



### **SBZ122/75**

#### Centros de mecanizado de barras



- Para la mecanización rentable y racional de perfiles de aluminio, plástico y acero de pared delgada
- Todos los procesos de trabajo como fresar, taladrar y roscar se realizan con la barra perfilada fija para no deteriorar la superficie del perfil.
- Posicionamiento continuo del eje A de  $-120^{\circ}$  a  $+120^{\circ}$
- Posicionamiento continuo del eje C de  $-220^{\circ}$  a  $+220^{\circ}$
- Los cinco ejes pueden moverse simultáneamente por RTCP (Rotation Tool Centerpoint)
- El eje C adicional permite una mecanización frontal por la izquierda y la derecha
- Guías lineales para el desplazamiento automático de mordaza, autónomo
- Los resultados del trabajo se mejoran gracias a la técnica de regulación inteligente
- Rápido posicionamiento del grupo de mecanizado con hasta 120 m/min. gracias a servoaccionamientos dinámicos
- Aterrajado sin mandril de compensación
- En el grupo de 2 ejes, con los ejes A y C, puede utilizarse un disco de corte con un diámetro de 180 mm
- Posicionamiento autónomo de la mordaza
- Trabajo ergonómico gracias a la moderna bancada inclinada
- Cambiador automático de utillaje con hasta doce espacios para útiles (sin útiles)
- Moderno control de 5 ejes
- Los ejes principales ya no necesitan desplazamientos de referencia gracias al uso de sistemas de codificadores rotatorios absolutos
- Evitación de colisiones gracias a la detección y posicionamiento automáticos de mordazas
- Motor de fresa "Power-Torque" con regulación cerrada de la velocidad para reducir el tiempo de arranque y asto de los husillos
- Funciones de seguridad certificadas integradas en el accionamiento
- Reducido consumo de corriente gracias a la técnica de regulación inteligente
- Mayor eficacia energética gracias al acoplamiento de circuitos intermedios de los accionamientos de eje
- Sistema de alimentación ininterrumpida (SAI)
- Sistema operativo Windows
- Panel PC 18,5", procesador i5, conectores USB y conexión a red
- Entrada sencilla y confortable de programas a través de eluCam en el terminal de mando incluso durante el proceso de mecanización
- Mantenimiento remoto a través de Internet



### Equipamiento de la máquina

- Motor portafresa refrigerado por agua: 7 kW, S1
- Desplazamiento autónomo de las mordazas
- Detección automática de mordazas
- Cabina para la protección del usuario
- Cuatro dispositivos neumáticos horizontales de fijación de material
- Un tope de material a la derecha
- Alojamiento de útiles HSK-F63
- Evacuación de virutas a través de bandejas
- Lubricación a cantidad mínima
- Aceite de corte de altas prestaciones
- Aparato de mando manual
- Calibre de profundidad

### Opciones

- Herramientas
- Alojamientos de útiles
- Disco de corte: 180 mm
- Medición de longitud a ambos lados
- Tope adicional para mecanización de sobrelongitudes a la izquierda
- Tope de material de referencia a la derecha para colocar las piezas a mecanizar con mecanización de sobrelongitudes
- Aparato refrigerador Green-Line para el armario de distribución con reducido consumo de energía
- Escáner de código de perfiles
- Cabina de protección opcionalmente cerrada en todo su alrededor
- Cuatro mordazas estándar. Puede ampliarse hasta a ocho mordazas.
- Fijación doble y otros accesorios a petición
- Panel PC 21,6", procesador i7
- Portanotas
- Cubierta de protección acústica
- Unidad de fijación optimizada contra colisiones



### Ajuste angular del eje A

Ajuste angular continuo de  $-120^\circ$  a  $+120^\circ$



### Eje C

Ajuste angular continuo de  $-220^\circ$  a  $+220^\circ$ .  
Es posible la mecanización frontal por la izquierda y la derecha.



### Centro de mecanizado de barras SBZ 122/75

En el grupo de 2 ejes, con los ejes A y C, puede utilizarse un disco de corte con un diámetro de 180 mm



### Carrusel de útiles

El carrusel de útiles con cambiador de utillaje de 12 espacios permite un equipamiento breve y sencillo con un tiempo improductivo mínimo



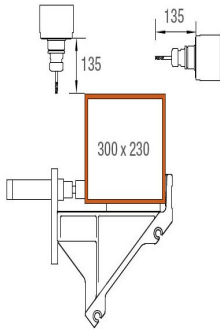
### Fijación doble



### Área de mecanización ejes Y y Z

Mecanizado de barras por arriba





**Área de mecanización  
ejes Y y Z**

Mecanizado de barras por arriba y por atrás



**Área de mecanización  
ejes Y y Z**

Mecanizado de barras por delante y por  
atrás



### SBZ 122/75 / CENTROS DE MECANIZADO DE BARRAS

#### SBZ 122/75

|  |  |
|--|--|
| Longitud máx. de mecanizado sin mecanizado frontal             | 3.851 mm   |
| Longitud máx. de mecanizado con mecanizado frontal             | 3.525 mm   |
| Recorrido del eje X  | 4.176 mm, Vmax. 120 m/min.                               |
| Recorrido del eje Y  | 1.040 mm, Vmax. 60 m/min.                                |
| Recorrido del eje Z  | 540 mm, Vmax. 30 m/min.                                  |
| Dirección de mecanizado  | 5 (arriba, atrás, delante, a la izquierda, a la derecha) |
| Precisión de posicionamiento:                                  | +/- 0,1 mm   |
| N.º de revoluciones del motor portafresa                       | máx. 20.000 1/min.                                       |
| Potencia del husillo portafresa                                | 7 kW, S1 (refrigerado por agua)                          |
| Alojamiento de útiles  | HSK-F63  |
| Cambio de útiles   | automático   |
| Espacios para depositar herramientas en el carrusel automático | 12   |
| Cabezal angular  | No   |
| Diámetro de la fresa de disco                                  | 120 mm   |
| Diámetro del disco de corte                                    | 180 mm   |
| Longitud de herramienta (a partir de dimensión de cono)        | max. 150 mm  |
| Desplazamiento de mordaza                                      | autónomo   |
| Mordazas   | (con guía lineal)  |
| Software   | elucam   |
| Toma de aire comprimido  | > 7 bar  |
| Conexión eléctrica   | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A                                   |
| Consumo de aire por minuto                                     | con rociado: aprox. 185 l                                |
| Longitud total   | 7.643 mm   |
| Profundidad  | 2.171 mm   |
| Altura   | 3.000 mm   |
| Peso   | aprox. 3.800 kg  |