

elumatec

15/12/2025

型材加工中心

SBZ**628 XXL**

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 XXL: 用于门窗和幕墙的连续流动加工系统

- 最多可达八个用于铣削或钻孔的主轴
- 从22.5°至157.5°的不同切割策略(摆动)
- 从45°到135°的辅助锯切单元(倾斜)

机床装备

- 左侧装料库用于自动生产流程
- 可360 °围绕型材进行无级定位的铣削主轴并且可360 °无级调节切割角度,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



15/12/2025



- *elumatec*
- 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
- "实心型材"出料装置
- > 150 mm短工件出料装置
- * > 50 mm > 150 mm短工件节拍运行装置(单型材运行)
- ●圆管加工
- 进料装置上的附加摇臂
- 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

技术表

5/10/2025



输入上料架

对于SBZ 628

XXL型,依据型材横截面,可放置长度在1,500 - 7,600 mm之间的五至十根型材。 SBZ 628 XXL标配五个支撑臂和八个升降滚轮。所有型号的支撑臂以及升降滚轮均可扩展为九个。在SBZ 628上进行剩余零件加工 XXL通过上料架并且使用剩余零件测量装置(选配)进行全自动加工。



夹具系统

技术的的夹具系统可将十分复杂的型材横截面借助直 线伺服电机在最短的时间内送至准确的加工位置。在 SBZ 628

XXL上,通过型材专有参数自动对齐电机驱动的高度 和宽度可调夹具系统。SBZ 628 XXL具备额外的可360°无级旋转功能。



型材夹紧

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



加工模块

八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。由于通道以及伺服轴的移动范围很大,因此也可灵活加工更大截面的型材。可选择借助推进式X轴进行"飞行式"加工或通过第二个X轴进行固定式加工,例如,当壁厚较大时。此时,型材通过推进式X轴定位并且借助组合式夹紧系统固定。

为了达到完美的铣削结果,滚轮夹具缩小夹紧间距。由于能够从前部十分轻松地触及加工区域并且采用了HSK-C

40刀架,因此可在需要时迅速完成机床的换装。



带卸料库的型材送出机构

所有型号均配备外侧夹具,外侧夹具将加工完成的型 材柔和地放在出料输送带上。在切割时就已经将外侧 夹具就位的夹紧系统确保了材料能够有控制地完成移 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换装系 统针对特殊形状的型材进行调整。

通过手动加载模式,甚至可以对复杂型材进行个性化自动加工和锯切。



切割装置

辅助切割装置可对设备进行扩展并且实现在45°和135°之间的斜切以及其他水平切割方式。



Tel +49 7041-14-184 sales@elumatec.com www.elumatec.com The right to make technical alterations is reserved.



SBZ 628 XXL / []]]]]

SBZ	628	XXL
	Ш ([×□)

50-150 / 150-350

□□□ V□□

320 x 160 / 160 x 320 mm

30 x 10 mm 7,600 mm 350 - 7,600 mm

1,500 mm 5[] ([[]9[]) 10[] ([[]120 mm 3-5[])

5 4 - 8[] ([[[]])

3 + 3

1

4,000 mm