



### SBZ155

Portal-  
Bearbeitungszentren



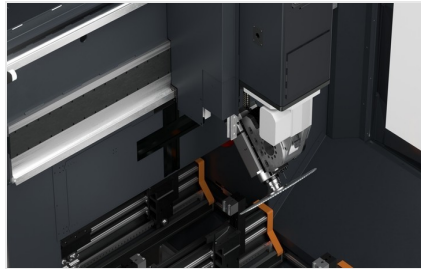
5-Achs-Profilbearbeitung für höchste Anforderungen, erstmalig in Portalbauweise. Das Stabbearbeitungszentrum SBZ 155 verbindet als neues elumatec Spitzenmodell bislang unerreichte Leistungsparameter mit einem wegweisenden Design. Kompakter, flexibler, schneller. Das SBZ 155 ist ein Meilenstein in der automatisierten CNC-Bearbeitung von Aluminium- und dünnwandigen Stahlprofilen – auch dank 6-Seiten-Bearbeitung, ein kompaktes Portal, das trotz eines der größten Arbeitsbereiche in seiner Klasse eine geringe Stellfläche benötigt.

Anwender aus Metallbau und Industrie profitieren mit dem SBZ 155 von kurzen Werkzeugwechselzeiten, die optimale Bearbeitungszyklen garantieren sowie von enormer Flexibilität. Das groß dimensionierte, mitfahrende Magazin lässt sich mit 16 Standardwerkzeugen bestücken. Dazu kommen je nach individueller Konfiguration bis zu zehn Sonderwerkzeuge, davon zwei Sägeblätter mit 200 und 550 mm Durchmesser. Portalbauweise und 2-Zonen-Bearbeitungsbereich ermöglichen Aufnahme und Durchlass von Profilen mit bis zu 1.000 x 380 mm großen Querschnitten sowie flexibles Arbeiten im Pendelbetrieb. Auf die individuellen Anforderungen der elumatec Kunden lässt sich das SBZ 155 durch zahlreiche Ausstattungsoptionen vorbereiten. Von der beidseitigen automatischen Längenmessung bis zum Barcode-Scanner bleiben keine Wünsche offen. Der Allrounder ist zudem eluCloud Ready und damit fit für die Anforderungen der Industrie 4.0.



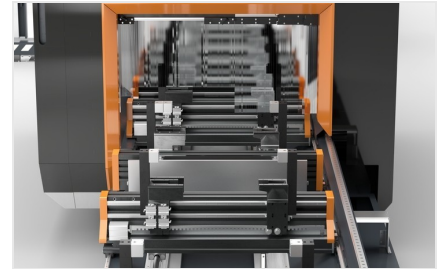
### Prozessüberwachung

Der große, übersichtliche Bearbeitungsbereich ist gut einsehbar durch eine großzügig bemessene Scheibe.



### Bearbeitungsbereich mit Werkzeugwechsler/ Tellerwechsler

Das Werkzeugmagazin nimmt Sägeblätter, Fräs- und Bohrwerkzeuge sowie zusätzliche Bearbeitungsaggregate auf. Durch den oben im Portal platzierten Rotationswerkzeugwechsler verkürzen sich die Wechselzeiten. Der Wechsel erfolgt schnell und geschützt im Portal mitfahrend, er ist auch möglich, während die X-Achse verfahren wird.



### Spanner-Einlegeposition mit Schnellverstellung

Die adaptive Spanntechnik bietet Rastpositionen für schnelle Anpassung an verschiedene Profilbreiten. Der Anschlag befindet sich ergonomisch gut platziert auf der Vorderseite.



### Portalbauweise für Bearbeitung großer Profile

Der Arm wird vorne und hinten über das Portal geführt, so lassen sich großvolumige Profile mit bis zu 1.000 x 380 mm bearbeiten. Das SBZ 155 bewältigt ein hohes Zerspanungsvolumen und besitzt die für industrielle Anforderungen erforderliche Stabilität.



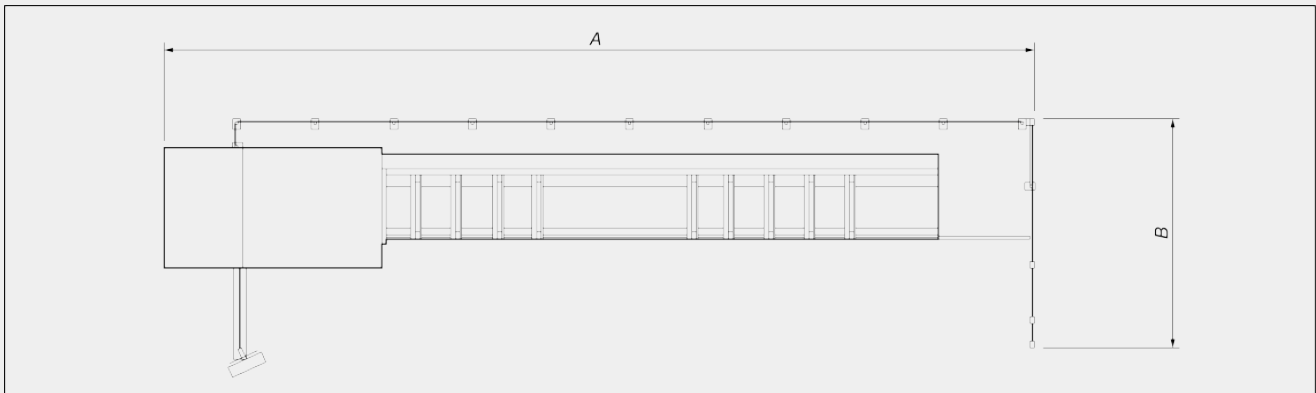
### Bereichsabsicherung durch Laser

Im Pendelbetrieb lassen sich Einzelteile in zwei getrennten Spannlagen bearbeiten. Im Pendelbetrieb sind die Bearbeitungsbereiche dank aktueller Sicherheitsstandards gut zugänglich. Die Bereiche sind in drei Zonen eingeteilt, das immer aktive, intelligente Lasersystem reagiert je nach aktiver Zone. Das sorgt für höchste Sicherheit und reduziert manuelle Quittierungen.





#### LAYOUT



| SBZ 155                        | 8,1 m   | 11,7 m   |
|--------------------------------|---------|----------|
| Gesamtlänge (A) (mm)           | 13.620  | 17.230   |
| Tiefe (B) (mm)                 | 4.510   | 4.510    |
| Höhe (mm)                      | 3.500   | 3.500    |
| Gewicht (bei 12 Spannern) (kg) | ~ 9.810 | ~ 11.705 |

Die Gesamtabmessungen und das Gewicht können der Produktkonfiguration entsprechend variieren

#### ACHSEN-VERFAHRWEGE

|              |               |
|--------------|---------------|
| X-ACHSE (mm) | 8.100; 11.700 |
| Y-ACHSE (mm) | 1.150         |
| Z-ACHSE (mm) | 715           |
| A-ACHSE      | -2° / +95°    |
| C-ACHSE      | -275° / +95°  |

#### POSITIONIERUNGSGENAUIGKEIT

|              |          |
|--------------|----------|
| X-ACHSE (mm) | +/- 0,1  |
| Y-ACHSE (mm) | +/- 0,1  |
| Z-ACHSE (mm) | +/- 0,1  |
| A-ACHSE      | +/- 0,1° |
| C-ACHSE      | +/- 0,1° |



### POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

|                 |     |
|-----------------|-----|
| X-ACHSE (m/min) | 100 |
| Z-ACHSE (m/min) | 60  |
| Y-ACHSE (m/min) | 60  |
| C-ACHSE (°/s)   | 80  |
| A-ACHSE (°/s)   | 84  |

### ACHSENBSCHLEUNIGUNG

|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| X-ACHSE (m/s <sup>2</sup> ) | 2,0 |
| Y-ACHSE (m/s <sup>2</sup> ) | 2,0 |
| Z-ACHSE (m/s <sup>2</sup> ) | 4,0 |

### FRÄSSPINDEL

|                           |         |
|---------------------------|---------|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 20      |
| Max. Drehzahl (U/min.)    | 24.000  |
| Max. Drehmoment (Nm)      | 17,8    |
| Werkzeugaufnahmekonus     | HSK 63F |
| Wasserkühlung             | ●       |

### BETRIEBSART

|  |   |
|--|---|
| Pendelbetrieb mit 2 x Anschlag links     | ● |
| Schnitt und Abtrennen von der Stange     | ● |
| Positionierung mit Absolut-Encoder       | ● |
| Werkzeuglängenmessung und Bruchkontrolle | ○ |

### SICHERHEITSEINRICHTUNGEN UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

|  |   |
|--|---|
| Zugangsschutz vorne (Lichtvorhang / Laser) | ● |
| Zugangsschutz seitlich (Zaun / Schutzwand) | ● |
| Schutzeinrichtung Rückseite (Zaun)         | ○ |



### ZU BEARBEITENDE SEITEN

Direkt mit Werkzeug (vorne/oben/hinten, Enden)

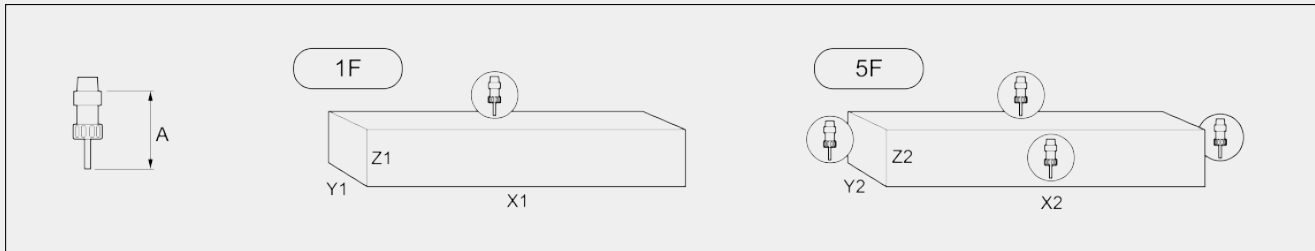
3 + 2

Mit Winkeleinheit (unteren)

1

### ARBEITSBEREICH

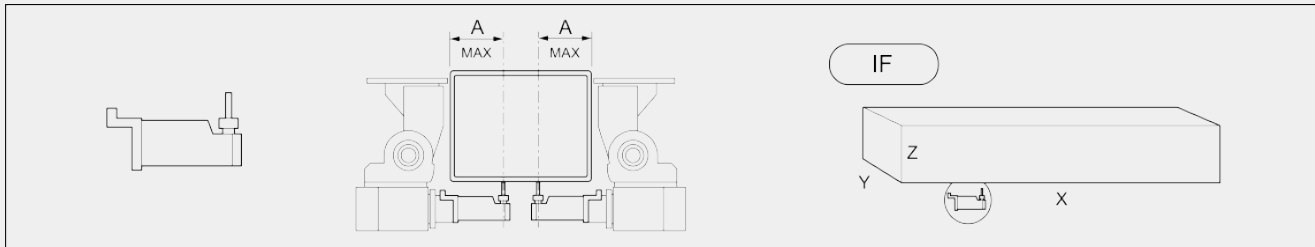
**1F = Bearbeitung an 1 Seite 5F = Bearbeitung an 5 Seiten**



|                         |               | A   | X1     | Y1   | Z1  | X2     | Y2  | Z2  |
|-------------------------|---------------|-----|--------|------|-----|--------|-----|-----|
| <b>SBZ 155 - 8,1 m</b>  | Einzelstück   | 135 | 7.789  | 1000 | 380 | 7.789  | 550 | 380 |
|                         | Pendelbetrieb | 135 | 2.850  | 1000 | 380 | 2.850  | 550 | 380 |
| <b>SBZ 155 - 11,7 m</b> | Einzelstück   | 135 | 11.340 | 1000 | 380 | 11.340 | 550 | 380 |
|                         | Pendelbetrieb | 135 | 4.620  | 1000 | 380 | 4.620  | 550 | 380 |

Abmessungen in mm

**IF = Bearbeitung der Unterseite**



|                         |               | A   | X      | Y   | Z   |
|-------------------------|---------------|-----|--------|-----|-----|
| <b>SBZ 155 - 8,1 m</b>  | Einzelstück   | 180 | 7.789  | 500 | 380 |
|                         | Pendelbetrieb | 180 | 2.850  | 500 | 380 |
| <b>SBZ 155 - 11,7 m</b> | Einzelstück   | 180 | 11.340 | 500 | 380 |
|                         | Pendelbetrieb | 180 | 4.620  | 500 | 380 |

Abmessungen in mm



### AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Werkzeugmagazin Mitfahrend                                   | <input checked="" type="radio"/> |
| Magazinart: Tellerwechsler                                   | <input checked="" type="radio"/> |
| Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin                         | 26                               |
| Anzahl Plätze Standardwerkzeuge bis D=63 mm max.             | 16                               |
| Sonderwerkzeug 1: Sägeblatt D=550 mm                         | <input type="radio"/>            |
| Sonderwerkzeuge bis D=100 mm max. (optional)                 | 4 - 8                            |
| Anzahl Plätze Sonderwerkzeuge                                | 10                               |
| Sonderwerkzeug 2: Sägeblatt D=200 mm                         | <input type="radio"/>            |
| Winkelkopf   | <input type="radio"/>            |
| Max. Anzahl Sonderwerkzeuge Winkelkopf (optional)            | 4                                |
| Max. Scheibenfräser (mm) (optional) (anstatt Winkelkopf 3/4) | 250                              |
| Werkzeughalterset HSK63 + Spannzangen                        | <input type="radio"/>            |
| Max. Werkzeuglänge (ab Kegelmaß) (mm)                        | 250                              |
| Max. Werkzeuggewicht mit Halter (kg)                         | 10                               |

### STÜCKEINSPANNUNG

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Spannerverschiebung autonom   | <input checked="" type="radio"/> |
| Versionen 8.100 mm; Standardanzahl Spanner (max. Verfahrweg)        | 8                                |
| Versionen 8.100 mm; max. Anzahl. Zusatzspanner mit max. Verfahrweg  | 4                                |
| Versionen 11.700 mm; Standardanzahl Spanner (max. Verfahrweg)       | 10                               |
| Versionen 11.700 mm; max. Anzahl. Zusatzspanner mit max. Verfahrweg | 2                                |
| Weitere Zusatzspanner mit eingeschränktem Verfahrweg                | <input type="radio"/>            |

### SPÄNE- UND ABFALLAUSTRAG

|                                   |                       |
|-----------------------------------|-----------------------|
| Späne Förderer im Bett integriert | <input type="radio"/> |
| Späne Knick Förderer              | <input type="radio"/> |

### ABSAUGUNG

|                    |                       |
|--------------------|-----------------------|
| Schwaden Absaugung | <input type="radio"/> |
|--------------------|-----------------------|



### PNEUMATISCHER ANSCHLUSS

|  |       |
|--|-------|
| Druck (bar)                            | 6 - 7 |
| Max. Luftverbrauch (bei 6 bar) (l/min) | 500   |
| Max. Luftverbrauch (bei 7 bar) (l/min) | 750   |

### STEUERUNG

|  |   |
|--|---|
| Microsoft® Windows® 10 eingebettet           | ● |
| Panel-PC 21,6" Prozessor i7                  | ● |
| Handsteuerung                                | ● |
| USB-Ports und Netzwerkanschluss              | ● |
| Etikettendrucker                             | ○ |
| Barcode-Leser                                | ○ |
| Online-Hilfe                                 | ● |
| USV zum sicheren Herunterfahren der Maschine | ● |

### SOFTWARE

|                        |   |
|------------------------|---|
| eluCam 2d/3d Cad Modul | ● |
|------------------------|---|

Enthalten ●    Verfügbar ○