

SW BA W06-22 5-Achsen-Doppelspindel-Bearbeitungszentrum BA2409, gebraucht



Hersteller : SW

Produktnummer:
BA2409

Beschreibung

Bearbeitungszentrum	Horizontal
Hersteller	SW
Modell	BA W06-22
Baujahr	2020
Betriebsstunden	ca. h
Spindellaufzeit	ca. h

Technische Daten

- Steuerung: Siemens 840 D SL
- Ausführung mit 2 unabhängigen Z-Achsen
- Spindel HSK A63 mit 80 Nm (2x)
- Drehzahlbereich 1 • 17.500 U/min
- Leistung 35 kW
- Drehmoment 80 Nm
- Nennleistung 26 kW
- Nenn-Drehmoment 60 Nm

Vorschubantriebe

- Siemens-Linearmotoren, Typ 1FN3

Technische Daten:

Achse Eilgang Beschleunigung

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

Werkzeugmagazin

- Schlittengeführte Magazinkette
- Aufnahmesystem
- Kapazität: 2 × 42 Werkzeugplätze
- HSK 63
- Positionsgesteuerte Werkzeugverwaltung
- Max. Werkzeuglänge 400 mm
- Max. Werkzeuggewicht 10 kg

2xset Ölverteiler für NC-Drehtisch

- für Arbeitsbereiche 1 und 2 (A- und U-Achsen)
- NW6 – unregelt
- abgedichtet gegen Ölleckagen
- 10 Verteilerbahnen
- max. hydraulischer Betriebsdruck 250 bar
- max. pneumatischer Betriebsdruck 8 bar

2 Sätze Spannbrückenhalterungen

- zur Befestigung einer Spannbrücke, von Vorrichtungen oder eines 5-Achsen-Systems,
- mit einer 10-Wege-Schnellkupplung für Hydraulik/Pneumatik bis maximal 250 bar

2 Sätze zur Vorbereitung des Torsionsausgleichs

- Vorbereitung für das hydraulische Ausgleichsmodul der 4. Achse bei Verwendung torsionsempfindlicher Spannvorrichtungen sowie bei außermittigen Belastungen

Hydraulisches Spannbasismodul

- Werkstückspannung über Hydraulikventile, NG 6, doppeltwirkende Spannzylinder
- Druckregelventil, max. p = 250 bar
- Drosselrückschlagventile in A und B
- Überwachung des Spannungsdrucks über einen elektronischen Drucksensor

- Bei einem Systemausfall wird der Spanndruck über entriegelbare Rückschlagventile aufrechterhalten
- Zum Austauschen der Spannvorrichtung können die entriegelbaren Rückschlagventile gruppenweise über die SPS-Steuerung deaktiviert werden.
- 1 Spannkreis in Arbeitsbereich 1
- 1 Spannkreis in Arbeitsbereich 2
- Ein- und Ausgänge in der SPS-Steuerung

2 × 3 Spannkreise zusätzliche Mitglieder pro Arbeitsgruppe

4 × 2-stufige Druckumschaltung, hydraulisch

Pneumatischer Druckverstärker

Zentrale Kühlmittelanlage

Kratzbandförderer

(kurze, gebrochene Späne, nadelartige Späne, Gussteile, Gussspäne; keine Klumpen, keine Verfilzungen)

- geeignet für Spänelängen < 100 mm
- Förderbandbreite 1000 mm
- Austrittshöhe mit Trichter 1100 mm
- Abwasserfilter, Spaltsieb $w = 0,35$ mm
- Abwasserpumpe 400 l/min
- Kühlmittelkapazität ca. $0,5 \text{ m}^3$

1x Emulsionsnebelabscheider

- Zweistufige Zentrifuge
- Luftdurchsatz $1200 \text{ m}^3/\text{h}$

Automatische Ladetür

- Öffnen/Schließen, Türsicherung über Kontaktleiste

Werkzeug- und Planarsystemprüfung

Prüfung von Druckluftwerkzeugen und flächigen Baugruppen. Der Werkzeugwechsel- und Reinigungsprozess wird dreimal wiederholt, wenn die Toleranzgrenze überschritten wird. Die Aktivierung und Auswahl der Toleranzstufen sind werkzeugspezifisch und erfolgen über die Software-HMI.

Positionssteuerung, Basismodul

- Pneumatisches Steuerungssystem für Werkstückauflagen oder Spannelemente
- Durchflussmessung
- Mit integrierter Freiblasfunktion
- Je 2 Druckleitungen für die A-Seite und die U-Seite

- Gleichzeitige Messung auf der Belastungsseite von
- 2 Prüfleitungen auf der A- oder U-Seite, je nach Auswahl
- Erkennbarer Spalt $\geq 0,05$ mm
- Komfortable Diagnose und Einstellung über die Software-HMI
- Die Messwerte werden automatisch durch die Auswahl der Prüfvorrichtung aktiviert

Zusätzliches 19-Zoll-Bedienfeld

zur Dateneingabe an der Magazin-Beladestation

Die Profinet-Schnittstelle für die Automatisierung umfasst:

- Hardware-Schnittstelle über Profinet oder PN-Koppler
- Einrichtung der Basissoftware

LIFE DATA - SW CloudPlatform CORE

Lieferzeit

sofort

Preis

auf Anfrage