



## SBZ628 S

### Stabbearbeitungszentren



Die Baureihe SBZ 628 bietet höchste Flexibilität in der Bearbeitung und beim Zuschnitt von Aluminiumprofilen. Ihren Einsatz findet sie dabei sowohl im Metallbau als auch in der Industrie. Die Vorteile wie Produktionssicherheit, Schnelligkeit und Wirtschaftlichkeit sowie die eindrucksvolle Vielseitigkeit machen das flexible Stabbearbeitungszentrum zu einem perfekten Allrounder. So erlauben es die bis zu acht frei auf dem Profilquerschnitt einsetzbaren Fräsaggregate im Zusammenspiel mit Innovationen wie Fahrspanner und schwenkbarem Greifer, unterschiedlichste Profilarten, etwa für Fenster, Türen und Fassaden, vollautomatisch zu bearbeiten.

#### **SBZ 628 S: Durchlaufanlage für Fenster, Türen und Fassaden**

- Vier Spindeln zum Fräsen oder Bohren
- Trennschnitte von  $-45^\circ$  bis  $90^\circ$  (Anschnitt), von  $90^\circ$  bis  $45^\circ$  (Abschnitt) stufenlos

#### **Maschinenausstattung**

- Lademagazin links für automatischen Produktionsablauf
- $360^\circ$  stufenlos zum Profilstab positionierbare Frässpindeln zur Bearbeitung von Profilen in verschiedenen Spannsituationen
- Geräumige Schallschutzkabine sowie leicht zugängliche Bedien- und Wartungselemente erleichtern das Arbeiten
- Bearbeitete Profile werden materialschonend auf dem Entlademagazin abgelegt
- Kundenspezifische Ausführungen auf Anfrage projektierbar

#### **Optionen**

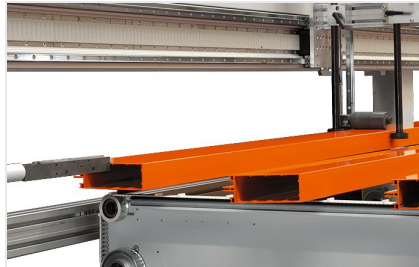
- Stablängen bis 10.500 mm
- Erweiterungen für Austranport bis 6.000 mm/8.000 mm
- Zusatzschwingen im Eintransport
- Drehgreifer
- Etikettendrucker
- Schwadenabsaugung
- Klimagerät, Schaltschrank für Umgebungstemperatur  $> 35^\circ\text{C}$
- Werkzeuge
- Sägeblätter



### Eintransport Belademagazin

Das Lademagazin des SBZ 628 S kann in Abhängigkeit vom Profilquerschnitt mit fünf bis zehn Profilen mit einer Profillänge von 3.000 - 7.600 mm bestückt werden. Das SBZ 628 S ist standardmäßig mit fünf Auflageschwingen und fünf Hubrollen ausgestattet.

Die Auflageschwingen sowie die Hubrollen können optional auf neun erweitert werden. Die Reststückverarbeitung erfolgt durch manuelles Einlegen in die Hubstation.



### Greifersystem

Das Greifersystem bringt selbst komplexe Profilquerschnitte mittels Linearservoantrieb innerhalb kürzester Zeit in die exakte Bearbeitungsposition. Über die profilspezifischen Parameter wird das motorisch höhen- und seitenverstellbare Greifersystem automatisch ausgerichtet.



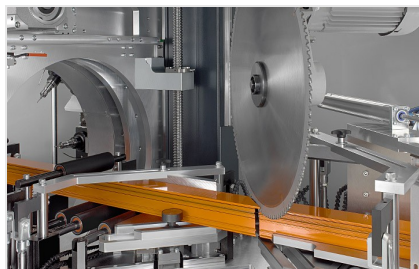
### Profilspannung

Die Rollspanner fixieren das Profil zuverlässig und vollautomatisch. Sie sind über die komplette Stangenlänge verfahrbar und auch während des Bearbeitungszyklus verstellbar. Dadurch sind sie in der Lage, Profiltoleranzen auszugleichen und unterschiedlichste Profile auch mit „schwierigen“ Geometrien perfekt zu spannen und niederzuhalten.



### Bearbeitungsmodul

Die vier flexibel auf dem Profilquerschnitt einsetzbaren Spindeln können Profile in jeder beliebigen Winkelkombination zwischen 0° und 360° bearbeiten. Die vielseitige Spannsituation ermöglicht ein perfektes Fräsergebnis bei unterschiedlichsten Profilanforderungen. Der leicht zugängliche Bearbeitungsbereich und die HSK-C 40 Werkzeugaufnahme ermöglichen bei Bedarf ein schnelles Umrüsten der Maschine.



### Zuschnittaggregat

Das 2-Achs-Sägeaggregat mit einer Antriebsleistung von 5,5 kW verfügt über einen Verfahrbereich um maximale Profilquerschnitte von 200 x 160 oder 160 x 200 mm trennen zu können und ermöglicht Trennschnitte zwischen 45° und 135°. Hierbei fixieren die Plattenspanner das Werkstück absolut zuverlässig. Die absenkbaren Tischplatten gewährleisten einen störungsfreien Profiltransport.



### Profilaustransport mit Entlademagazin

Bei allen Modellen legt ein Außengreifer die bearbeiteten Profile materialschonend auf dem Austransportband ab. Das Spannsystem, das die Außengreifer bereits beim Zuschnitt in Position bringt, sichert eine kontrollierte Übergabe und ein definiertes Ausziehen der Gutteile, selbst bei kürzesten Längen. Bei Bedarf lassen sich Profilführungsrollen und Spannplatten über ein Schnellwechselsystem an spezielle Profilformen anpassen. Per Handeinlege-Modus können sogar komplexere Profile individuell automatisiert bearbeitet und zugeschnitten werden.





### SBZ 628 S / STABBEARBEITUNGSZENTREN

#### SBZ 628 S

Max. Profilquerschnitt (BxH)	200 x 160 / 160 x 200 mm
Min. Profilquerschnitt (Abhängig von der Greiferposition)	30 x 10 mm
Rohstangenlänge	7.600 mm
Fertigteillänge	350 - 4.600 mm
Kurzteile (50-150 / 150-350)	-

#### Zuführmagazin

Kürzeste Rohstangenlänge	3.000 mm
Schwingenanzahl	5 (Option 9 )
Auflegplätze	10 (über 120 mm 5)

#### Eintransport

Servoantrieb	linear
Greiferverstellung elektrisch	Y/Z
Greiferdrehung	Option
Reststückmessung	-
Reststückverarbeitung	manuelles Einlegen < 3.000

#### Bearbeitungsstation

Achsen	4
Frässpindeln	4 (vorsteuerbar)

#### Säge

Achsen	2
Sägeblätter (Durchmesser)	1 (650 mm)
Sägewinkel	45° - 135° (schwenken)
Klinkschnitte	-

#### Austransport-Spannschlitten

Achsen	0
Taktbetrieb (Kurzteile)	-

#### Austransportband

Hubstation	Ja
Schwingenanzahl	8
Breite Austransportband (Optionen)	4.000 mm