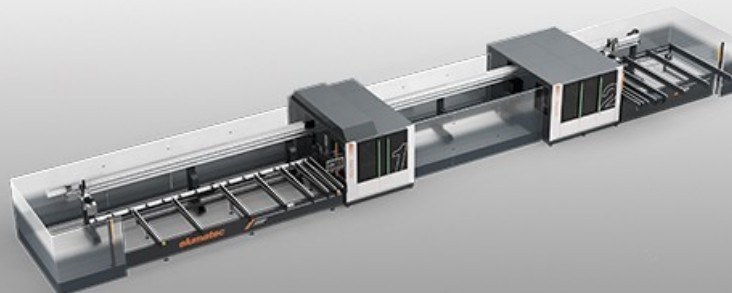




### **SBZ625/13**

Centri di lavoro CNC



Il nuovo centro di lavoro CNC automatizzato a barre passanti SBZ 625/13 offre una precisione e una flessibilità senza pari nella lavorazione dell'alluminio. Dotato di un massimo di 40 assi, il centro di lavoro è affidabile e potente grazie al suo design solido e robusto. Permette di lavorare senza problemi sia profili standard in alluminio che profili di porte e finestre. Le fasi di lavorazione in parallelo riducono significativamente i tempi di produzione e l'interfaccia utente intuitiva assicura una facile gestione dei processi.

#### **Lavorazione in parallelo per una produzione accelerata**

Riduzione della manodopera per risultati più rapidi. Grazie al disaccoppiamento dell'unità di lavorazione e di taglio, SBZ 625/13 permette di eseguire più fasi di lavoro in parallelo su profili con una lunghezza massima di 7.500 mm.

#### **Nuova interfaccia utente**

HMI, su piattaforma web, presenta un design modulare di ultima concezione. Ciò significa che è possibile utilizzare qualsiasi monitor presente sulla linea per mostrare, in modo semplice e intuitivo, una panoramica completa delle varie fasi di produzione dei pezzi.

#### **Stazione di scarico intelligente**

Il sistema di scarico di SBZ 625/13 fornisce una soluzione flessibile e intelligente per lo scarico di pezzi corti e lunghi. I nastri di trasporto in uscita offrono un utilizzo efficiente dello spazio disponibile e la migliore gestione possibile di pezzi con lunghezze da 360 a 7.500 mm. Studiati per proteggere le superfici, garantiscono un trasporto sicuro.



### Interfaccia utente integrata

Grazie al display TFT da 21 pollici, al sistema operativo Windows e al touchscreen, il centro di lavoro barre SBZ 625/13 è semplice e intuitivo da utilizzare. Rappresentazioni grafiche dettagliate e comprensibili migliorano la comunicazione tra uomo e macchina.



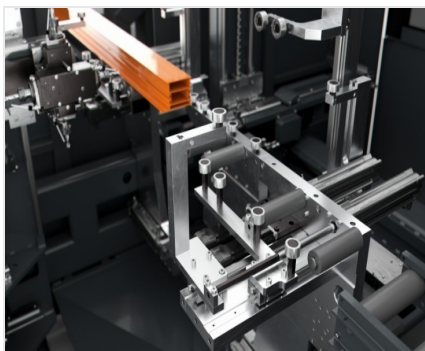
### Trasporto in entrata magazzino di carico

A seconda della sezione del profilo, il magazzino di carico del centro di lavoro barre SBZ 625/13 può essere caricato con fino a 10 profili di lunghezza compresa tra 500 mm e 7.500 mm. La macchina è provvista di 8 nastri trasportatori di serie (ampliabili). L'altezza di carico ergonomica di 910 mm facilita all'operatore il caricamento dei profili.



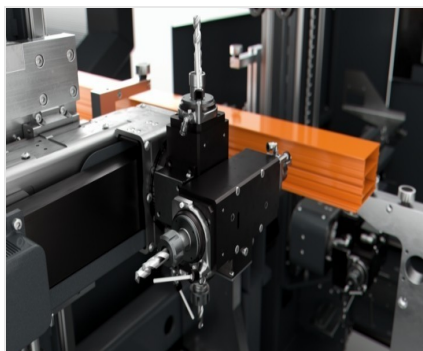
### Pinza di alimentazione barra parallela

Il sistema di pinza parallela si muove grazie ad un motore lineare che permette di eseguire in modo veloce e preciso le lavorazioni sulla barra, anche per profili che presentano sezioni complesse. La pinza di alimentazione barra è programmabile per gestire non solo il corretto posizionamento delle ganasce, ma anche la pressione di serraggio in base alla tipologia di profilo.



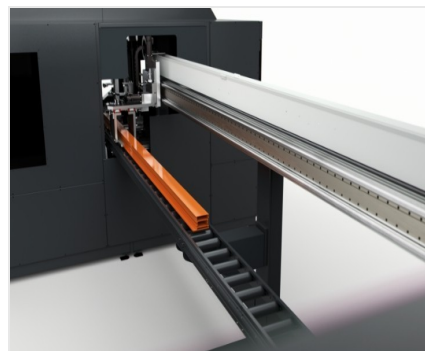
### Serraggio del profilo

Provvisto di due torri di serraggio in entrata e in uscita, ciascuna con una corsa di 200 mm per il supporto dei profili, il centro di lavoro barre SBZ 625/13 si basa su una tecnologia di serraggio innovativa. Il numero di morse orizzontali e verticali garantisce il serraggio ottimale del profilo in ogni momento della lavorazione, lungo il processo produttivo della barra.



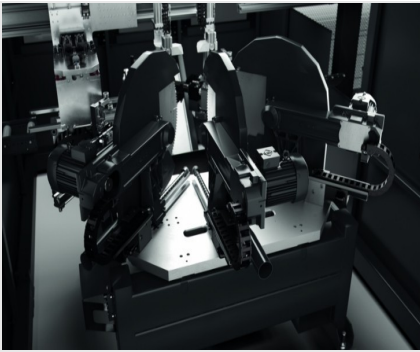
### Gruppo di fresatura stazione di lavoro

Le lavorazioni di fresatura e foratura avvengono sempre in parallelo: la presenza di due gruppi di lavorazione mobili a 4 assi, uno nella parte anteriore e l'altro sulla parte posteriore, consente la lavorazione simultanea del profilo. Con un massimo di 8 utensili su 4 mandrini di fresatura raffreddati ad acqua e un angolo di rotazione di 270°, il centro di lavoro barre SBZ 625/13 è perfettamente equipaggiato per le operazioni di fresatura nel settore dell'alluminio. La lavorazione simultanea sulla barra assicura una maggiore efficienza.



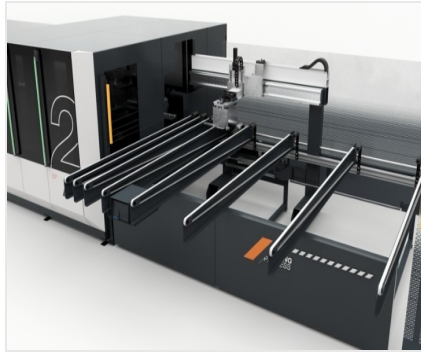
### Buffer intermedio

Combinando una pinza parallela aggiuntiva e una sezione buffer di fino a 7.500 mm è possibile disaccoppiare il processo di lavorazione. Mentre la foratura e la fresatura vengono eseguite nella stazione di lavorazione, il buffer intermedio consente di eseguire il taglio in parallelo.



### Unità di taglio

L'unità di taglio a guida lineare è composta da 3 lame di 550 mm di diametro (in opzione 650 mm) e motori da 2,2 kW. Sono possibili tagli trasversali di 185 x 150 mm o 185 x 230 mm e angoli di taglio da 45°, 90° e 135°. Le morse innovative garantiscono il bloccaggio ottimale del pezzo durante tutte le fasi di movimentazione barra. L'angolo di taglio fisso della troncatrice consente di raggiungere velocità di taglio elevate.



### Nastro di evacuazione

La gestione del trasporto in uscita dei profili (di lunghezza max fino a 7.500 mm) è resa semplice grazie ai nastri trasportatori che al contempo proteggono la superficie dei profili.

**SBZ 625/13 / CENTRI DI LAVORO CNC**