

## **Surveillance de la durée de vie des outils et sélection automatique des outils de remplacement**

## **Panneau de commande supplémentaire de 19 pouces**

pour la saisie des 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