

## **SBZ122/73**

### Centra obróbcze profili



- Do ekonomicznej i wydajnej obróbki profili z aluminium, tworzywa sztucznego i cienkościennych profili stalowych
- Wszystkie procesy obróbcze, takie jak frezowanie, wiercenie i gwintowanie, odbywają się na nieruchomym profilu w celu ochrony jego powierzchni
- Płynne pozycjonowanie osi A w zakresie od  $-120^{\circ}$  do  $+120^{\circ}$
- Automatyczne pozycjonowanie zacisków
- Lepsze wyniki pracy dzięki zastosowaniu inteligentnej techniki sterowania
- Szybkie pozycjonowanie zespołu obróbczego z prędkością dochodzącą do 120 m/min dzięki zastosowaniu dynamicznych serwonapędów
- Gwintowanie bez uchwytu kompensacyjnego
- Automatyczny magazyn narzędzi z dwunastoma półkami na narzędzia (bez narzędzi)
- Nowoczesne, 4-osiowe sterowanie
- Ergonomiczna praca dzięki zastosowaniu nowoczesnego łoża pochyłego
- Brak konieczności wykonywania ruchu referencyjnego osi głównych dzięki zastosowaniu systemów opartych na enkoderach absolutnych
- Unikanie kolizji dzięki automatycznemu rozpoznawaniu zacisków i pozycjonowaniu
- Silnik frezarki Power-Torque z zamkniętym układem regulacji obrotów zapewnia krótki czas uruchomienia i wyhamowania wrzeciona
- Certyfikowane, zintegrowane z napędem funkcje bezpieczeństwa
- Niskie zużycie prądu dzięki zastosowaniu inteligentnej techniki sterowania
- Większa efektywność energetyczna dzięki podłączeniu napędów osi w obwodach pośrednich
- Awaryjne zasilanie elektryczne (UPS)
- System operacyjny Windows
- Panel PC 18,5", procesor i5, przyłącza USB oraz złącze sieciowe
- Łatwe i wygodne wprowadzanie programów za pomocą eluCam na panelu operatora również w czasie obróbki
- Zdalna konserwacja online

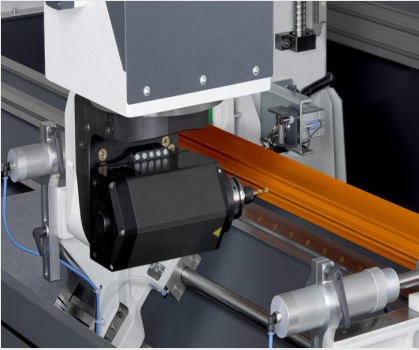
### Wyposażenie maszyny



- Chłodzone powietrzem wrzeciono frezu 7 kW, S1
- Kabina do ochrony operatora
- Cztery poziome dociski pneumatyczne do mocowania materiału
- Ogranicznik materiału, po lewej stronie
- Uchwyt narzędzi HSK-F63
- Utylizacja wiórów z wykorzystaniem wanien na wióry
- Smarowanie ilością minimalną
- Wysokowydajny płyn chłodzący
- Ręczny pulpit sterowniczy
- Szablon głębokości

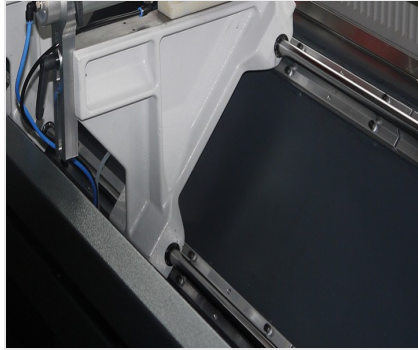
### Opcje

- Narzędzia
- Uchwyty narzędzi
- Dodatkowy ogranicznik do obróbki nadmiarowych długości po lewej stronie
- Prawy referencyjny ogranicznik materiału do przykładania elementów z obróbką nadmiarowych długości i drugi obwód zaciskowy
- Urządzenie chłodzące Green-line do szafy sterowniczej z obniżonym zużyciem energii
- Czytnik kodów kreskowych
- Kabina ochronna do wyboru zamknięta wokół, z dodatkową izolacją akustyczną
- Standardowo cztery zaciski. Możliwe jest rozszerzenie do ośmiu zacisków
- Zacisk podwójny oraz dodatkowe akcesoria po złożeniu zapytania
- Panel PC 21,6", procesor i7
- Uchwyt na notatki
- Osłona dźwiękochłonna
- Zespół mocujący ze zoptymalizowaną funkcją unikania kolizji
- Czujniki pomiarowe



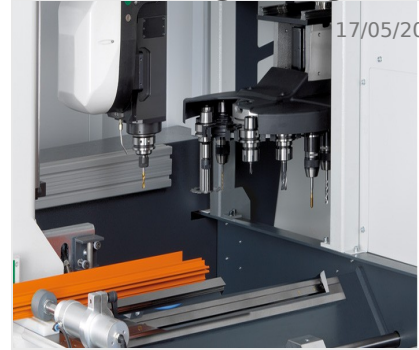
### Oś A, regulacja kąta

Płynna regulacja kąta w zakresie od -120° do +120°



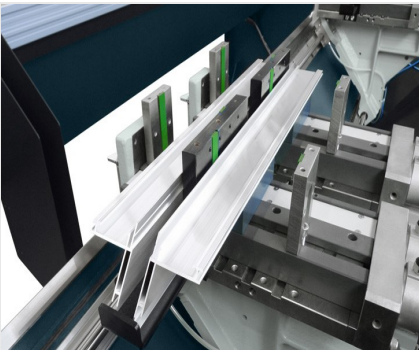
### Centrum obróbcze profili SBZ 122/73

Łoże ukośne



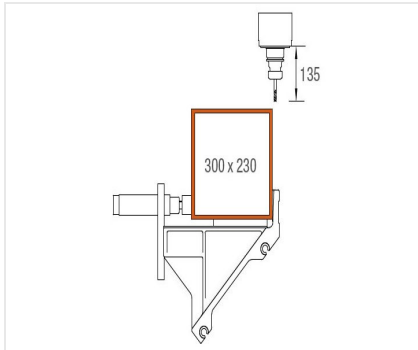
### Magazyn narzędziowy

Magazyn narzędziowy z 12-miejscowym zmieniaczem narzędzi zapewnia proste przebrojenie i zapewnia minimalne czasy dodatkowe



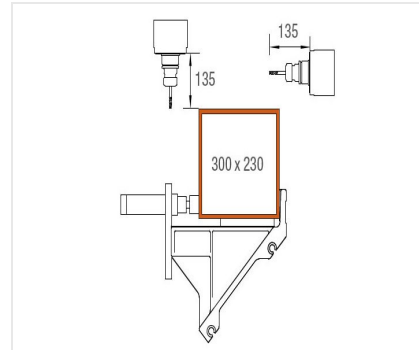
### Centrum obróbcze profili SBZ 122/73

Napężenie podwójne



### Zakres obróbki osi Y i Z

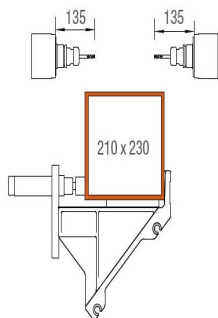
Obróbka profili z góry



### Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili z góry i z tyłu





### Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili z przodu i z tyłu



### SBZ 122/73

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| Maks. długość profili, które mogą być obrabiane bez obróbki powierzchni czołowej | 4050 mm                           |
| Maks. długość profili, które mogą być obrabiane doczołowo                        | -                                 |
| Droga przesuwu osi X   | 4176 mm, maks. V 120 m/min        |
| Droga przesuwu osi Y   | 1040 mm, maks. V 60 m/min         |
| Droga przesuwu osi Z   | 540 mm, maks. V 30 m/min          |
| Kierunek obróbki   | 3 (górze, tył, przód)             |
| Dokładność pozycjonowania  | +/- 0,1 mm                        |
| Prędkość obrotowa wrzeciona frezu  | maks. 20 000 obr./min             |
| Moc wrzeciona frezu  | 7 kW, S1 (chłodzenie cieczą)      |
| Uchwyt narzędzi  | HSK-F 63                          |
| Zmiana narzędzi  | automatycznie                     |
| Półki na narzędzia w automatycznym magazynie                                     | 12                                |
| Głowica kątowna  | Nie                               |
| Średnica frezu tarczowego  | 120 mm                            |
| Średnica tarczy piły   | -                                 |
| Długość narzędzia (od wymiaru stożka)  | maks. 150 mm                      |
| Przesunięcie zacisków  | automatycznie                     |
| Zaciski  | Basic (z przewodnikami liniowymi) |
| Oprogramowanie   | elucam                            |
| Przyłącze sprężonego powietrza   | >7 bar                            |
| Przyłącze elektryczne  | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A            |
| Zużycie powietrza na minutę  | ok. 185 l ze spryskiwaniem        |
| Długość całkowita  | 7643 mm                           |
| Głębokość  | 2171 mm                           |
| Wysokość   | 3000 mm                           |
| Masa   | ok. 3800 kg                       |