

## SBZ628 S

Centra obróbcze profili



Seria SBZ 628 zapewnia maksimum elastyczności podczas obróbki i docinania profili aluminiowych. Zastosowanie znajduje zarówno w budowie konstrukcji metalowych, jak i w przemyśle. Dzięki atutom takim jak: bezpieczeństwo produkcji, szybkość i ekonomiczność, a także imponująca wszechstronność elastyczne centrum obróbcze profili jest doskonałym, uniwersalnym rozwiązaniem. Centrum umożliwia automatyczną obróbkę z użyciem nawet ośmiu, umiejscawianych dowolnie na przekroju profilu zespołów frezarskich, połączonych z innowacjami, takimi jak napinacze przesuwne i chwytaki obrotowe, najróżniejsze rodzaje profili, np. do okien, drzwi i elewacji.

### **SBZ 628 S: Urządzenie przelotowe do okien, drzwi i fasad**

- Cztery wrzeciona do frezowania lub wiercenia
- Rozcinanie od -45° do 90° (nacięcie), od 90° do 45° (odcięcie), regulacja płynna

### **Wyposażenie maszyny**

- Magazyn załadunkowy lewy do zautomatyzowanego procesu produkcji
- Wrzeciona frezu pozycjonowane bezstopniowo w zakresie 360° względem profilu do obróbki profili w różnych układach mocowania
- Przestronna kabina akustyczna, łatwo dostępne elementy obsługowe i konserwacyjne znacznie ułatwiają pracę
- Obrabiane profile odkładane na magazynie rozładunkowym w sposób bezpieczny dla materiału
- Możliwość zaprojektowania indywidualnych wersji na zamówienie

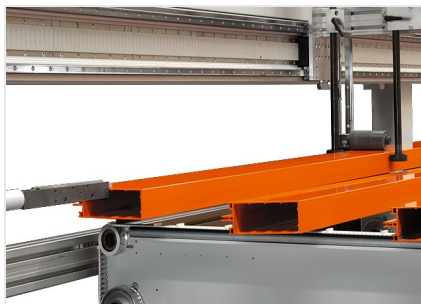
### **Opcje**

- Długości prętów do 10 500 mm
- Przedłużki do rozładunku do 6000 mm/8000 mm
- Dodatkowe drgania przy transporcie załadunkowym
- Chwytnak obrotowy
- Drukarka etykiet
- Wyciąg wyciewów
- Klimatyzator, szafa rozdzielcza dla temperatury otoczenia <35 °C
- Narzędzia
- Tarcze pił



### Transport załadowniczy magazyn załadowniczy

Magazyn załadowniczy SBZ 628 S można wyposażyć zależnie od przekroju profilu w od pięciu do dziesięciu profili o długości 3000 - 7600 mm. SBZ 628 S jest standardowo wyposażone w pięć wahaczy nakładczych i pięć rolek podnoszących. Liczbę rolek nakładczych oraz podnośnych można rozszerzyć opcjonalnie do dziewięciu. Obróbka pozostałej części następuje po jej ręcznym umieszczeniu w stacji podnośnikowej.



### System chwytaków

Chroniony system chwytaków umożliwia bardzo szybkie ustawienie położenia roboczego serwowatorem liniowym nawet w przypadku najbardziej złożonych przekrojów profili. Za pomocą charakterystycznych parametrów profilu system chwytaków z regulacją pionową i poziomą ustawiany jest automatycznie.



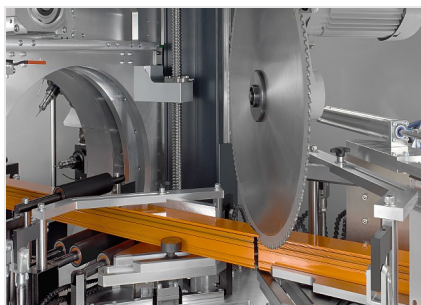
### Mocowanie profili

Napinacze rolkowe pewnie i automatycznie blokują profil. Przesuwa się je na całej długości pręta i można je regulować również podczas trwania cyklu roboczego. W ten sposób użytkownik ma możliwość kompensacji tolerancji profilu, doskonałych mocowań i docisków nawet przy „trudnych geometriach”.



### Moduł obróbczy

Cztery wrzeciona, stosowane elastycznie na przekroju profilu, umożliwiają obróbkę profili przy dowolnej kombinacji kątów w zakresie od 0 do 360°. Wszechstronny układ mocowania daje doskonałe wyniki frezowania przy najróżniejszych wymaganiach profilu. Łatwo dostępny obszar roboczy i uchwyt narzędziowy HSK-C 40 w razie potrzeby umożliwiają szybkie przebrojenie maszyny.



### Zespół docięciowy

Dwuosiowy zespół piły o mocy napędu 5,5 kW ma zakres ruchu pozwalający na maksymalne cięcia poprzeczne profili 200 x 160 lub 160 x 200 mm i umożliwia rozcinanie w zakresie od 45 do 135°. Podczas tych procesów zaciski płyt mocują detale niezawodnie. Opuszczane płyty stołu zapewniają niezakłócony transport profilu.



### Transport rozładowniczy profilu z magazynem rozładowniczym

We wszystkich modelach zewnętrzny chwytak układa obrobione profile na przenośniku taśmowym w sposób zapewniający ochronę produktów. Dzięki temu, że system mocowania ustawia chwytaki zewnętrzne na pozycji już przy docinaniu, zapewnione jest kontrolowane przekazanie i zdefiniowane wyciąganie elementów prawidłowych nawet przy najkrótszych długościach. W razie potrzeby rolki prowadzące profilu i płyty mocujące można dostosować za pomocą systemu szybkiej wymiany do specjalnych form profilowych. W trybie zakładania ręcznego można zautomatyzować obróbkę i docinanie nawet skomplikowanych profili.





### SBZ 628 S

Maks. przekrój profilu (sz. × wys.)	200 × 160 / 160 × 200 mm
Min. przekrój profilu (zależy pod pozycji chwytaka)	30 × 10 mm
Długość profilu	7600 mm
Długość gotowego elementu	350 - 4600 mm
Elementy krótkie (50-150 / 150-350)	-

### Magazyn załadowniczy

Najmniejsza długość profilu	3000 mm
Liczba wahaczy	5 (opcja 9 )
Miejsca nakładania	10 (na 120 mm 5)

### Transport załadowniczy

Serwomotor	liniowy
Regulacja chwytaka, elektryczna	Y/Z
Obrót uchwytu	Opcja
Pomiar pozostałej części	-
Obróbka pozostałej części	ręczne zakładanie < 3000

### Stacja obróbcza

Osie	4
Wrzecziona frezu	4 (wysterowane wstępnie)

### Piła

Osie	2
Tarcze piły (średnica)	1 (650 mm)
Kąt piły	45° - 135° (obróć)
Cięcia klinowe	-

### Transport rozładowniczy, suwak mocujący

Osie	0
Tryb impulsowy (krótkie elementy)	-

### Przenośnik taśmowy

Stacja podnośnikowa	Tak
Liczba wahaczy	8
Szerokość przenośnika taśmowego (opcje)	4000 mm