



SBZ122/71

Centra obróbcze profili



- Do ekonomicznej i wydajnej obróbki profili z aluminium, tworzywa sztucznego i cienkościennych profili stalowych
- Wszystkie procesy obróbcze, takie jak frezowanie, wiercenie i gwintowanie, odbywają się na nieruchomym profilu.
- Układ obrotowy zintegrowany z wrzecionem (kierunek obrotu) umożliwia przestawianie obrotowej głowicy kątowej w położenia: 0°-90°-180°-270°
- Lepsze wyniki pracy dzięki zastosowaniu inteligentnej techniki sterowania
- Szybkie pozycjonowanie zespołu obróbczego z prędkością dochodzącą do 120 m/min dzięki zastosowaniu dynamicznych serwonapędów
- Gwintowanie bez uchwytu kompensacyjnego
- Automatyczne rozpoznawanie zacisków i pozycjonowanie
- Ergonomiczna praca dzięki zastosowaniu nowoczesnego łoża pochyłego
- Automatyczny magazyn narzędzi z czterema półkami na narzędzia (bez narzędzi)
- Automatyczny magazyn narzędzi do głowicy kątowej
- Nowoczesne, 3-osiowe sterowanie
- Brak konieczności wykonywania ruchu referencyjnego osi dzięki zastosowaniu systemów opartych na enkoderach absolutnych
- Unikanie kolizji dzięki automatycznemu rozpoznawaniu zacisków i pozycjonowaniu
- Silnik frezarki Power-Torque z zamkniętym układem regulacji obrotów zapewnia krótki czas uruchomienia i wyhamowania wrzeciona
- Certyfikowana, zintegrowane z napędem funkcje bezpieczeństwa
- Niskie zużycie prądu dzięki zastosowaniu inteligentnej techniki sterowania
- Większa efektywność energetyczna dzięki połączeniu napędów osi pomiędzy obwodami
- Awaryjne zasilanie elektryczne (UPS)
- System operacyjny Windows
- Panel PC 18,5", procesor i5, przyłącza USB oraz złącze sieciowe
- Łatwe i wygodne wprowadzanie programów za pomocą eluCam na panelu operatora również w czasie obróbki
- Zdalna konserwacja online

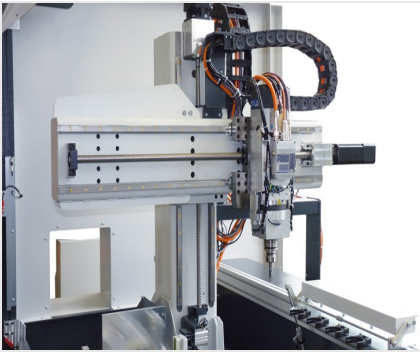
Wyposażenie maszyny



- Chłodzone powietrzem wrzeciono frezu 8 kW, S1
- Kabina do ochrony operatora
- Cztery poziome dociski pneumatyczne do mocowania materiału
- Ogranicznik materiału, po lewej stronie
- Uchwyt narzędzi HSK-F63
- Wrzeciono frezu ze zintegrowaną jednostką obrotową (0°-90°-180°-270°) do głowicy kątowej
- Obrotowa głowica kątowa HSK-F63 na dwa narzędzia
- Utylizacja wiórów z wykorzystaniem wanien na wióry
- Smarowanie ilością minimalną
- Wysokowydajny płyn chłodzący
- Ręczny pulpit sterowniczy
- Szablon głębokości

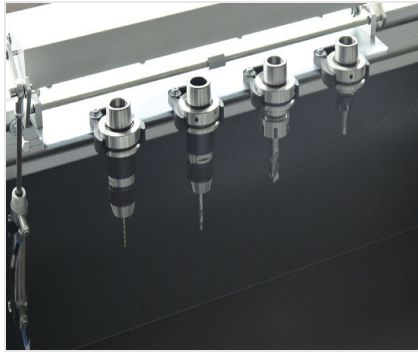
Opcje

- Narzędzia
- Uchwyty narzędzi
- Automatyczny magazyn narzędzi do maks. czterech narzędzi standardowych
- Automatyczny magazyn narzędzi do głowicy kątowej
- Urządzenie chłodzące Green-line do szafy sterowniczej z obniżonym zużyciem energii
- Czytnik kodów kreskowych
- Kabina ochronna, opcjonalnie z zamknięciem dookoła
- Standardowo cztery zaciski. Możliwe jest rozszerzenie do ośmiu zacisków
- Opcjonalny prawy referencyjny ogranicznik materiału do przykładania elementów z obróbką nadmiarowych długości
- Dodatkowy ogranicznik do obróbki nadmiarowych długości po lewej stronie
- Obustronny pomiar długości
- Zacisk podwójny oraz dodatkowe akcesoria po złożeniu zapytania
- Panel PC 21,6", procesor i7
- Uchwyt na notatki
- Osłona dźwiękochłonna



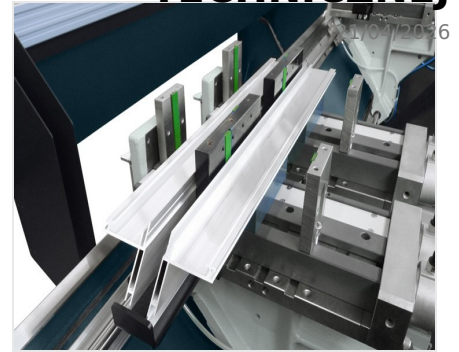
Centrum obróbcze profili SBZ 122/71

Układ obrotowy zintegrowany z wrzecionem (kierunek obrotu) umożliwia przestawianie obrotowej głowicy kątowej w położenia: 0°-90°-180°-270°

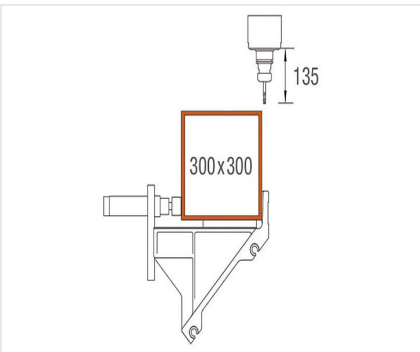


Magazyn narzędziowy

Modele SBZ 122 o długości obróbki czterech metrów standardowo dostarczane są ze stacjonarnym magazynem narzędziowym na cztery miejsca. W razie potrzeby można założyć dodatkowe magazyny narzędziowe wzdłuż osi X. (16 narzędzi standardowych i dwie głowice kątowe)

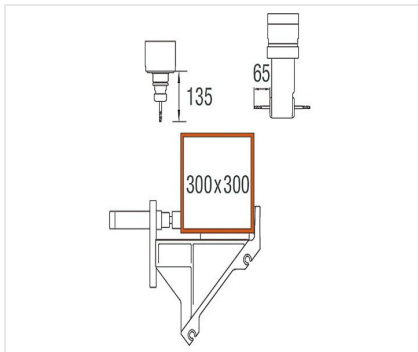


Napężenie podwójne



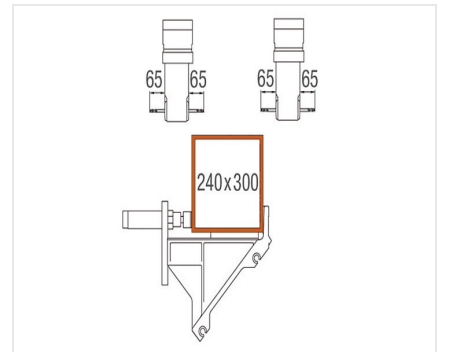
Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili z góry



Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili z góry i z tyłu



Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili z przodu i z tyłu





SBZ 122/71

| | |
|--|---|
| Maks. długość profili, które mogą być obrabiane bez obróbki powierzchni czołowej | 4150 mm |
| Maks. długość profili, które mogą być obrabiane doczołowo | 4000 mm |
| Droga przesuwu osi X | 4295 mm, maks. V 120 m/min |
| Droga przesuwu osi Y | 910 mm, maks. V 60 m/min |
| Droga przesuwu osi Z | 475 mm, maks. V 50 m/min |
| Kierunek obróbki | 5 (góra, tył, przód, lewa, prawa) |
| Dokładność pozycjonowania | +/- 0,1 mm |
| Prędkość obrotowa wrzeczona frezu | maks. 24 000 obr./min |
| Moc wrzeczona frezu | 8 kW, S1 z powrotem (chłodzenie powietrzem) |
| Uchwyt narzędzi | HSK-F 63 |
| Zmiana narzędzi | automatycznie |
| Półki na narzędzia w automatycznym magazynie | 4 (maks. 16) |
| Głowica kątowna | Tak |
| Średnica frezu tarczowego | 120 mm |
| Średnica tarczy piły | - |
| Długość narzędzia (od wymiaru stożka) | maks. 150 mm |
| Przesunięcie zacisków | automatycznie |
| Zaciski | Basic (z prowadnicą okrągłą) |
| Oprogramowanie | elucam |
| Przyłącze sprężonego powietrza | >7 bar |
| Przyłącze elektryczne | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A |
| Zużycie powietrza na minutę | ok. 185 l ze spryskiwaniem |
| Długość całkowita | 6592 mm |
| Głębokość | 2171 mm |
| Wysokość | 3000 mm |
| Masa | ok. 2900 kg |