



### SBZ155

Centra obróbcze profili



5-osiowa obróbka profili do najwyższych wymagań, po raz pierwszy w konstrukcji portalowej: centrum obróbcze profili SBZ 155 jako nowy czołowy model elumatec łączy nieosiągalne do tej pory parametry wydajności z nowatorskim designem. Większa kompaktowość, elastyczność, szybkość: SBZ 155 to kamień milowy w zautomatyzowanej obróbce CNC profili aluminiowych i cienkościennych profili stalowych – także dzięki 6-stronnej obróbce i opcjonalnemu napędowi gantry, który oszczędza miejsce.

Dzięki SBZ 155 branża metalowa i przemysł czerpią korzyści z krótkiego czasu zmiany narzędzia, który gwarantuje optymalne cykle obróbki, oraz z ogromnej elastyczności. W dużych magazynach pokładowych można umieścić 16 narzędzi standardowych i w zależności od indywidualnej konfiguracji do dziesięciu narzędzi specjalnych (Siedzisko dla jednej piły o średnicy 200 mm i jednej piły o średnicy 550 mm, maks. 4 głowice kątowe). Konstrukcja portalowa i 2-strefowy obszar obróbki umożliwiają mocowanie i przepuszczanie profili o przekrojach o maks. wielkości 1000 x 380 mm oraz pracę w trybie wahadłowym. SBZ 155 można przygotować pod indywidualne wymagania klientów elumatec dzięki licznym opcjom wyposażenia. Od obustronnego, automatycznego pomiaru długości po czytnik kodów kreskowych – nie istnieje życzenie, którego nie dałoby się spełnić. To wszechstronne centrum obróbcze jest poza tym skonfigurowane pod eluCloud („eluCloud ready”) i odpowiada wymaganiom przemysłu 4.0.

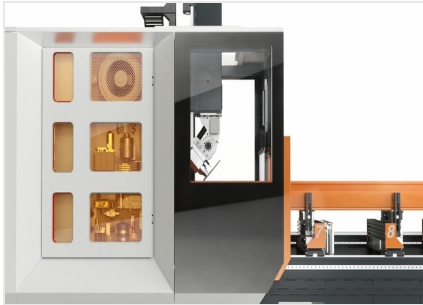
5-osiowe centrum obróbcze profili w konstrukcji portalowej



- Zaprojektowany do elastycznej i wydajnej obróbki profili aluminiowych i cienkościennych profili stalowych
- Wszystkie operacje, takie jak frezowanie, wiercenie, nacinanie gwintów, frezowanie gwintów, nacinanie i piłowanie odbywają się, gdy listwa profilowa jest nieruchoma, aby chronić powierzchnię profilu
- Szybkie pozycjonowanie jednostki obróbczej z prędkością do 100 m/min. poprzez dynamiczne serwonapędy
- Obróbka 6-stronna. Od dołu z głowicą kątową (opcja)
- Przesuwne magazyny narzędzi zapewniają krótkie czasy wymiany narzędzi, a tym samym optymalne cykle obróbki
- Magazyn może być wyposażony w 16 standardowych narzędzi i 4 + 6 narzędzi specjalnych (głowica kątowa i frez specjalny). Nadaje się również do mocowania brzeszczotów o średnicy 1x 200 mm i 1x 550 mm.
- Autonomiczne pozycjonowanie zacisków z absolutnym systemem pomiarowym
- Dwie oddzielne strefy przetwarzania umożliwiają przetwarzanie w trybie wahadłowym. Bezpieczeństwo dostępu zapewniają boczne ogrodzenia ochronne, bariery świetlne i ochrona obszaru centralnego za pomocą lasera
- 5-osiowe sterowanie CNC z samowystarczalnym CNC do obróbki przestrzennej, nacinania i cięcia
- System absolutnego enkodera obrotowego oznacza, że nie jest wymagane naprowadzanie osi.
- Połączenie sieciowe i interfejs USB
- Panel operacyjny z systemem operacyjnym Windows i płaskim ekranem 21,6"
- Zdalna konserwacja przez Internet
- eluCloud gotowy

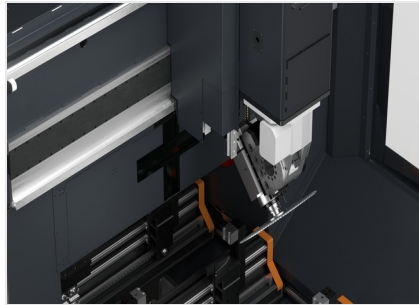
### OPCJE

- Automatyczny pomiar długości po obu stronach
- Automatyczny pomiar długości po obu stronach z przesuwem Z
- Pomiar długości narzędzia i kontrola złamania
- Gwintowanie bez uchwytu kompensacyjnego
- urządzenie do pomiaru czasu
- Sonda radiowa 3D
- narzędzia
- uchwyty narzędziowe
- uchwyt zaciskowy
- tuleje zaciskowe
- Głowice frezarskie kątowe do obróbki od dołu
- ostrza piły
- przenośnik wiórów
- odciąg oparów
- drukarka etykiet
- Skaner kodów kreskowych



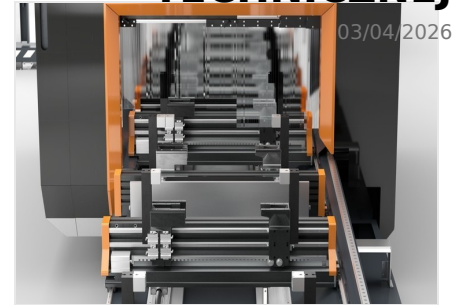
### Monitoring procesu

Duża, przejrzysta strefa obróbki jest dobrze widoczna dzięki szybie o sporych wymiarach.



### Strefa obróbki ze zmieniaczem narzędzia / talerza

Magazyn narzędziowy pobiera tarcze piły, narzędzia frezarskie i wiertnicze oraz dodatkowe zespoły obróbkowe. Dzięki obrotowemu zmieniaczowi narzędzia, umieszczonemu na górze w portalu, skraca się czas wymiany. Zmiana następuje szybko i bezpiecznie, współbieżnie w portalu. Jest także możliwa podczas przesuwania w osi X.



### Pozycja wkładania zacisków z szybką regulacją

Elastyczna technika zacisków zapewnia pozycje zapadkowe dla szybkiego dopasowania różnych szerokości profili. Ogranicznik znajduje się w ergonomicznym miejscu z przodu.



### Konstrukcja portalowa dla obróbki dużych profili

Ramię poprowadzono z przodu i z tyłu nad portalem. W ten sposób można obrabiać wielkogabarytowe profile o wielkości do 1000 x 380 mm. SBZ 155 radzi sobie z dużymi objętościami skrawania i posiada stabilność wymaganą dla zastosowań przemysłowych.



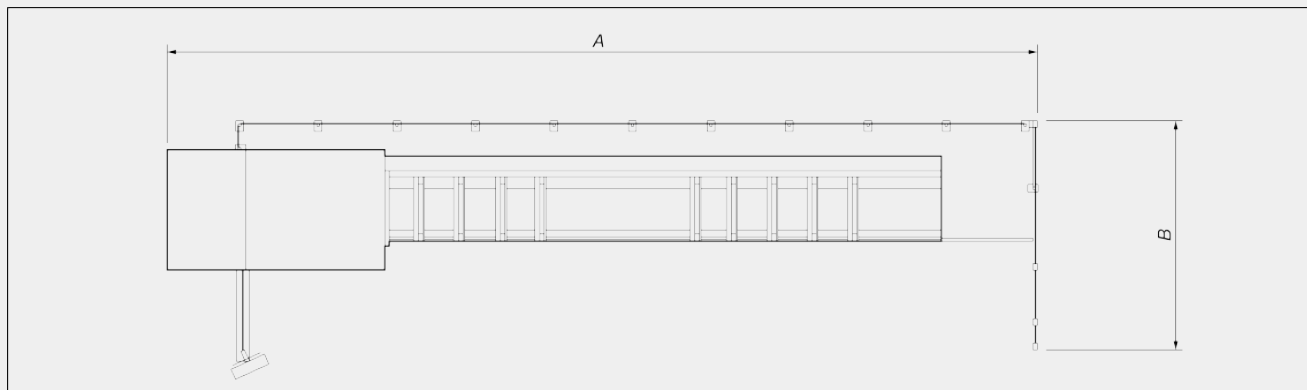
### Zabezpieczenie obszaru laserem

W trybie wahadłowym można obrabiać poszczególne części w dwóch osobnych położeniach mocowania. Dzięki obecnym standardom bezpieczeństwa w trybie wahadłowym ma się łatwy dostęp do obszarów obróbki. Obszary są podzielone na trzy strefy. Zawsze aktywny, inteligentny system laserowy reaguje w zależności od aktywnej strefy. Gwarantuje to najwyższe bezpieczeństwo i ogranicza liczbę ręcznych potwierżeń.





### YERLEŞİM PLANI



SBZ 155	8,1 m	11,7 m
Długość całkowita (A) (mm)	13.620	17.230
Głębokość (B) (mm)	4.510	4.510
Wysokość (mm)	3.500	3.500
Waga (z 12 zaciskami) (kg)	~ 9.810	~ 11.705

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

### PRZESUW OSI

OŚ X (mm)	8.100; 11.700
OŚ Y (mm)	1.150
OŚ Z (mm)	715
OŚ A	-2° / +95°
OŚ C	-275° / +95°

### DOKŁADNOŚĆ POZYCJONOWANIA

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



### PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

Oś X (m/min)	100
Oś Y (m/min)	60
Oś Z (m/min)	60
Oś A (°/s)	84
Oś C (°/s)	80

### PRZYSPIESZENIE OSI

Oś X (m/s <sup>2</sup> )	2,0
Oś Y (m/s <sup>2</sup> )	2,0
Oś Z (m/s <sup>2</sup> )	4,0

### WRZECIONO FREZU

Maks. moc na S1 (kW)	20
Maks. prędkość (obr./min)	24.000
Maks. moment obrotowy (Nm)	17.8
Stożek uchwytu narzędziowego	HSK 63F
Chłodzenie wodne	<input checked="" type="checkbox"/>

### TRYB PRACY

Praca w trybie wahadłowym z 2 zderzakami z lewej strony	<input checked="" type="checkbox"/>
Cięcie i oddzielanie elementów uciętych	<input checked="" type="checkbox"/>
Pozycjonowanie za pomocą enkodera absolutnego	<input checked="" type="checkbox"/>
Pomiar długości narzędzia i kontrola pod kątem pęknięcia	<input type="checkbox"/>

### URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE I OSŁONY

Ochrona dostępu z przodu (kurtyna świetlna / laser)	<input checked="" type="checkbox"/>
Boczna osłona dostępu (ogrodzenie / panel ochronny)	<input checked="" type="checkbox"/>
Urządzenie ochronne z tyłu (ogrodzenie)	<input type="checkbox"/>



### STRONY PRZEZNACZONE DO OBRÓBK

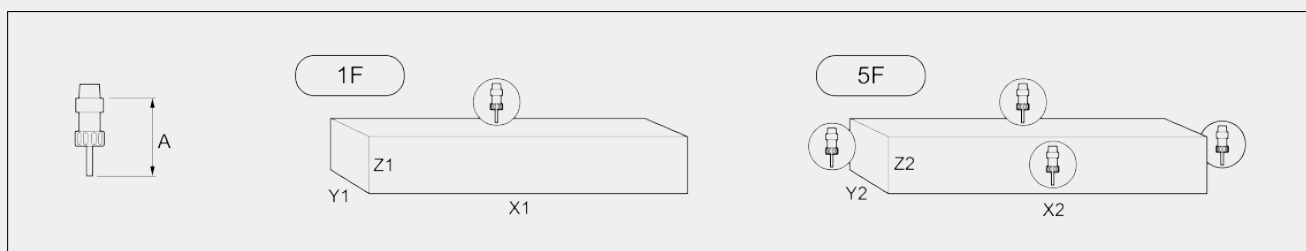
Bezpośrednio za pomocą narzędzia (przód/góra/tył, końce)

3 + 2

Z jednostką do obróbki kątowej (dół)

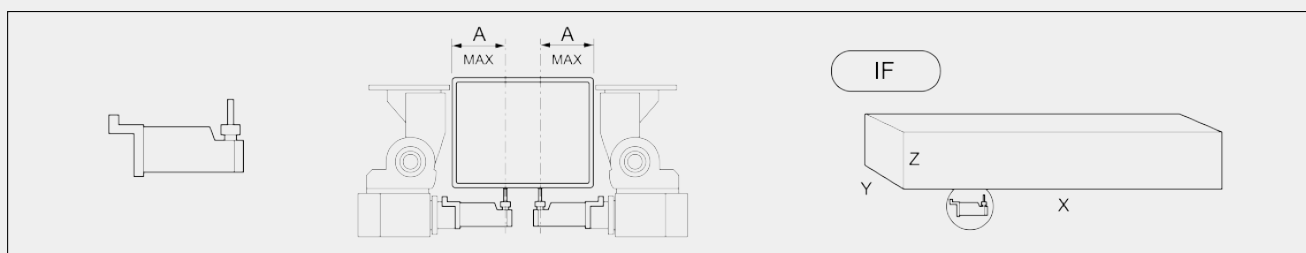
1

### OBSZAR ROBOCZY

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

		A	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>SBZ 155 - 8,1 m</b>	pojedynczy element	135	7.789	1000	380	7.789	550	380
	praca w trybie wahadłowym	135	2.850	1000	380	2.850	550	380
<b>SBZ 155 - 11,7 m</b>	pojedynczy element	135	11.340	1000	380	11.340	550	380
	praca w trybie wahadłowym	135	4.620	1000	380	4.620	550	380

Wymiary w mm

**IF = Obróbka spodniej strony**

		A	X	Y	Z
<b>SBZ 155 - 8,1 m</b>	pojedynczy element	180	7.789	500	380
	praca w trybie wahadłowym	180	2.850	500	380
<b>SBZ 155 - 11,7 m</b>	pojedynczy element	180	11.340	500	380
	praca w trybie wahadłowym	180	4.620	500	380

Wymiary w mm



### AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZIOWY

Magazyn narzędziowy współbieżny	<input checked="" type="checkbox"/>
Typ magazynu: obrotowy	<input checked="" type="checkbox"/>
Maks. liczba narzędzi w magazynie	26
Liczba miejsc, na standardowe narzędzia do maks. D=63 mm	16
Liczba miejsc, na narzędzia specjalne	10
Maks. liczba miejsc na narzędzia specjalne o średnicy max D=100 mm (opcja)	4 - 8
Narzędzie specjalne 1: tarcza piły D=550 mm	<input type="checkbox"/>
Narzędzie specjalne 2: tarcza piły D=200 mm	<input type="checkbox"/>
Głowica kątowna	<input type="checkbox"/>
Maks. liczba miejsc na głowice katowe (opcja)	4
Maks. Średnica freza tarczowego (mm) (opcja) (zamiast głowicy katowej)	250
Zestaw uchwytów narzędziowych HSK63 + tulejki zaciskowe	<input type="checkbox"/>
Maks. długość narzędzia (od wymiaru stożka) (mm)	250
Maks. waga narzędzia z uchwytem (kg)	10

### ZACISKANIE CZĘŚCI

Autonomiczny układ przesuwania zacisków	<input checked="" type="checkbox"/>
Wersje 8.100 mm; standardowa liczba zacisków (maks. posuw)	8
Wersje 8.100 mm; maks. liczba. dodatkowych zacisków z maksymalnym posuwem	4
Wersje 11.700 mm; standardowa liczba zacisków (maks. posuw)	10
Wersje 11.700 mm; maks. liczba. dodatkowych zacisków z maksymalnym posuwem	2
Kolejne zaciski dodatkowe o ograniczonym posuwie	<input type="checkbox"/>

### ODPROWADZANIE WIÓRÓW I ODPADÓW

Przenośnik wiórów zintegrowany w łożu	<input type="checkbox"/>
Przenośnik załamany wiórów	<input type="checkbox"/>

### ODSYSANIE

Odsysanie oparów	<input type="checkbox"/>
------------------	--------------------------



### PRZYŁĄCZE PNEUMATYCZNE

Ciśnienie (bar)	6 - 7
Maks. zużycie powietrza (przy 6 barach) (l/min)	500
Maks. zużycie powietrza (przy 7 barach) (l/min)	750

### JEDNOSTKA STERUJĄCA

Microsoft® Windows® 10 Embedded	●
Panel-PC 21,6" Procesor i7	●
Sterowanie ręczne	●
Porty USB i połączenie sieciowe	●
Czytnik kodów kreskowych	○
Drukarka etykiet	○
Pomoc online	●
USV do bezpiecznego wyłączenia urządzenia	●

### OPROGRAMOWANIE

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

Included ● Available ○