



## SBZ628 XXL

Durchlauf-  
Bearbeitungszentren



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 Kombi-Spannsystem, Fahrspanner und schwenkbarem Greifer, unterschiedlichste Profilarten, etwa für Fenster, Türen und Fassaden, vollautomatisch zu bearbeiten.

### SBZ 628 XXL: Durchlaufanlage für Fenster, Türen und Fassaden

- Bis zu acht Spindeln zum Fräsen oder Bohren
- Verschiedene Trennschnittstrategien von 22,5° bis 157,5° (schwenken)
- Zusätzliches Sägeaggregat von 45° bis 135° (neigen)
- Kombinierte Klinkschnitte
- Schnellwechselsysteme bei Spannrollen und Spannplatten für atypische Profile
- Modus für manuelles Einlegen und Spannen von nichtlagestabilen Profilen.

### Maschinenausstattung

- Lademagazin links für automatischen Produktionsablauf
- 360° stufenlos zum Profilstab positionierbare Frässpindeln sowie 360° stufenlos verstellbare Schnittwinkel 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

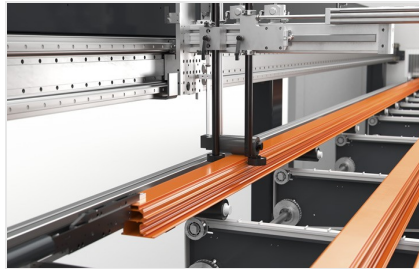


- Stablängen bis 10.500 mm
- Erweiterungen für Austransport bis 6.000 mm/8.000 mm
- Austransport „Vollstab“
- Austransport Kurzteile > 150 mm
- Takten Kurzteile (im Einzelstab-Betrieb) > 50 mm < 150 mm
- Rundrohr-Bearbeitung
- Zusatzschwingen im Eintransport
- Etikettendrucker
- Schwadenabsaugung
- Klimagerät, Schaltschrank für Umgebungstemperatur < 35 °C
- Werkzeuge
- Sägeblätter



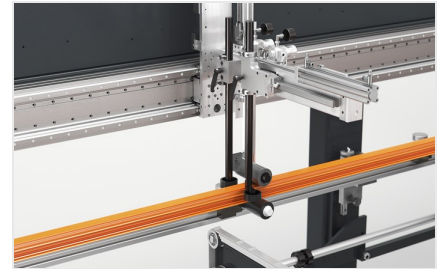
### Eintransport Belademagazin

Beim Modell SBZ 628 XXL können fünf bis zehn Profile mit einer Länge von 1.500 - 7.600 mm in Abhängigkeit vom Profilquerschnitt aufgelegt werden. Das SBZ 628 XXL ist standardmäßig mit fünf Auflageschwingen und acht Hubrollen ausgestattet. Bei allen Modellen können die Auflageschwingen sowie die Hubrollen optional auf neun erweitert werden. Die Reststückverarbeitung erfolgt beim SBZ 628 XXL vollautomatisch über das Belademagazin und Verwendung der Reststückmessung (Option).



### Greifersystem

Das Greifersystem bringt selbst komplexe Profilquerschnitte mittels Linearservoantrieb innerhalb kürzester Zeit in die exakte Bearbeitungsposition. Beim SBZ 628 XXL werden über die profilspezifischen Parameter das motorisch höhen- und seitenverstellbare Greifersystem automatisch ausgerichtet. Das SBZ 628 XXL verfügt zusätzlich über eine stufenlose 360° Drehfunktion.



### 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 acht flexibel auf dem Profilquerschnitt einsetzbaren Spindeln können Profile in jeder beliebigen Winkelkombination zwischen 0° und 360° bearbeiten. Da der Durchlass und die Verfahrbereiche der Servo-Achse großzügig dimensioniert sind, lassen sich auch größere Querschnitte flexibel bearbeiten. Die Bearbeitung erfolgt wahlweise „fliegend“ mittels Pusher-X-Achse oder stationär mit zweiter X-Achse, etwa bei dicken Wandstärken. Hierbei wird das Profil über die Pusher-X-Achse positioniert und mit Hilfe des Kombi-Spannsystems fixiert. Für ein perfektes Fräsergebnis verringert der Rollspanner die Spannabstände. Der von vorne leicht zugängliche Bearbeitungsbereich und die HSK-C 40 Werkzeugaufnahme ermöglichen bei Bedarf ein schnelles Umrüsten der Maschine.



### 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.



### Zuschnittaggregat

Ein zusätzliches Sägeaggregat erweitert die Anlage und ermöglicht trennende geneigte Schnitte zwischen 45° und 135° und weitere horizontale Schnittstrategien.





### SBZ 628 XXL / DURCHLAUF-BEARBEITUNGSZENTREN

#### SBZ 628 XXL

Max. Profilquerschnitt (BxH)	320 x 160 / 160 x 320 mm
Min. Profilquerschnitt (Abhängig von der Greiferposition)	30 x 10 mm
Rohstangenlänge	7.600 mm
Fertigteillänge	350 - 7.600 mm
Kurzteile (50-150 / 150-350)	Option

#### Zuführmagazin

Kürzeste Rohstangenlänge	1.500 mm
Schwingenanzahl	5 (Option 9)
Auflegplätze	10 (über 120 mm 3-5)

#### Eintransport

Servoantrieb	linear
Greiferverstellung elektrisch	Y/Z
Greiferdrehung	Standard
Reststückmessung	Option
Reststückverarbeitung	vollautomatisch

#### Bearbeitungsstation

Achsen	5
Frässpindeln	4 - 8 (vorsteuerbar)

#### Säge

Achsen	3 + 3
Sägeblätter (Durchmesser)	2 (550 mm), optional 650 mm + 550 mm
Sägewinkel	22,5° - 157,5° (schwenken) 45° - 135° (neigen)
Klinkschnitte	Standard (oben und hinten)

#### Austransport-Spannschlitten

Achsen	1
Taktbetrieb (Kurzteile)	Option

#### Austransportband

Hubstation	Ja
Schwingenanzahl	8
Breite Austransportband (Optionen)	4.000 mm (optional verlängerbar)