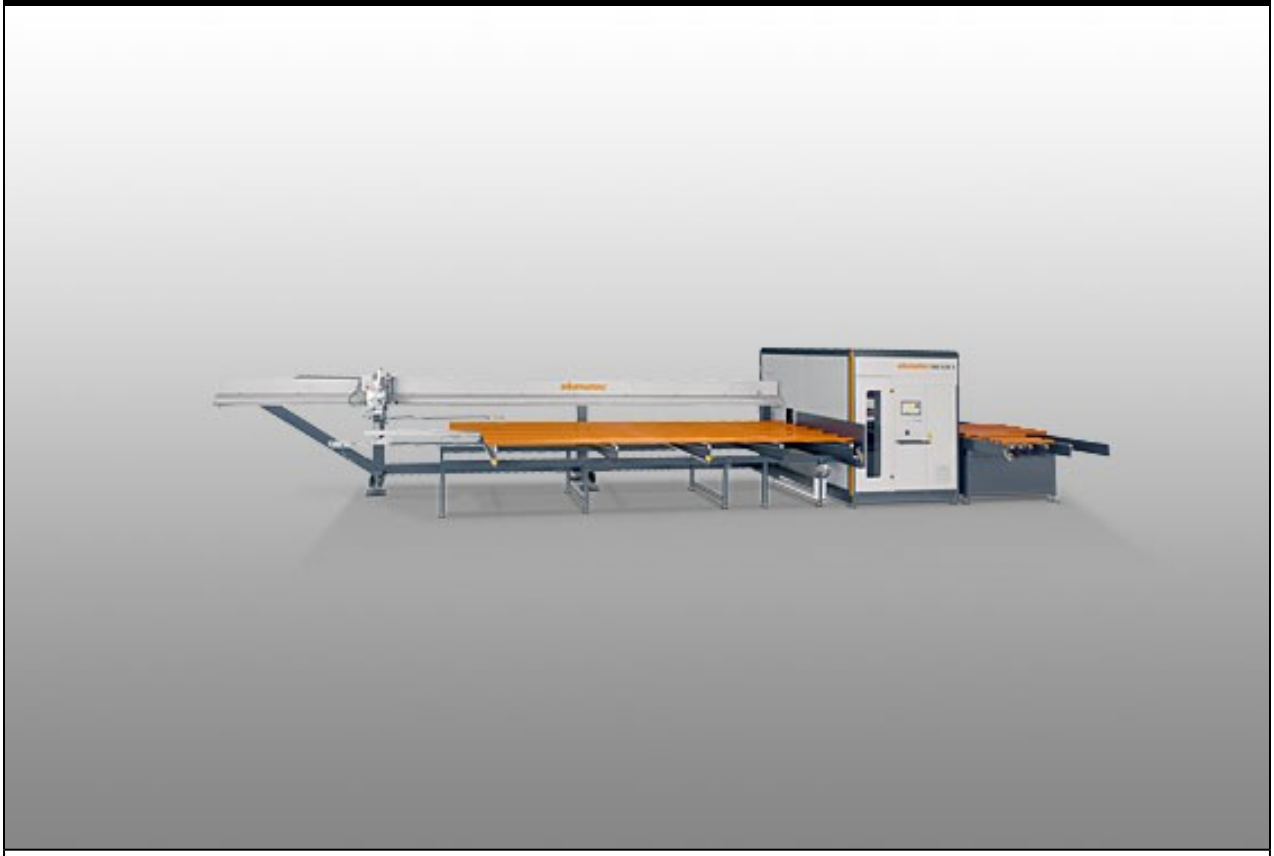
elumatec

a voilàp company

SBZ 628 S

通过式加工中心



SBZ

628系列在加工以及切割铝合金型材时具有最高的灵活性。该加工中心既可用于金属加工，也可用于工业领域。该加工中心不仅能够保证生产安全性，还具有快速和经济等优势以及十分令人惊叹的多样性，因此该灵活型型材加工中心堪称一位完美的多面手。由此，能够实现多达八个可铣削任意型材横截面的铣削机组与创新技术（如：移动式夹具和可摆动夹具）之间的有机结合，从而能够对诸如：门窗和幕墙等各种型材的全自动加工。

SBZ 628 S：用于门窗和幕墙的连续流动加工系统

- 最多可达四个用于铣削或钻孔的主轴
- 实现从–45°至90°（切槽），从90°至45°（切断）的无级切割

机床装备

- 左侧装料库用于自动生产流程

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

- 可360 °围绕型材进行无级定位的铣削主轴，从而实现型材在不同夹紧位置上的加工
- 宽大的隔音舱以及十分方便的操作和维护元件让工作更加轻松。
- 加工后的型材将以柔和的方式被放置于卸料库上
- 可按需提供定制型号

选件

- 型材长度最长10,500 mm
- 用于出料的扩展装置最长6,000 mm/8,000 mm
- 进料装置上的附加摇臂
- 旋转夹爪
- 标签打印机
- 蒸气抽吸装置
- 开关柜空调，保证环境温度< 35 °C
- 工具
- 锯片

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.



输入上料架

根据型材横截面，SBZ 628
S的装料库可容纳五到十件长度为3,000 –
7,600 mm型材。 SBZ 628
S标配五个支撑臂和五个升降滚轮。
支撑臂以及升降滚轮均可扩展为九个。
通过手动向升降输送机加料进行剩余工件加工。



夹具系统

技术的的夹具系统可将十分复杂的型材横截面
助直线伺服电机在最短的时间内送至准确的加
位置。通过型材专有参数自动对齐电机驱动的
度和宽度可调夹具系统。



型材夹紧

滚轮夹具能够可靠地全自动固定型材。该夹具
在整个型材长度上移动并且也可在加工循环进
期间调节。由此，可对型材公差进行补偿并且
可完美夹紧并压紧具有“复杂”几何结构的各种
材。



加工模块

四个可根据型材横截面灵活调整的主轴可在0°至
360°之间以任意的角度组合对型材进行加工。多
化的夹紧方式可以满足不同的型材要求，从而获
完美的铣削效果。由于能够十分轻松地触及加工
域并且采用了HSK–C
40刀架，因此可在需要时迅速完成机床的换装。



切割装置

双轴切割机组具有5.5
kW的驱动功率以及能够切割200 x 160或160
x 200
mm最大型材横截面积的移动范围，并且能够
45 °和135 °之间切断。
板式夹具能够可靠地固定工件。可降下的工作
板确保可型材的顺利输送。



带卸料库的型材送出机构

所有型号均配备外侧夹具，外侧夹具将加工完
的型材柔和地放在出料输送带上。在切割时就
经将外侧夹具就位的夹紧系统确保了材料能够
控制地完成移交以及工件按设计好的方式抽出，
即使是最短的长度也毫无问题。
必要时，型材导向轮以及夹紧板还可通过快速
装系统针对特殊形状的型材进行调整。通过手
加载模式，甚至可以对复杂型材进行个性化自
加工和锯切。

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.