



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



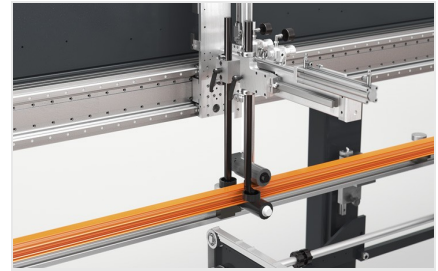
Vstupní transport pomocí vkladacího zásobníku

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 vkladacím 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 zředu 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 vkladacího 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 vodící 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 (v závislosti na poloze uchopovače)	30 x 10 mm
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)