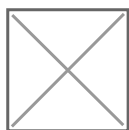


SW BA W08-22 Centro de usinagem de 5 eixos e dois fusos

BA2407, usado



Fabricante : SW

Número de produto:
BA2407

Description

Centro de maquinagem	Horizontal
Fabricante	SW
Modelo	BA W08-22
Ano de fabrico	2020
Horas de funcionamento	aprox. h
Tempo de funcionamento do fuso	aprox. h

Dados técnicos

- Sistema de controlo: Siemens SINUMERIK 840 D Solution Line
- Versão com 2 eixos Z independentes
- Fuso HSK A63 com 80 Nm (2x)
- Gama de velocidades: 17 500 rpm
- Potência: 35 kW
- Binário de 80 Nm
- Potência nominal: 26 kW
- Binário nominal: 60 Nm

Acionamentos de avanço

- Motores lineares Siemens, tipo 1FN3
- Sistema de medição de posição absoluta direta
- X1/X2, Y e Z1/Z2, cada um concebido como eixo linear

Dados técnicos:

Eixo Deslocamento rápido Aceleração

- X 120 m/min 10 m/s²
- Y 120 m/min 11 m/s²
- Z 120 m/min 20 m/s²

Almoxarifado de ferramentas

- Corrente de carregador guiada por calhas
- Sistema de recolha
- Capacidade: 84 ferramentas (2 × 42 posições)
- Porta-ferramentas compatível com o fuso HSK 63
- Gestão de ferramentas: codificação de posição fixa
- Comprimento máximo da ferramenta: 550 mm
- Limpeza da superfície do lado do carregador
- Porta-ferramentas: HSK-A63
- Força de avanço > 18 kN

2 conjuntos de distribuidores de óleo para a mesa rotativa NC

- para as áreas de trabalho 1 e 2 (eixos A e U)
- NW6 - não controlado
- vedados para evitar fugas de óleo
- 12 vias de distribuição
- pressão hidráulica máxima de funcionamento de 250 bar
- pressão máxima de funcionamento pneumática: 8 bar

2 conjuntos de suportes para a ponte de fixação

- para a montagem de uma ponte de fixação, gabaritos ou um sistema de 5 eixos,
- com um acoplamento rápido de 12 vias para sistemas hidráulicos/pneumáticos até um máximo de 250 bar

2 conjuntos de preparação para compensação de torção

- Preparação para o módulo de compensação hidráulica do 4.º eixo, quando se utilizam dispositivos de fixação sensíveis à torção, bem como cargas descentradas

5.º eixo, acionamento direto duplo

composto por:

- 2 mesas NC de acionamento direto, 0 340 mm (eixos C1/C2 ou W1/W2) montadas numa viga transversal partilhada
- medição angular direta e absoluta
- Dimensões máximas do dispositivo de fixação/peça: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Peso máximo do dispositivo de fixação/peça: 2 × 150 kg
- Binário máximo: 990 Nm
- Velocidade máxima: 50 rpm
- Precisão de posicionamento: ± 5"
- Binário tangencial: 3000 Nm fixação mecânica, libertação hidráulica
- incluindo distribuidor de óleo, NG 6, não controlado, vedado para evitar fugas de óleo, instalação completa no acoplamento de encaixe do suporte da ponte de fixação (disposição dos pinos de acordo com o diagrama de pinos padrão)

Módulo de base de fixação hidráulica

Fixação da peça de trabalho acima das válvulas de assento para cilindros de fixação de dupla ação

- Tamanho nominal NG 6
- Válvula reguladora de pressão, máx. 250 bar
- Válvula anti-retorno de estrangulamento em A e B
- Monitorização da pressão de fixação através de um sensor de pressão elétrico superior
- A pressão de fixação é mantida através das válvulas de sede quando a porta de carga está aberta ou em caso de falha do sistema
- Para facilitar a substituição do dispositivo de fixação, as válvulas de assento podem ser desativadas em grupos através do sistema de controlo PLC
- 1 circuito de fixação na área de trabalho 1
- 1 circuito de fixação na área de trabalho 2
- Entradas e saídas programáveis através do 2.º canal do sistema de controlo NC

2 × 3 circuitos de fixação para elementos adicionais por grupo de trabalho

Amplificador de pressão pneumático

Amplificador de pressão para aumentar a pressão do ar para 7 bar para fixação do eixo Y.

A pressão mínima deve ser de 5,5 bar.

Equipamento central de refrigeração

Transportador de correia com raspador

(limalhas curtas, quebradas, em forma de agulha, peças fundidas, aparas de fundição; sem aglomerados, sem mantas)

- adequado para comprimentos de limalhas < 100 mm
- Largura do transportador: 1000 mm
- Altura de descarga com tremonha: 1100 mm
- Filtro de águas residuais, grelha com ranhuras $w = 0,35$ mm
- Bomba de águas residuais 400 l/min
- Capacidade do líquido de arrefecimento: aprox. $0,3 \text{ m}^3$

1 separador de névoa de emulsão

- Centrífuga de duas fases
- Caudal de ar: $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Caudal de ar: $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Taxa de renovação do ar > 400 l/h

Porta de carregamento automática

- abertura/fecho, mecanismo de segurança da porta através de uma fita de contacto

Ciclo de lavagem automático para o compartimento de carga

- para peças e dispositivos de fixação na área de carregamento
- programável através de um segundo canal do sistema de controlo NC
- arranque automático ou funcionamento manual através de botões

Monitorização de ferramentas e do sistema planar

- Monitorização pneumática das ferramentas e do sistema planar.
- Repetição tripla do processo de troca de ferramenta e limpeza, em caso de violação da tolerância.
- A ativação e a seleção dos níveis de tolerância são efetuadas de forma específica para cada ferramenta através do software HMI.

Controlo de posição, módulo básico

- Sistema de controlo pneumático para o suporte da peça de trabalho ou elementos de fixação
- Medição de caudal
- Com função de escape livre integrada
- 2 linhas de pressão para o lado A e 2 para o lado U
- Medição simultânea no lado de carga de
- duas linhas de ensaio no lado A ou U, conforme selecionado
- Folga detetável $\geq 0,05$ mm
- Diagnóstico e ajuste convenientes através da interface HMI do software
- Os valores medidos são ativados automaticamente pela seleção do dispositivo de fixação

Monitorização da vida útil da ferramenta e seleção automática de ferramentas equivalentes

Painel de controlo adicional de 19"

para introdução de dados na estação de carregamento do depósito

A interface Profinet para automação inclui:

- Interface de hardware via Profinet ou acoplador PN
- Configuração do software de base

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Prazo de entrega

imediatamente

Preço

a pedido