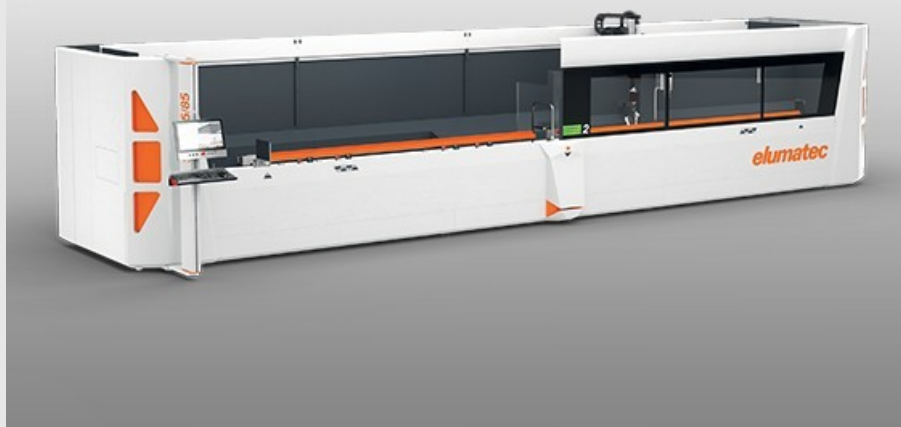




### **SBZ125/85**

Centra obróbcze profili



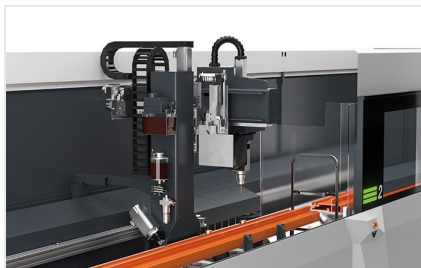
Oszczędność czasu, oszczędność miejsca, obniżenie kosztów: Centrum obróbcze profili SBZ 125/85 to hermetyczna maszyna kabinowa o ośmiu metrach długości użytkowej i pięciu osiach, która dzięki dynamicznemu trybowi wahadłowemu może zastąpić dwie mniejsze maszyny. Podczas rozwoju modelu SBZ 122/75, który okazał się sukcesem, elumatec wykorzystał feedback klientów, by zoptymalizować ergonomię, dostęp i czas zbrojenia. Obróbka profili aluminiowych, profili z tworzyw sztucznych i cienkościennych profili stalowych dzięki nowemu dostępowi staje się jeszcze bardziej ekonomiczna i racjonalna.

Maszyny kabinowe zyskują popularność, gdyż zatrzymują zanieczyszczenia i redukują hałas. W centrum SBZ 125/85 elumatec integruje monitoring strefy bezpieczeństwa w trybie wahadłowym poprzez elastycznie programowalny laser. Dzięki nowej obrotowej jednostce obsługi, rozszerzonym funkcjom i nowej technologii szybszej wymiany narzędzia, SBZ 125/85 jest kamieniem milowym w portfolio elumatec. Inne warianty maszyny kabinowej posiadającej nowy design znajdują się obecnie w fazie projektowania. SBZ 125/85 jest poza tym skonfigurowany pod elu-Cloud („elu-Cloud ready”) i odpowiada wymaganiom przemysłu 4.0.



### Autonomiczny układ przesuwania docisków

Zacisk automatycznie zmienia pozycję załadunku na pozycję obróbki i odwrotnie. Poprawiła się ergonomia przy wkładaniu materiału, optymalnie wykorzystywane są sposoby obróbki. Dzieje się tak dzięki temu, że przed obróbką materiał przesuwa się do środka maszyny, a dopiero potem jest obrabiany przez narzędzie. Przechodzenie na inne szerokości i przekroje profili następuje szybko i bez użycia akcesoriów. W SBZ 125/85 można znacznie łatwiej dokonać ustawień wstępnych zacisków dla różnych obrysów i przekrojów profili.



### Dynamiczny tryb wahadłowy

W dynamicznym trybie wahadłowym możliwe jest jednoczesne frezowanie i wkładanie materiału, przez co znacznie zwiększa się prędkość obróbki. Poza tym można obrabiać długie części, które wystają poza środek SBZ 125/85. Nowa obrotowa jednostka obsługi ułatwia obserwację procesu roboczego. W zależności od potrzeb można wykorzystać jednostkę obrotową, zaprojektowaną jako kolumnę z ekranem, która zapewnia nieograniczone pole widzenia dla jeszcze większego bezpieczeństwa.



### Nowa technologia zmiany narzędzia

Krótszy czas zbrojenia, większa elastyczność: nowa technologia zmiany narzędzia w SBZ 125/85 przyspiesza wymianę narzędzia, co pozwala zaoszczędzić czas i pieniądze. Zastosowano większy zmieniacz, przez co zwiększyła się także strefa robocza.



### Ergonomia, optymalne sposoby obróbki

W SBZ 125/85 uproszczono i zoptymalizowano dopasowanie zacisków, którymi można zablokować różne profile. Zaciski ruchome w osi Y poprawiają ergonomię podczas zakładania profili. Następnie materiał przesuwa się do środka maszyny. Dzięki temu narzędzie może optymalnie dosięgnąć profil i go obróbić.

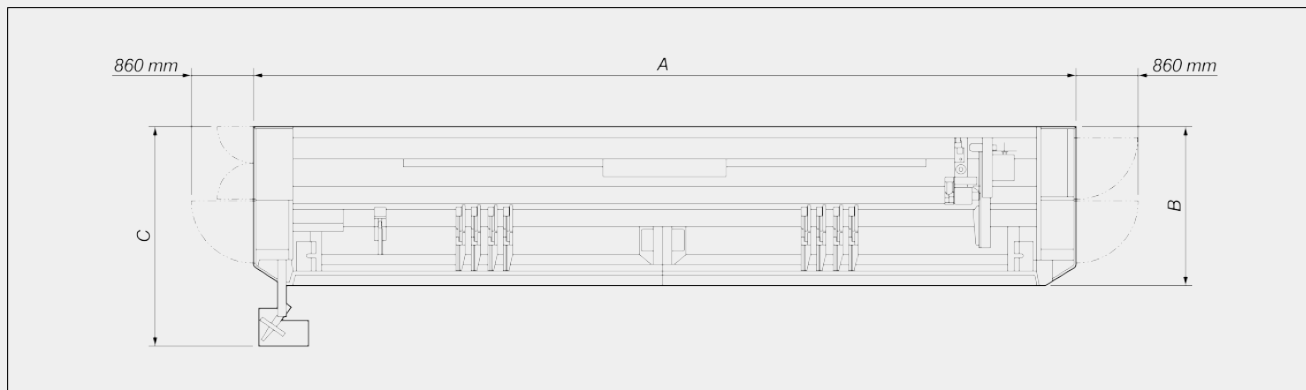


### Opcjonalna taśma wiórów

Z maszyną można opcjonalnie zintegrować taśmę odpadów (taśmę wiórów). Ułatwia ona utrzymanie czystości wewnątrz SBZ 125/85. Grube wióry i fragmenty profili natychmiast spadają do zbiornika, np. do wiadra.



## YERLEŞİM PLANI



### SBZ 125/85

Długość całkowita (A) (mm)	~ 11.350
Głębokość bez panelu sterowania (B) (mm)	~ 2.330
Całkowita głębokość z panelem sterowania (C) (mm)	~ 3.170
Wysokość (mm)	~ 2.350
Waga (kg)	~ 3.800
Wysokość robocza względem posadowienia	980

Całkowite wymiary i waga mogą się różnić w zależności od konfiguracji danego produktu

## PRZESUW OSI

Oś X (mm)	9.007
Oś Y (mm)	1.038
Oś Z (mm)	555
Oś A	-120° / +120°
Oś C	-220° / +220°

## DOKŁADNOŚĆ POZYCJONOWANIA

Oś X (mm)	+/- 0,1
Oś Y (mm)	+/- 0,1
Oś Z (mm)	+/- 0,1
Oś A	+/- 0,01°
Oś C	+/- 0,01°



### PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

Oś X (m/min)	120
Oś Y (m/min)	60
Oś Z (m/min)	30
Oś A (°/s)	13
Oś C (°/s)	13

### PRZYSPIESZENIE OSI

Oś X (m/s <sup>2</sup> )	3,5
Oś Y (m/s <sup>2</sup> )	3,5
Oś Z (m/s <sup>2</sup> )	3,5
Oś A (rad/s <sup>2</sup> )	2,5
Oś C (rad/s <sup>2</sup> )	2,5

### WRZECIONO FREZU

Maks. moc na S1 (kW)	7
Maks. prędkość (obr./min)	20.000
Maks. moment obrotowy (Nm)	5,6
Stożek uchwyty narzędziowego	HSK 63F
Chłodzenie wodne	●

### TRYB PRACY

Obróbka na całej długości profilu	●
Praca w trybie wahadłowym z prawym i lewym zderzakiem	●
Obustronny pomiar długości	○

### URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE I OSŁONY

Zintegrowana kabina ochronna maszyny	●
Zdemowane centralne zabezpieczenie do pracy wahadłowej	●
Skanner laserowy zabezpieczający obszar roboczy (programowalny z podziałem na trzy strefy)	●

### SMAROWANIE

Minimalne zużycie oleju smarującego dzięki systemowi natryskowemu	●
---	---

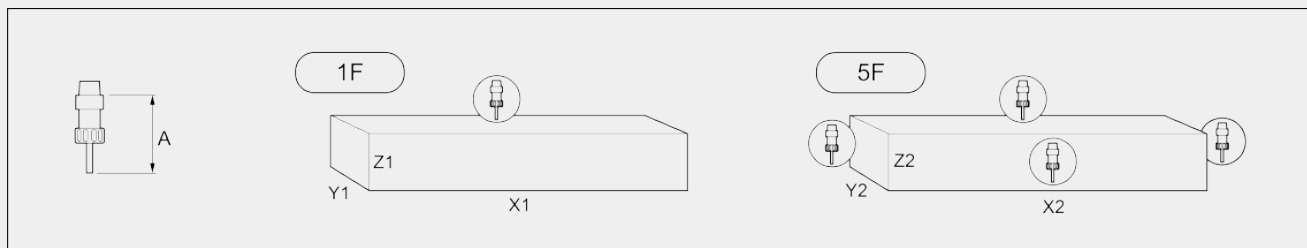


### STRONY PRZEZNACZONE DO OBRÓBK

Bezpośrednio za pomocą narzędzia (przód/góra/tył, końce)

5

### OBSZAR ROBOCZY

**1F = obróbka z 1 strony 5F = obróbka z 5 stron**

		A	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>SBZ 125/85</b>	pojedynczy element	135	8.245	300	203	8.245	207	203
	praca w trybie wahadłowym	135	3.100	300	203	3.100	207	203
Możliwa długość obrabianego profilu dla tarczy 300mm	pojedynczy element		8.245			8.245		
	praca w trybie wahadłowym		2.295			2.295		

Wymiary w mm

### AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZIOWY

Typ magazynu: Zmieniacz liniowy	●
Magazyn narzędziowy może być przesuwany automatycznie	●
OŚ U (zmieniacz narzędzi)	●
Maks. liczba narzędzi w magazynie	12
Zestaw uchwytów narzędziowych HSK63 + tulejki zaciskowe i frez Ø10 mm	●
Średnica frezu kształtowego	16
Średnica wiertła (mm)	10
Średnica frezu tarczowego (mm)	120
Średnica tarczy piły (mm)	300
Maks. długość narzędzia (od wymiaru stożka) (mm)	150



### ZACISKANIE CZĘŚCI

Autonomiczny układ przesuwania zacisków	●
Przesów zacisków do ergonomicznego załadunku i rozładunku (w stronę operatora)	●
OŚ V (autonomiczne przesunięcie zacisków)	●
Szybka regulacja	●
Standardowa liczba zacisków	8
Maks. liczba zacisków	12
Zaciski pneumatyczne, posuw roboczy (mm)	50

### POZYCJONOWANIE PROFILU

Liczba ograniczników materiału (pozycja mocowania, lewej strona)	1
Liczba ograniczników materiału (pozycja mocowania, prawa strona)	1

### ODPROWADZANIE WIÓRÓW I ODPADÓW

Pojemnik na wióry z prawej i lewej strony	●
Przenośnik taśmowy wiórów po prawej i lewej stronie	○

### OBSZAR ROBOCZY (aluminium)

Maks. głębokość wiercenia do 2xD (mm)	10
Maks. głębokość wiercenia do 10 mm (mm)	10
Maks. głębokość wiercenia do 20 mm (mm)	10
Frezowanie do 3 mm grubości na jeden przebieg narzędzia	●
Frezowanie do 5 mm grubości z frezem i uchwytem na łącznej długości 140 mm. Maksymalna średnica (mm)	6
Maks. głębokość nacinania gwintu 2xD	M8
Maks. głębokość formowania gwintu 2xD	M8
Frezowanie gwintów	●
Maks. posuw wrzeciona głównego przy obróbce Aludrill (tylko od góry)	M8
Maks. średnica frezu tarczowego (mm)	120
Maks. średnica tarczy piły (mm)	300

### ZAKRES ROBOCZY (stal Do 3 Mm)

Maks. głębokość wiercenia do 2xD (mm)	7
Maks. frezowanie do 3 mm grubości frezem do obróbki precyzyjnej (mm)	8
Max. głębokość formowania gwintu 1xD	M6



### PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE

Moc przyłączowa (KW)	17,5
----------------------	------

### PRZYŁĄCZE PNEUMATYCZNE

Ciśnienie (bar)	7
Średnie zużycie powietrza na minutę [l/min]	~ 185

### JEDNOSTKA STERUJĄCA

Microsoft® Windows® Embedded	●
Panel PC 18,5" Procesor i5	●
Komputer panelowy 21,5" Procesor i7	○
Porty USB i połączenie sieciowe	●
UPS - zasilacz bezprzerwowy	●
Pomoc online	●
Sterowanie ręczne	●
Suwmiarka głębokości	●
Czytnik kodów kreskowych	○

### OPROGRAMOWANIE

Moduł eluCam 2d/3d Cad	●
------------------------	---

Included ● Available ○