



SBZ122/73

Centra pro obrábění tyčí



- Pro hospodárné a racionální obrábění hliníkových, plastových a tenkostěnných ocelových profilů
- Všechny pracovní operace jako frézování, vrtání a řezání závitů se provádějí na profilové tyči v klidové poloze, aby nedošlo k poškození povrchu profilu
- Osa A plynule polohovatelná od -120° do $+120^\circ$
- Automatické polohování svorek
- Pracovní výsledky se zlepšují díky inteligentní regulační technice
- Rychlé polohování obráběcího agregátu až se 120 m/min. díky dynamickým servopohonům
- Řezání závitů bez vyrovnávací vložky
- Automatický výměník nástrojů s dvanácti ukládacími místy pro nástroje (bez nástrojů)
- Moderní 4osé řízení
- Ergonomická práce díky modernímu šikmému loži
- Automatické rozpoznávání a polohování upínače
- Není potřebná referenční jízda hlavních os díky použitým systémům absolutních rotačních snímačů
- Zamezení kolizím automatickým rozpoznáváním a polohováním upínače
- Motor frézky se silným točivým momentem s uzavřenou regulací otáček pro krátké doby rozběhu a brzdění vřetena
- Certifikované, do pohonu integrované bezpečnostní funkce
- Nízkou spotřebu energie zaručuje inteligentní regulační technika
- Energeticky účinnější díky vloženému kruhovému spojení pohonů os
- Záložní zdroj napájení (UPS)
- Operační systém Windows
- Plochá obrazovka 18,5", procesor i5, přípojky USB a síťová přípojka
- Jednoduché a komfortní zadávání programu pomocí eluCam na ovládacím terminálu i během procesu obrábění
- Dálková údržba prostřednictvím internetového přístupu

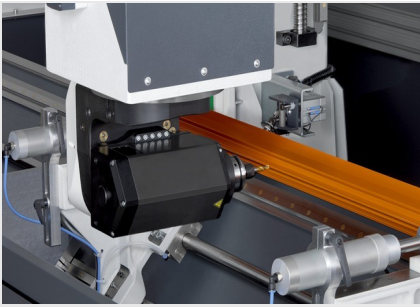
Vybavení stroje



- Vzduchem chlazené vřeteno frézky 7 kW, S1
- Kabina k ochraně obsluhy
- Čtyři horizontální pneumatická zařízení pro upínání materiálu
- Jeden materiálový doraz, levý
- Upnutí nástroje HSK-F63
- Odklizení třísek do van na třísky
- Mazání minimálním množstvím maziva
- Vysoce výkonný řezný prostředek
- Ruční ovládací přístroj
- Hloubkoměr

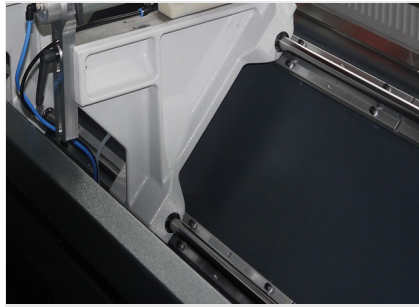
Možnosti vybavení

- Nástroje
- Upnutí nástrojů
- Dodatečný doraz pro obrábění nadměrných délek vlevo
- Pravý referenční doraz materiálu ke vkládání nadměrně dlouhých obrobků s obráběním nadměrných délek a druhý upínací okruh
- Chladicí přístroj Green-Line pro skříňový rozvaděč se sníženou spotřebou energie
- Skener čárových kódů
- Ochranná kabina dle volby kolem dokola uzavřená, s dodatečnou protihlukovou izolací
- Standardně čtyři upínače. Možnost rozšíření až na osm upínačů
- Dvojité upnutí a další příslušenství na vyžádání
- Plochá obrazovka 21,6", procesor i7
- Držák na poznámky
- Protihlukový kryt
- Kolizně optimalizovaná upínací jednotka
- Měřicí tlačítko



Nastavení úhlu osa A

Plynulé nastavení úhlu od -120° do +120°



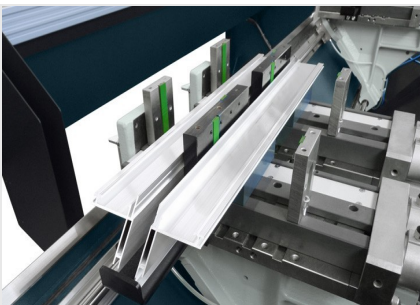
Centrum pro obrábění tyčí SBZ 122/73

Šikmé lože

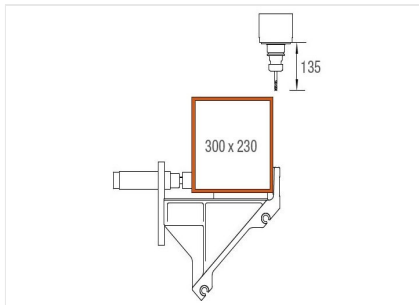


Zásobník nástrojů

Zásobník nástrojů s 12 ukládacími místy pro nástroje umožňuje krátkou, jednoduchou přípravu a minimální vedlejší časy

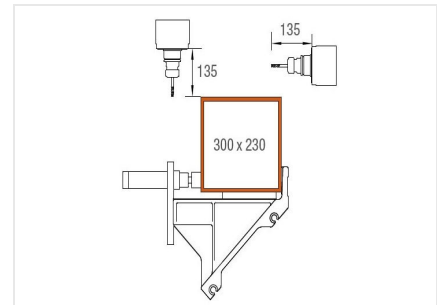


Dvojité upnutí



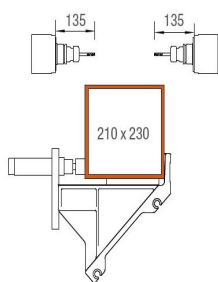
Rozsah obrábění osa Y a Z

Obrábění tyčí shora



Rozsah obrábění osa Y a Z

Obrábění tyčí shora a zezadu



Rozsah obrábění osa Y a Z

Obrábění tyčí zředu a zezadu



SBZ 122/73 / CENTRA PRO OBRÁBĚNÍ TYČÍ

SBZ 122/73

Max. délka obrábění bez čelního obrábění	4.050 mm
Max. délka obrábění s čelním obrábění	-
Dráha poježdění osy X	4.176 mm, Vmax. 120 m/min.
Dráha poježdění osy Y	1.040 mm, Vmax. 60 m/min.
Dráha poježdění osy Z	540 mm, Vmax. 30 m/min.
Směr obrábění	3 (nahore, vzadu, vpředu)
Přesnost polohování	+/- 0,1 mm
Otáčky vřetena frézky	max. 20.000 ot./min.
Výkon vřetena frézky	7 kW, S1 (vodou chlazené)
Upnutí nástroje	HSK-F63
Výměna nástrojů	automaticky
Místa pro odkládání nástrojů v automatickém zásobníku	12
Úhlová hlava	ne
Průměr kotoučové frézy	120 mm
Průměr pilového kotouče	-
Délka nástroje (od rozměru kužele)	max. 150 mm
Posunutí upínače	automaticky
Upínač	Basic (s lineárním vedením)
Software	eluCam
Přípojka stlačeného vzduchu	>7 barů
Elektrické připojení	400 V, 3~, 50 Hz, 25 A
Spotřeba vzduchu za minutu	cca 185 l s postřikováním
Celková délka	7.643 mm
Hloubka	2.171 mm
Výška	3.000 mm
Hmotnost	cca 3.365 kg