

SW BA W08-22 5-Achsen-Doppelspindel-Bearbeitungszentrum BA2410, gebraucht



Hersteller : SW

Produktnummer:
BA2410

Beschreibung

Bearbeitungszentrum	Horizontal
Hersteller	SW
Modell	BA W08-22
Baujahr	2020
Betriebsstunden	ca. h
Spindellaufzeit	ca. h

Technische Daten

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

Vorschubantriebe

- Siemens-Linearmotoren, Typ 1FN3
- Direktes absolutes Positionsmesssystem
- X1/X2, Y und Z1/Z2, jeweils als Linearachsen ausgelegt

Technische Daten:

Achse Eilgang Beschleunigung

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

Werkzeugmagazin

- Führungsschienengeführte Magazin-Kette
- Aufnahmesystem
- Kapazität: 84 Werkzeuge (2 × 42 Positionen)
- Werkzeughalter kompatibel mit HSK-63-Spindel
- Werkzeugverwaltung: Festpositions-codierung
- Max. Werkzeuglänge 550 mm
- Reinigung der Magazin-Außenfläche
- Werkzeughalter: HSK-A63
- Vorschubkraft > 18 kN

2x Ölverteiler-Sätze für NC-Drehtisch

- für Arbeitsbereiche 1 und 2 (A- und U-Achsen)
- NW6 – ungeregelt
- abgedichtet, um Ölaustritt zu verhindern
- 12 Ventilbahnen
- 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 12-Wege-Schnellkupplung für Hydraulik/Pneumatik bis maximal 250 bar

2 Vorbereitungen für den Torsionsausgleich

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

5. Achse, doppelter Direktantrieb

bestehend aus:

- 2 NC-Tische mit Direktantrieb, 0 340 mm
(Achsen C1/C2 oder W1/W2)
auf einem gemeinsamen Querträger montiert
- direkte, absolute Winkelmessung
- Max. Abmessungen von Spannvorrichtung/Werkstück: 2 × 0800 × 280 (640) mm
- Max. Gewicht von Spannvorrichtung/Werkstück: 2 × 150 kg
- Spitzendrehmoment: 990 Nm
- Max. Drehzahl: 50 U/min
- Positioniergenauigkeit ± 5"
- Tangentiales Drehmoment: 3000 Nm mechanisch geklemmt, hydraulisch gelöst
- einschließlich Ölverteiler, NG 6, ungeregelt, gegen Ölaustritt abgedichtet, kompletter Einbau an der Steckkupplung des Spannbrückenhalters (Pinbelegung gemäß Standard-Pinbelegungsschema)

Hydraulisches Spannbasismodul

Werkstückspannung oberhalb von Sitzventilen für doppeltwirkende Spannzyylinder

- Nennweite NG 6
- Druckregelventil, max. 250 bar
- Drossel-Rückschlagventil in A und B
- Überwachung des Spannungsdrucks über den oberen elektrischen Drucksensor
- Der Spanndruck wird bei geöffneter Ladetür oder im Falle eines Systemausfalls über die Sitzventile aufrechterhalten
- Um den Austausch der Spannvorrichtung zu erleichtern, können die Sitzventile über die SPS-Steuerung gruppenweise deaktiviert werden
- 1 Spannkreis in Arbeitsbereich 1
- 1 Spannkreis im Arbeitsbereich 2
- Ein- und Ausgänge über den 2. Kanal der NC-Steuerung programmierbar

2 × 3 Spannkreise für zusätzliche Elemente pro Arbeitsgruppe

Pneumatischer Druckverstärker

Druckverstärker zur Erhöhung des Luftdrucks auf 7 bar zum Spannen der Y-Achse.

Der Mindestdruck muss 5,5 bar betragen.

Zentrale Kühlmittelanlage

Abstreifbandförderer

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

- geeignet für Spänelängen < 100 mm
- Förderbandbreite 1000 mm

- Austrittshöhe mit Trichter 1100 mm
- Abwasserfilter, Schlitzsieb $w = 0,35$ mm
- Abwasserpumpe 400 l/min
- Kühlmittelkapazität ca. $0,3 \text{ m}^3$

1x Emulsionsnebelabscheider

- Zweistufige Zentrifuge
- Luftdurchsatz $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Luftdurchsatz $1200 \text{ m}^3/\text{h}$
- Luftwechselrate $> 400 \text{ 1/h}$

Automatische Ladetür

- Öffnen/Schließen, Türsicherheitsmechanismus über Kontaktleiste

Automatischer Spülzyklus für den Beladungsraum

- für Werkstücke und Spannvorrichtungen im Beladungsbereich
- programmierbar über einen zweiten Kanal der NC-Steuerung
- automatischer Start oder manueller Betrieb über Tasten

Werkzeug- und Planarsystemüberwachung

- Überwachung von pneumatischen Werkzeugen und planaren Systemen.
- Dreifache Wiederholung des Werkzeugwechsel- und Reinigungsprozesses bei Toleranzüberschreitung.
- Die Aktivierung und Auswahl der Toleranzstufen erfolgt werkzeugspezifisch 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 Beaufschlagungsseite von
- 2 Prüflösungen 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 Vorrichtung aktiviert

Überwachung der Werkzeugstandzeit und automatische Auswahl von Ersatzwerkzeugen

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