



## **SBZ125/85**

Обрабатывающие  
центры



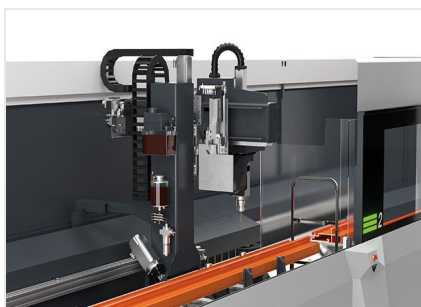
Экономия времени и места, снижение затрат: Обрабатывающий центр SBZ 125/85 – это станок, который размещен внутри закрытой кабины, имеет рабочую длину восемь метров и пять осей и способен заменить два станка меньшего размера благодаря динамическому челночному режиму работы. При модернизации успешной модели SBZ 122/75 компания elumatec использовала отзывы клиентов, чтобы добиться оптимальной эргономики, доступности и продолжительности наладки. Благодаря новой модели обработка алюминиевых, пластиковых и тонкостенных стальных профилей становится еще более эффективной и рентабельной.

Станки с закрытой кабиной пользуются популярностью, поскольку не дают грязи выйти наружу и позволяют снизить уровень шума. Elumatec предусмотрела в модели SBZ 125/85 функцию контроля зоны безопасности в челночном режиме с помощью гибко программируемого лазера. Новый поворотный блок управления, расширенный функционал и новая технология ускоренной смены инструмента делают появление SBZ 125/85 в ассортименте elumatec знаменательным событием. На стадии разработки уже находятся дополнительные модификации получившего новый дизайн станка в закрытой кабине. SBZ 125/85 также поддерживает технологию elu-Cloud и благодаря этому соответствует требованиям Индустрии 4.0.



### Автономное перемещение прижимов

Прижим автоматически переключается между положениями загрузки и обработки. Была улучшена эргономика при загрузке, пути обработки теперь используются оптимальным образом. Это достигается путем тактовой проводки материала в центр станка перед обработкой, где он может быть оптимально обработан инструментом. Переход на профили другой ширины и поперечного сечения происходит быстро и без использования инструментов. Предварительная регулировка прижимов под профили различных контуров и сечений стала в станке SBZ 125/85 намного проще.



### Динамический челночный режим работы

В динамическом челночном режиме работы возможно параллельное выполнение фрезерования и загрузки материала, что значительно увеличивает скорость обработки. Кроме того, можно обрабатывать длинные детали, выходящие за пределы центра SBZ 125/85. Новый поворотный блок управления облегчает наблюдение за рабочим процессом. Расположенный на поворотной стойке блок с экраном можно использовать с учетом фактической потребности, что обеспечивает беспрепятственный обзор рабочей зоны для еще большей безопасности.



### Новая технология смены инструмента

Более быстрая наладка, большая гибкость: Новая технология смены инструмента, реализованная в станке SBZ 125/85, сокращает продолжительность смены инструментов, что экономит время и затраты. Используется устройство смены увеличенного размера, что также увеличивает рабочую область.



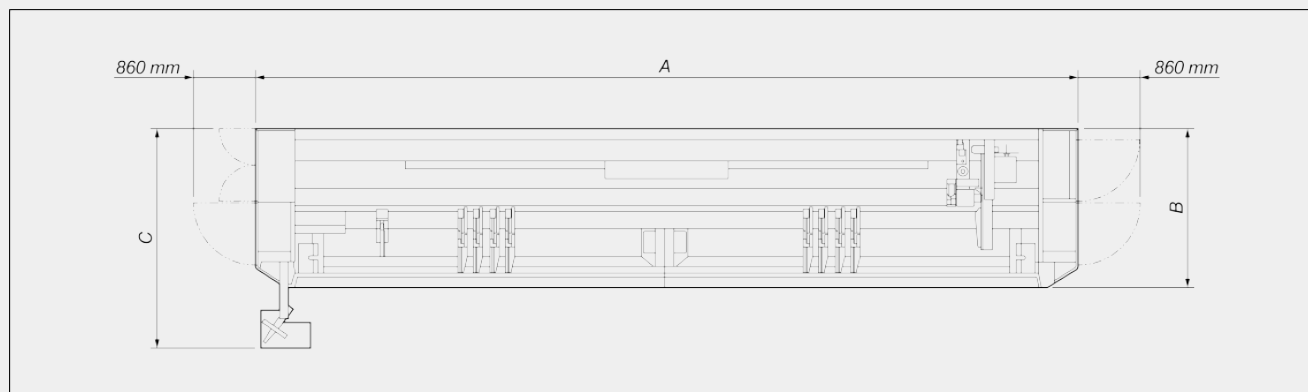
### Эргономика, оптимальные траектории обработки

Регулировка прижимов, с помощью которых можно блокировать различные профили, была упрощена и оптимизирована в модели SBZ 125/85. Передвижные прижимы на оси Y улучшают эргономику при загрузке. Затем материал в тактовом режиме перемещается к центру станка.



### Опциональный транспортер для стружки

В качестве опции станок может быть оснащен транспортером отходов (транспортером стружки). Это облегчает поддержание чистоты внутри станка SBZ 125/85; крупная стружка и обрезки профилей сразу попадают в контейнер, например, в ведро.

**КОМПОНОВКА****SBZ 125/85**

Общая длина (A) (мм)	~ 11.350
Глубина без пульта управления (B) (мм)	~ 2.330
Общая глубина с пультом управления (C) (мм)	~ 3.170
Высота (мм)	~ 2.350
Масса (кг)	~ 3.800
Рабочая высота над поверхностью основания (мм)	980

Габаритные размеры и масса могут варьироваться в зависимости от конфигурации изделия

**ХОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ОСЕЙ**

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

**ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ**

Ось X (мм)	+/- 0,1
Ось Y (мм)	+/- 0,1
Ось Z (мм)	+/- 0,1
Ось A	+/- 0,01°
Ось C	+/- 0,01°

**СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ**

Ось X (м/мин.)	120
Ось Y (м/мин.)	60
Ось Z (м/мин.)	30
Ось A (°/с)	13
Ось C (°/с)	13

**УСКОРЕНИЕ ОСЕЙ**

Ось X (м/с <sup>2</sup> )	3,5
Ось Y (м/с <sup>2</sup> )	3,5
Ось Z (м/с <sup>2</sup> )	3,5
Ось A (рад/с <sup>2</sup> )	2,5
Ось C (рад/с <sup>2</sup> )	2,5

**ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ**

Макс. мощность на S1 (кВт)	7
Макс. скорость вращения (об./мин.)	20.000
Макс. крутящий момент (Нм)	5,6
Конический патрон для инструмента	HSK 63F
Водяное охлаждение	●

**РЕЖИМ РАБОТЫ**

Обработка цельного профиля по всей длине	●
Челночный режим с правым и левым упором	●
Измерение длины с обеих сторон	○

**УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ И ЗАЩИТЫ**

Встроенная в машину защитная будка	●
Съемная центральная защита для маятникового режима работы	●
Лазерный сканер для защиты доступа в рабочую зону (программируемый с трехзонным разделением)	●

**СМАЗКА**

Смазка с помощью тактового распылителя с минимальным расходом смазки	●
--	---



### СТОРОНЫ ОБРАБОТКИ

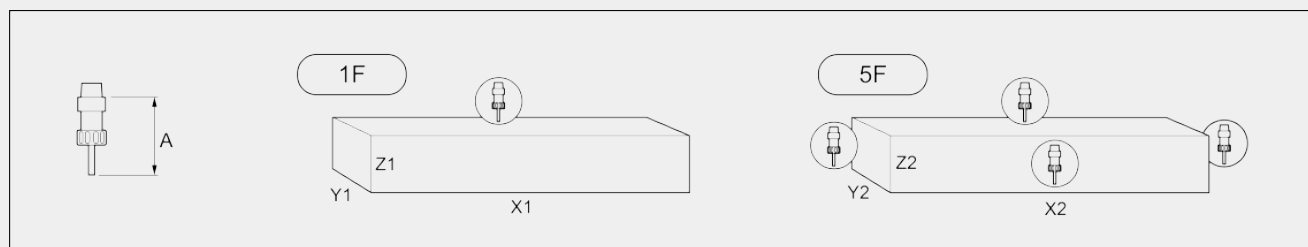
Напрямую с помощью инструмента (спереди/сверху/сзади, с концов)

5

### РАБОЧАЯ ЗОНА

1F = обработка с 1 стороны

5F = обработка с 5 сторон



		A	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
SBZ 125/85	одиночная деталь	135	8.245	300	203	8.245	207	203
	челночный режим	135	3.100	300	203	3.100	207	203
Обрабатываемая длина профиля с диском Ø 300 мм	одиночная деталь		8.245			8.245		
	челночный режим		2.295			2.295		

Размеры в мм

### АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

Тип магазина: устройство смены линейного типа	●
Магазин инструментов с автоматическим перемещением	●
Ось U (устройство смены инструментов)	●
Макс. количество инструментов в магазине	12
Набор держателей инструмента HSK63 + зажимные цанги и фреза Ø10 мм	●
Диаметр концевой фрезы (мм)	16
Диаметр сверла (мм)	10
Диаметр дисковой фрезы (мм)	120
Диаметр пильного диска (мм)	300
Макс. длина инструмента (от размера конуса) (мм)	150

**ЗАЖАТИЕ ДЕТАЛЕЙ**

Автономное перемещение прижимов	●
Перемещение в эргономичную позицию загрузки	●
ОСЬ V (автономное перемещение прижимов)	●
Быстрая регулировка	●
Стандартное количество прижимов	8
Макс. количество прижимов	12
Ход пневматических прижимов (мм)	50

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ**

Количество упоров для материала (положение зажима слева)	1
Количество упоров для материала (положение зажима справа)	1

**УДАЛЕНИЕ СТРУЖКИ И ОТХОДОВ**

Направляющий лоток с поддоном для стружки справа и слева	●
Транспортер стружки справа и слева	○

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН (алюминий)**

Макс. глубина сверления до 2xD (мм)	10
Макс. глубина сверления до 10 мм (мм)	10
Макс. глубина сверления до 20 мм (мм)	10
Толщина фрезерования до 3 мм за один проход	●
Толщина фрезерования до 5 мм при общей длине фрезы и держателя 140 мм. Максимальный диаметр (мм)	6
Макс. глубина нарезания резьбы 2xD	M8
Макс. глубина формования резьбы 2xD	M8
Фрезерование резьбы	●
Макс. формы пластического сверления с помощью главного шпинделя с Aludrill (только сверху)	M8
Макс. диаметр дисковой фрезы (мм)	120
Макс. диаметр пильного диска (мм)	300

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН (сталь до 3 Мм)**

Макс. глубина сверления до 2xD (мм)	7
Макс. толщина фрезерования до 3 мм с помощью тонкой черновой фрезы (мм)	8
Макс. глубина формования резьбы 1xD	M6



### ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Подключаемая мощность (кВт)	17,5
-----------------------------	------

### ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Давление (бар)	7
Средний расход воздуха в минуту [л/мин.]	~ 185

### СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Microsoft® Windows® 10 Embedded	●
Панельный ПК 18,5" Процессор i5	●
Панельный ПК 21,5" Процессор i7	○
Порты USB и сетевое подключение	●
ИБП - источник бесперебойного питания	●
Онлайн-помощь	●
Ручное управление	●
Штангенциркуль	●
Считыватель штрих-кода	○

### ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

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

Включено ● Доступно ○