

SBZ122/73

Centres d'usinage CNC



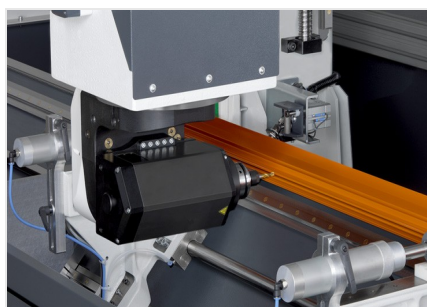
- Pour l'usinage économique et rationnel des profilés en aluminium, en PVC et en acier à parois fines
- Toutes les opérations telles que le fraisage, le perçage et le taraudage sont exécutées lorsque la barre de profilé est inactive pour préserver la surface du profilé
- Axe A positionnable en continu de -120° à +120°
- Positionnement automatique de la pince
- Les résultats du travail sont améliorés par une technique de régulation intelligente
- Positionnement rapide du groupe de base à une vitesse pouvant atteindre 120 m/min grâce aux entraînements asservis dynamiques
- Taraudage sans mandrin de compensation
- Changeur d'outil automatique à douze emplacements de rangement des outils (sans outils)
- Commande 4 axes moderne
- Travail ergonomique grâce à un bâti incliné moderne
- Aucune course de référence des axes principaux requise grâce à l'utilisation de systèmes à codeurs absolus
- Évitement de collisions grâce à l'identification et au positionnement automatiques du dispositif de serrage
- Moteur de fraisage Power-Torque à régulation de vitesse en boucle fermée permettant de réduire les délais de démarrage et de freinage de la broche d'usinage
- Fonctions de sécurité certifiées et intégrées à l'entraînement
- Consommation électrique basse grâce à une technique de régulation intelligente
- Plus performant énergétiquement grâce à l'accouplement du circuit des entraînements d'axes
- Approvisionnement en énergie sans interruption (onduleur)
- Système d'exploitation Windows
- Ecran PC 18,5", processeur i5, Ports USB et port réseau
- Programmation aisée et conviviale par eluCam sur le terminal de commande y compris pendant le cycle d'usinage
- Maintenance à distance via Internet

Equipement de la machine

- Broche d'usinage refroidie par eau 7 kW, S1
- Cabine de protection de l'opérateur
- Quatre dispositifs de serrage pneumatique du matériau horizontaux
- Un butée de matériel, gauche
- Porte-outil HSK-F63
- Récupération des copeaux à l'aide de bacs à copeaux
- Lubrification minimale
- Liquide de coupe haute performance
- Commande portable
- Jauge de profondeur

Options

- Outils
- Porte-outils
- Butée supplémentaire pour l'usinage de surlongueurs à gauche
- Butée de référence à droite pour la mise en position des pièces avec usinage des surlongueurs et deuxième circuit de serrage
- Refroidisseur Green-Line pour l'armoire électrique à consommation d'énergie réduite
- Scanner de code-barres
- Cabine de protection éventuellement fermée de tous les côtés, avec une insonorisation supplémentaire
- Par défaut quatre dispositifs de serrage. Extension avec jusqu'à huit dispositifs de serrage
- Serrage double et autres accessoires sur demande
- Ecran PC 21,6", processeur i7
- Bloc-notes
- Capot d'insonorisation
- Unité de serrage optimisée pour les collisions
- Boutons de mesure



Réglage angulaire de l'axe A

Réglage angulaire continu de -120° à $+120^{\circ}$



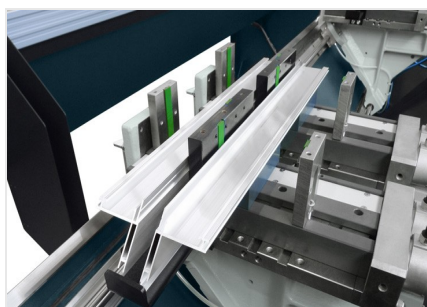
Centre d'usinage de barres SBZ 122/73

Bâti inliné



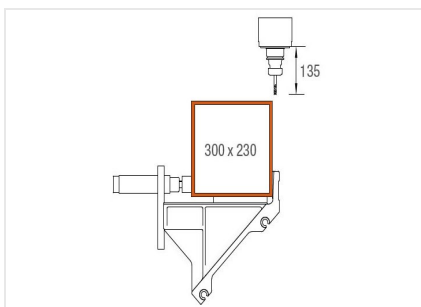
Magasin d'outils

Équipement rapide et simple et temps secondaires réduits au minimum, grâce au magasin d'outils à changeur de 12 outils



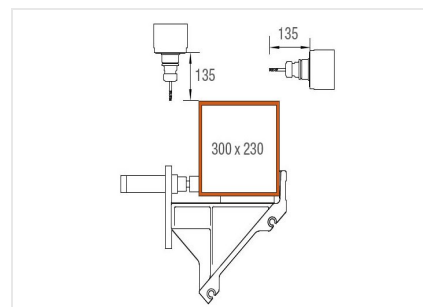
Centre d'usinage de barres SBZ 122/73

Serrage double



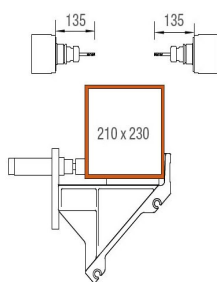
Zone d'usinage axes Y et Z

Usinage de barre haut



Zone d'usinage axes Y et Z

Usinage de barre par le haut et l'arrière

**Zone d'usinage axes Y et Z**

Usinage de barre par l'avant et l'arrière



SBZ 122/73 / CENTRES D'USINAGE CNC

SBZ 122/73

| | |
|--|------------------------------------|
| Longueur d'usinage maximale sans usinage en extrémités | 4 050 mm |
| Longueur d'usinage maximale avec usinages en extrémités | - |
| Course axe X | 4 176 mm, Vmax. 120 m/min. |
| Course axe Y | 1 040 mm, Vmax. 60 m/min. |
| Course axe Z | 540 mm, Vmax. 30 m/min. |
| Sens d'usinage | 3 (haut, arrière, avant) |
| Précision du positionnement | +/- 0,1 mm |
| Vitesse de rotation de la broche d'usinage | max. 20 000 tr./min. |
| Performance de la broche d'usinage | 7 kW, S1 (refroidissement par eau) |
| Porte-outil | HSK-F63 |
| Changement d'outil | automatique |
| Emplacements de rangement des outils dans le magasin automatique | 12 |
| Tête angulaire | Non |
| Diamètre de fraise du disque | 120 mm |
| Diamètre de la lame de la scie | - |
| Longueur de l'outil (à partir de la base du mandrin) | max. 150 mm |
| Déplacement du dispositif de serrage | automatique |
| Dispositif de serrage | Basic (avec guides linéaires) |
| Logiciel | eluCam |
| Raccordement d'air comprimé | > 7 bars |
| Branchement électrique | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A |
| Consommation d'air par minute | environ 185 l avec pulvérisation |
| Longueur totale | 7 643 mm |
| Profondeur | 2 171 mm |
| Hauteur | 3 000 mm |
| Poids | env. 3 800 kg |