



SBZ122/71

Centros de mecanizado de barras



- Para la mecanización rentable y racional de perfiles de aluminio, plástico y acero de pared delgada
- Todos los procesos de trabajo como fresar, taladrar y roscar se realizan con la barra perfilada fija para no deteriorar la superficie del perfil.
- Una unidad de rotación (dispositivo de giro) integrada en el motor permite ajustar el cabezal fresador angular de rotación a 0°/-90°/-180° y -270°.
- Los resultados del trabajo se mejoran gracias a la técnica de regulación inteligente
- Rápido posicionamiento del grupo de mecanizado con hasta 120 m/min. gracias a servoaccionamientos dinámicos
- Aterrajado sin mandril de compensación
- Detección y posicionamiento automáticos de mordazas
- Trabajo ergonómico gracias a la moderna bancada inclinada
- Cambiador automático de utillaje con hasta cuatro espacios para útiles (sin útiles)
- Cambiador automático de utillaje para un cabezal angular
- Moderno control de 3 ejes
- Los ejes ya no necesitan desplazamientos de referencia gracias al uso de sistemas de codificadores rotatorios absolutos
- Evitación de colisiones gracias a la detección y posicionamiento automáticos de mordazas
- Motor de fresa "Power-Torque" con regulación cerrada de la velocidad para reducir el tiempo de arranque y frenaje de los husillos
- Funciones de seguridad certificadas integradas en el accionamiento
- Reducido consumo de corriente gracias a la técnica de regulación inteligente
- Mayor eficacia energética gracias al acoplamiento de circuitos intermedios de los accionamientos de eje
- Sistema de alimentación ininterrumpida (SAI)
- Sistema operativo Windows
- Panel PC 18,5", procesador i5, conectores USB y conexión a red
- Entrada sencilla y confortable de programas a través de eluCam en el terminal de mando incluso durante el proceso de mecanizado
- Mantenimiento remoto a través de Internet

Equipamiento de la máquina



- Motor portafresa refrigerado por aire: 8 kW, S1
- Cabina para la protección del usuario
- Cuatro dispositivos neumáticos horizontales de fijación de material
- Un tope de material a la derecha
- Alojamiento de útiles HSK-F63
- Motor portafresa con unidad de rotación integrada (0°-90°-180°-270°) para cabezal angular
- Cabezal angular rotativo HSK-F63 para dos útiles
- Evacuación de virutas a través de bandejas
- Lubricación a cantidad mínima
- Aceite de corte de altas prestaciones
- Aparato de mando manual
- Calibre de profundidad

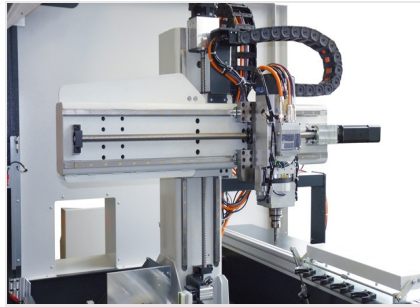
Opciones

- Herramientas
- Alojamientos de útiles
- Cambiador automático de utillaje para cuatro herramientas estándar como máx.
- Cambiador automático de utillaje para cabezal angular
- Aparato refrigerador Green-Line para el armario de distribución con reducido consumo de energía
- Escáner de código de perfiles
- Cabina de protección opcionalmente cerrada en todo su alrededor
- Cuatro mordazas estándar. Puede ampliarse hasta a ocho mordazas.
- Tope de material de referencia a la derecha para colocar las piezas a mecanizar con mecanización de sobrelongitudes
- Tope adicional para mecanización de sobrelongitudes a la izquierda
- Medición de longitud a ambos lados
- Fijación doble y otros accesorios a petición
- Panel PC 21,6", procesador i7
- Portanotas
- Cubierta de protección acústica



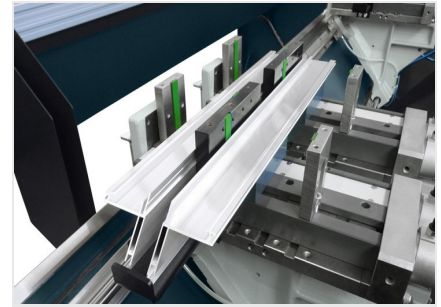
Carrusel de útiles

Los modelos SBZ 122, con una longitud de mecanización de cuatro metros, se suministran de serie con un carrusel de útiles estacionario con cuatro espacios. Cuando sea necesario pueden colocarse carruseles de útiles adicionales a lo largo del eje X. (16 herramientas estándar y dos cabezales angulares)

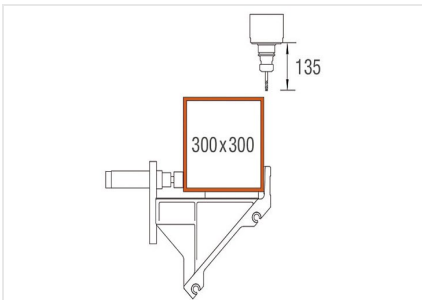


Centro de mecanizado de barras SBZ 122/71

Una unidad de rotación (dispositivo de giro) integrada en el motor permite ajustar el cabezal fresador angular de rotación a 0°/-90°/-180° y -270°.

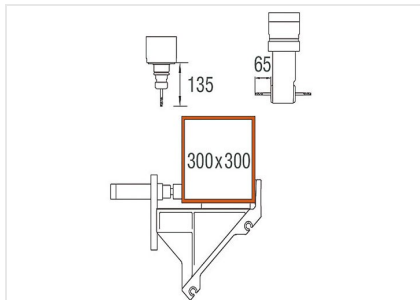


Fijación doble



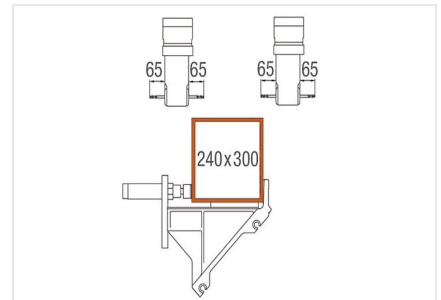
Área de mecanización ejes Y y Z

Mecanizado de barras por arriba



Área de mecanización ejes Y y Z

Mecanizado de barras por arriba y por atrás



Área de mecanización ejes Y y Z

Mecanizado de barras por delante y por atrás





SBZ 122/71 / CENTROS DE MECANIZADO DE BARRAS

SBZ 122/71

| | |
|--|--|
| Longitud máx. de mecanizado sin mecanizado frontal | 4.150 mm |
| Longitud máx. de mecanizado con mecanizado frontal | 4.000 mm |
| Recorrido del eje X | 4.295 mm, Vmax. 120 m/min. |
| Recorrido del eje Y | 910 mm, Vmax. 60 m/min. |
| Recorrido del eje Z | 475 mm, Vmax. 50 m/min. |
| Dirección de mecanizado | 5 (arriba, atrás, delante, a la izquierda, a la derecha) |
| Precisión de posicionamiento: | +/- 0,1 mm |
| N.º de revoluciones del motor portafresa | máx. 24.000 1/min. |
| Potencia del husillo portafresa | 8 kW, S1 con retorno (refrigerado por aire) |
| Alojamiento de útiles | HSK-F63 |
| Cambio de útiles | automático |
| Espacios para depositar herramientas en el carrusel automático | 4 (máx. 16) |
| Cabezal angular | Sí |
| Diámetro de la fresa de disco | 120 mm |
| Diámetro del disco de corte | - |
| Longitud de herramienta (a partir de dimensión de cono) | max. 150 mm |
| Desplazamiento de mordaza | automático |
| Mordazas | Básico (con guía circular) |
| Software | eluCam |
| Toma de aire comprimido | > 7 bar |
| Conexión eléctrica | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A |
| Consumo de aire por minuto | con rociado: aprox. 185 l |
| Longitud total | 6.592 mm |
| Profundidad | 2.171 mm |
| Altura | 3.000 mm |
| Peso | aprox. 2.900 kg |