



## SBZ628 XL

Centra pro obrábění tyčí



Konstrukční řada SBZ 628 poskytuje maximální flexibilitu při obrábění a řezání hliníkových profilů. Používá se jak v kovovýrobě, tak i v průmyslu. Díky výhodám jako bezpečnost výroby, rychlost, hospodárnost a mimořádná mnohostrannost je flexibilní centrum pro obrábění tyčí perfektním univerzálním řešením. Až osm frézovacích agregátů, které lze volně nasadit na příčný řez profilu, společně s inovacemi jako pojízdný upínač a otočný podavač, tak umožňuje plně automaticky obrábět nejrůznější druhy profilů, např. pro okna, dveře a fasády.

SBZ 628 XL: Průběžné zařízení pro okna, dveře a fasády

- Až osm vřeten pro frézování nebo vrtání
- Různé strategie řezání od 22,5° do 157,5° a vyřezávání (natáčení)
- Rychlovýměnné systémy u upínacích válečků a upínacích desek pro atypické profily
- Režim pro ruční vkládání a upínání profilů s nestabilní polohou.

### Vybavení stroje

- Vkládací zásobník vlevo pro automatický průběh výroby
- 360° plynule k profilové tyči nastavitelná frézovací vřetena a 360° plynule nastavitelné řezné úhly pro obrábění profilů v různých upínacích situacích
- Prostorná protihluková kabina a snadno dostupné ovládací prvky a prvky k provádění údržby usnadňují práci
- Obrobené profily se šetrně odloží na výstupní dopravník
- Na vyžádání možnost projektovat speciální provedení

### Možnosti vybavení

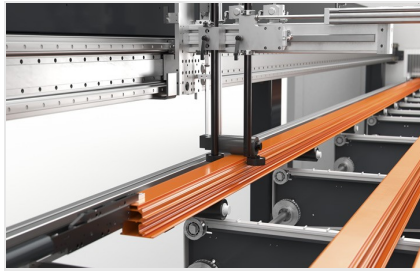


- Délky tyče do 10.500 mm
- Rozšíření pro výstup do 6.000 mm/8.000 mm
- Výstupní transport „plná tyč“
- Výstupní transport krátké díly > 150 mm
- Taktování krátkých dílů (v provozu jednotlivých tyčí) > 50 mm > 150 mm
- Obrábění kulatých trubek
- Dodatečná podpěrná ramena ve vstupním transportu
- Tiskárna etiket
- Odsávání výparů
- Klimatizace, skříňový rozvaděč pro okolní teplotu < 35 °C
- Nástroje
- Pilové kotouče



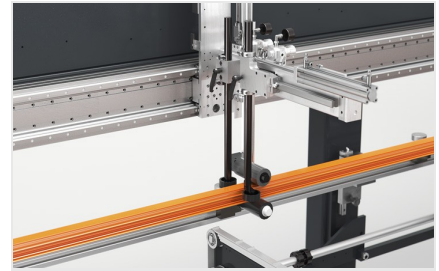
### Vstupní transport pomocí vkládacího zásobníku

U modulu SBZ 628 XL se může umístit pět až deset profilů o délce 1.500 - 7.600 mm v závislosti na příčném řezu profilu. Stroj SBZ 628 XL je standardně vybavený pěti podpěrnými rameny a osmi zdvihacími válečky. U všech modelů je možné podpěrná ramena a zdvihací válečky rozšířit na devět. Zpracování zbytkových kusů se u stroje SBZ 628 XL provádí plně automaticky vkládacím zásobníkem a použitím měření zbývajících kusů (možnost).



### Uchopovací systém

Uchopovací systém přivádí sám komplexní příčné řezy profilů pomocí lineárního servopohonu ve velmi krátkých časech přesně do polohy obrábění. U SBZ 628 XL se přes parametry specifické pro profil motoricky výškově i do stran nastavitelný uchopovací systém samočinně nastaví. Stroj SBZ 628 XL navíc disponuje plynulou funkcí otáčení o 360°.



### Upnutí profilů

Válečkové upínače fixují profil spolehlivě a plně automaticky. Upínače mohou pojíždět po celé délce tyče a je možné je nastavovat i během procesu obrábění. Díky tomu jsou schopny vyrovnávat tolerance profilů a dokonale upnout a stlačit nejrůznější profily i s „obtížnou“ geometrií.



### Obráběcí modul

Osm vřeten, která lze flexibilně nasadit na příčný řez profilu, může obrábět profily v jakékoliv úhlové kombinaci v rozmezí 0° až 360°. Protože průchod a rozsah pojezdů servoosy jsou velkolepě dimenzované, lze flexibilně obrábět i větší příčné řezy. Obrábění probíhá dle výběru „za letu“ pomocí osy podavače X, nebo stacionárně s druhou osou X, například u silnostěnných profilů. Zde se profil polohuje pomocí druhé osy podavače X a fixuje kombinovaným upínacím systémem. Aby se dosáhl dokonalý výsledek frézování, zmenšuje válečkový upínač rozestupy upínačů. Oblast obrábění snadno přístupná zepředu a držák nástrojů HSK-C 40 umožňují v případě potřeby rychlé přestavení stroje.



### Pilový agregát

4osý pilový agregát s výkonem pohonu 5,5 kW má rozsah pojezdění od 1.050 x 720 x 400 mm s oddělovacími řezy od 22,5° do 127,5°. To umožňuje plynulé radiální řezy v rozmezí od 0 do 360°. Profil je přitom možné objíždět ze tří stran. Vedle radiálních řezů jsou možné i řezy tahové, jakož i zářezy a výřezy. Deskové upínače zde obrobek zařizují naprosto přesně, neboť díky jejich útlumu provedení se dá pomocí servoosy plynule nastavitelný rozstup upínačů extrémně zkrátit. Výškově nastavitelné desky stolu zaručují bezporuchový transport profilů.



### Výstup profilů pomocí vyládacího zásobníku

U všech modelů pokládá vnější uchopovač obrobek na výstupní dopravník. Tím, že upínací systém dovede vnější uchopovač do polohy již při řezání, zaručuje kontrolované předávání a definitivní vytažení obrobek materiálu dokonce i u nejkratších délek. V případě potřeby lze vodicí válečky profilů a upínací desky přizpůsobit speciálním tvarům profilů pomocí rychlovýměnného systému. Při využití ručního způsobu zadávání mohou být individuálně automaticky obráběny a řezány dokonce komplexnější profily.





### SBZ 628 XL / CENTRA PRO OBRÁBĚNÍ TYČÍ

#### SBZ 628 XL

Max. příčný řez profilu (šxv)	320 x 160 / 160 x 320 mm
Min. příčný řez profilu	30 x 10 mm
(v závislosti na poloze uchopovače)	
Délka neobrobené tyče	7.600 mm
Délka hotového dílu	350 - 7.600 mm
Krátké díly (50-150 / 150-350)	možnost

#### Vkládací zásobník

Nejkratší délka neobrobené tyče	1.500 mm
Počet kývavých kulis	5 (možnost 9)
Odkládací místa	10 (nad 120 mm 5)

#### Vstupní transport

Servopohon	lineární
Nastavení uchopovače elektricky	Y/Z
Otáčení uchopovače	standard
Měření zbývajících kusů	možnost
Zpracování zbývajících kusů	plně automaticky

#### Obráběcí stanice

Osy	5
Frézovací vřetena	4 - 8 (lze řídit předem)

#### Pila

Osy	3
Pilové kotouče (průměr)	1 (550 mm), možnost 650 mm
Úhel řezání	22,5° - 157,5° (natáčení)
Vyřezávání	standard (shora)

#### Upínací saně výstupního transportu

Osy	1
Taktovací provoz (krátké díly)	možnost

#### Výstupní dopravní pás

Zdvíhací stanice	ano
Počet kývavých kulis	8
Šířka výstupního dopravního pásu	4.000 mm (možnost prodloužení)