

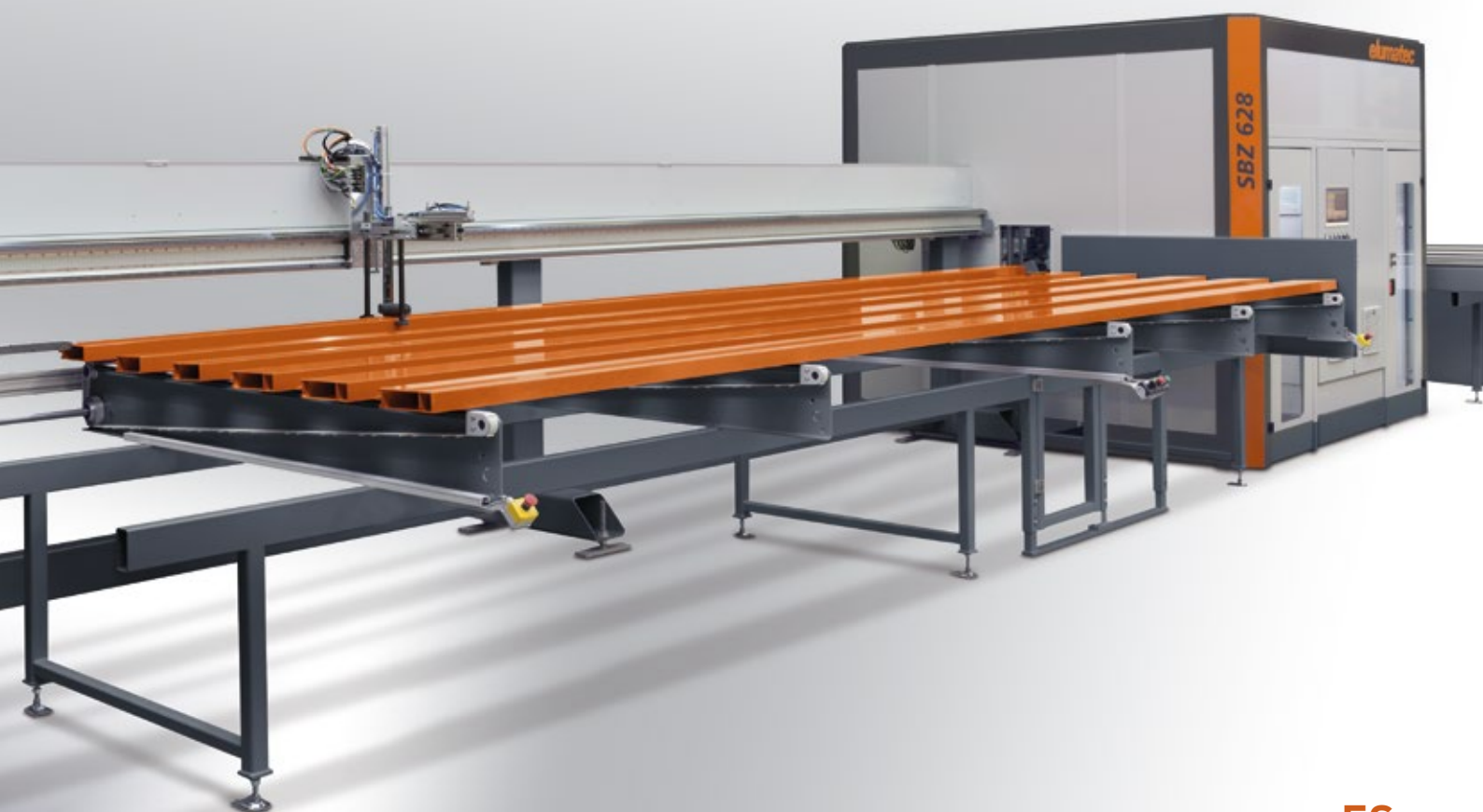


# SBZ 628

## GAMA DE MODELOS

CENTROS DE MECANIZADO DE BARRAS

PERFECTAMENTE POLIVALENTE EN EL SECTOR DE CONSTRUCCIONES METÁLICAS Y LA INDUSTRIA. **FLEXIBLE. RÁPIDO. VERSÁTIL.**



## GAMA DE MODELOS - CENTROS DE MECANIZADO DE BARRAS **SBZ 628**

La serie SBZ 628 ofrece la máxima flexibilidad en la mecanizado y en el corte a medida de perfiles de aluminio. Se utiliza tanto en el sector de construcciones metálicas como en la industria. Ventajas como seguridad de producción, rapidez y rentabilidad así como la impresionante versatilidad hacen que este flexible centro de mecanizado de barras sea un centro perfectamente polivalente. Así, los hasta ocho grupos de fresado utilizables libremente sobre la sección del perfil en combinación con innovaciones patentadas –como sistema de sujeción combinada, dispositivos de fijación de marcha y pinzas orientables– permiten mecanizar los más diferentes tipos de perfil para ventanas, puertas o fachadas.

Gracias a los diferentes modelos, los usuarios pueden elegir exactamente la máquina que satisface sus necesidades:

- **SBZ 628 S: Equipo de paso para ventanas, puertas y fachadas**
  - Cuatro husillos para fresar o taladrar
  - Cortes de separación continuos de -45° a 90° (corte inicial) y de 90° a 45° (corte final)
- **SBZ 628 XL: Equipo de paso para ventanas, puertas y fachadas**
  - Hasta ocho husillos para fresar o taladrar
  - Diferentes estrategias de corte de separación de 22,5° a 157,5° y entalladuras (giro)
  - Sistemas de cambio rápido con rodillos y placas de sujeción para perfiles atípicos
  - Modo para colocar y fijar manualmente perfiles sin estabilidad de posición
- **SBZ 628 XXL: Equipo de paso para ventanas, puertas y fachadas**
  - Hasta ocho husillos para fresar o taladrar
  - Diferentes estrategias de corte de separación de 22,5° a 157,5° (giro)
  - Grupo de sierra adicional de 45° a 135° (inclinación)
  - Cortes de entalladura combinados
  - Sistemas de cambio rápido con rodillos y placas de sujeción para perfiles atípicos
  - Modo para colocar y fijar manualmente perfiles sin estabilidad de posición



SBZ 628 S



01

### 01 | Cargador de transportador introductor

El cargador del centro SBZ 628 S puede equiparse con entre cinco y diez perfiles con una longitud de 3.000 a 7.600 mm en dependencia de la sección del perfil. En el modelo SBZ 628 XL/XXL pueden colocarse entre cinco y diez perfiles con una longitud de 1.500 - 7.600 mm en dependencia de la sección del perfil. El centro SBZ 628 S está equipado de forma estándar con cinco correderas de soporte y cinco rodillos elevadores (el centro SBZ 628 XL/XXL tiene ocho). Las correderas de soporte y los rodillos elevadores pueden ampliarse opcionalmente a nueve en todos los modelos. El modelo SBZ 628 S mecaniza los trozos residuales colocándolos manualmente en la estación elevadora y el modelo SBZ 628 XL/XXL lo hace automáticamente a través del cargador utilizando la medición de trozo residual (opción).



02

### 02 | Sistema de pinzas

El sistema de pinzas patentado coloca en la posición exacta de mecanizado incluso perfiles con las más complejas secciones en poquísimos tiempo utilizando un servoaccionamiento lineal. El sistema de pinzas tanto del modelo SBZ 628 S como del modelo SBZ 628 XL/XXL gira y se alinea verticalmente y lateralmente automáticamente por motor a través de los parámetros específicos del perfil. El SBZ 628 XL/XXL dispone además de una función de giro continuo de 360°.



03

### 03 | Sujeción de perfiles

Las mordazas rodantes fijan automáticamente el perfil con fiabilidad. Pueden desplazarse por toda la longitud de la barra y pueden ajustarse durante el ciclo de mecanizado. Con ello están en condiciones de compensar las tolerancias del perfil y de fijar y sujetar perfectamente los más diferentes perfiles, incluso con geometrías "complicadas".



04

### 04 | Módulo de mecanizado SBZ 628 S

Los cuatro husillos pueden utilizarse flexiblemente sobre la sección del perfil y pueden mecanizar perfiles con cualquier combinación de ángulos entre 0 y 360°. La versátil característica de fijación permite obtener un resultado de fresado óptimo de perfiles con los más diferentes requisitos. El área de mecanizado es fácilmente accesible y el alojamiento de útiles HSK-C 40 permiten un reequipamiento rápido de la máquina cuando sea necesario.



05

### 05 | Módulo de mecanizado SBZ 628 XL y SBZ 628 XXL

Los ocho husillos pueden utilizarse flexiblemente sobre la sección del perfil y pueden mecanizar perfiles con cualquier combinación de ángulos entre 0 y 360°. También pueden mecanizarse flexiblemente secciones más grandes gracias al generoso dimensionamiento del paso y de los campos de desplazamiento del servo-eje. El mecanizado puede hacerse alternativamente "flotante" con el eje empujador X o de forma estacionaria con un segundo eje X, por ejemplo, en el caso de espesores gruesos. Para ello se coloca el perfil sobre el eje empujador X y se fija con los dispositivos de fijación de placas del sistema de fijación combinada. La mordaza rodante reduce las separaciones de fijación para obtener un resultado de fresado perfecto. El área de mecanizado es fácilmente accesible desde la parte delantera y el alojamiento de útiles HSK-C 40 permiten un reequipamiento rápido de la máquina cuando sea necesario.



06

### 06 | Grupo de corte a medida SBZ 628 S

El grupo de sierra de 2 ejes con una potencia motriz de 5,5 kW tiene un campo de desplazamiento que posibilita cortar secciones máximas de perfil de 200 x 160 o de 160 x 200 mm y hacer cortes de separación de entre 45° y 135°. Los dispositivos de fijación de placas sujetan para ello la pieza a mecanizar con absoluta fiabilidad. Los tableros de la mesa pueden descender garantizando un transporte de perfiles sin estorbos.



07

### 07 | Grupo de corte a medida SBZ 628 XL

El grupo de sierra de 4 ejes con una potencia motriz de 5,5 kW tiene un campo de desplazamiento de 1.050 x 720 x 400 mm y permite hacer cortes de separación de entre 22,5° und 127,5°. Luego pueden hacerse cortes orientables de forma continua de entre 0° y 360°. Los grados de libertad permiten aplicar al perfil diferentes estrategias de entalladuras y cortes de separación por tres lados. Los modazas de placas sujetan para ello la pieza a mecanizar con absoluta fiabilidad porque la estrecha ejecución permite acortar extremamente la distancia de fijación ajustable de forma continua a través de un servo-eje. Los tableros de la mesa pueden descender garantizando un transporte de perfiles sin estorbos.



08

### 08 | Grupo de corte a medida SBZ 628 XXL

Un grupo de sierra adicional amplía el equipo permitiendo hacer cortes de separación inclinados de entre 45° y 135° y aplicar otras estrategias de corte horizontales.



09

### 09 | Transporte de extracción de perfiles con depósito de descarga

En todos los modelos se encarga una pinza exterior de colocar los perfiles mecanizados en la cinta transportadora de descarga sin dañar el material. El sistema de fijación pone las pinzas exteriores en posición ya durante el corte a medida asegurando así su entrega controlada y la extracción definida de piezas válidas incluso con la más corta longitud. Los rodillos guía del perfil y las placas de sujeción pueden adaptarse a perfiles con forma especial utilizando el sistema de cambio rápido. El modo de colocación manual permite mecanizar y cortar automáticamente y de forma individual hasta los perfiles más complejos.



SBZ 628 XL

Datos técnicos	SBZ 628 S	SBZ 628 XL	SBZ 628 XXL
Sección máx. de perfil (BxH)	200x160 / 160x200 mm	320x160 / 160x320 mm	320x160 / 160x320 mm
Sección mín. de perfil (dependiendo de la posición de la pinza)	30x10 mm	30x10 mm	30x10 mm
Longitud de la barra en bruto	7.600 mm	7.600 mm	7.600 mm
Longitud de la pieza acabada	350 - 4.600 mm	350 - 7.600 mm	350 - 7.600 mm
Piezas cortas (50-150 / 150-350)	-	Opción	Opción
<b>Mesa de alimentación</b>			
Longitud más corta de la barra en bruto	3.000 mm	1.500 mm	1.500 mm
Cantidad de bielas oscilantes	5 (opción 9)	5 (opción 9)	5 (opción 9)
Posiciones de carga	10 (más de 120 mm 5)	10 (más de 120 mm 5)	10 (más de 120 mm 3-5)
<b>Transportador de introducción</b>			
Servoaccionamiento	lineal	lineal	lineal
Ajuste eléctrico de pinza	Y/Z	Y/Z	Y/Z
Giro de pinza	Opción	Estándar	Estándar
Medición de trozo residual	-	Opción	Opción
Mecanizado de trozos residuales	Colocación manual < 3.000	Automático	Automático
<b>Estación de mecanizado</b>			
Ejes	4	5	5
Motores portafresa	4 (regulables previamente)	4-8 (regulable previamente)	4-8 (regulable previamente)
<b>Sierra</b>			
Ejes	2	3	3+3
Discos de corte (diámetro)	1 (650 mm)	1 (550 mm), opcional 650 mm	2 (550 mm), opcional 650 mm + 550 mm
Ángulo de sierra	45°-135° (giro)	22,5°-157,5° (giro)	22,5°-157,5° (giro) 45°-135° (inclinación)
Entalladuras	-	Estándar (por arriba)	Estándar (por arriba y por atrás)
<b>Carro de sujeción de transporte de descarga</b>			
Ejes	0	1	1
Modo de serie fija (piezas cortas)	-	Opción	Opción
<b>Cinta transportadora de descarga</b>			
Estación elevadora	Sí	Sí	Sí
Cantidad de bielas oscilantes	8	8	8
Ancho cinta transportadora al exterior (opciones)	4.000 mm	4.000 mm (opcionalmente prolongable)	4.000 mm (opcionalmente prolongable)



**elumatec AG**

Pinacher Straße 61  
75417 Mühlacker  
Alemania

Teléfono +49 7041 14-0  
Telefax +49 7041 14-280  
mail@elumatec.com  
www.elumatec.com

