

SBZ628 XL

Centra obróbcze profili



Seria SBZ 628 zapewnia maksimum elastyczności podczas obróbki i docinania profili aluminiowych. Zastosowanie znajduje zarówno w budowie konstrukcji metalowych, jak i w przemyśle. Dzięki atutom takim jak: bezpieczeństwo produkcji, szybkość i ekonomiczność, a także imponująca wszechstronność elastyczne centrum obróbcze profili jest doskonałym, uniwersalnym rozwiązaniem. Centrum umożliwia automatyczną obróbkę najróżniejszych rodzajów profili (np. do okien, drzwi czy elewacji) z użyciem nawet ośmiu, umiejscawianych dowolnie na przekroju profilu zespołów frezarskich, połączonych z innowacjami, takimi jak system mocowania kombi, napinacze przesuwne i chwytaki obrotowe.

SBZ 628 XL: Urządzenie przelotowe do okien, drzwi i fasad

- Do ośmiu wrzecion do frezowania lub wiercenia
- Różne strategie cięcia w zakresie od 22,5° do +157,5° i cięcia klinowe (nachylenia)
- Systemy szybkiej wymiany w połączeniu z rolkami i płytami mocującymi do nietypowych profili
- Tryb ręcznego wstawiania i mocowania profili o niestabilnej pozycji.

Wyposażenie maszyny

- Magazyn załadunkowy lewy do zautomatyzowanego procesu produkcji
- Wrzeciona frezu pozycjonowane bezstopniowo w zakresie 360° względem profilu oraz bezstopniowa regulacja kąta nacięcia w zakresie 360° do obróbki profili w różnych układach mocowania
- Przestronna kabina akustyczna, łatwo dostępne elementy obsługowe i konserwacyjne znacznie ułatwiają pracę
- Obrabiane profile odkładane na magazynie rozładunkowym w sposób bezpieczny dla materiału
- Możliwość zaprojektowania indywidualnych wersji na zamówienie

Opcje



- Długości prętów do 10 500 mm
- Przedłużki do rozładunku do 6000 mm/8000 mm
- Transport rozładunkowy „pełen profil”
- Usuwanie części krótkich >150 mm
- Cykle krótkie części (przy pracy z pojedynczym profilem) >50 mm >150 mm
- Obróbka rur okrągłych
- Dodatkowe drgania przy transporcie załadowniczym
- Drukarka etykiet
- Wyciąg wyziewów
- Klimatyzator, szafa rozdzielcza dla temperatury otoczenia <35 °C
- Narzędzia
- Tarcze pił



Transport załadowniczy magazyn załadowniczy

W modelu SBZ 628 XL można umieścić od pięciu do dziesięciu profili o długości 1500 – 7600 mm w zależności od przekroju profilu. SBZ 628 XL jest standardowo wyposażone w pięć wahaczy nakładczych i osiem rolek podnośnych. We wszystkich modelach liczbę rolek nakładczych oraz podnośnych można rozszerzyć opcjonalnie do dziewięciu. Obróbka pozostałej części w SBZ 628 XL odbywa się automatycznie z wykorzystaniem magazynu załadowniczego i pomiaru pozostałej części (opcja).



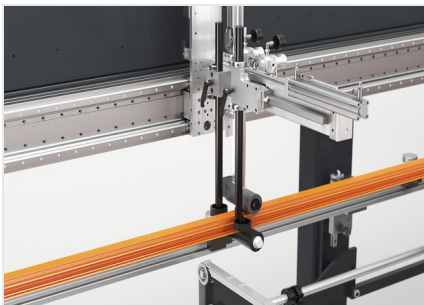
Zespół docięciowy

Czterosiowy zespół piły o mocy napędu 5,5 kW ma zakres ruchu 1050 x 720 x 400 mm i umożliwia rozcięcia w zakresie od 22,5 do 127,5°. Następnie możliwe są bezstopniowe cięcia z nachyleniem w zakresie 0° – 360°. Jednocześnie swobodny dobór kątów umożliwia wykonywanie różnych wycięć i cięć rozdzielających profilu z trzech stron. Podczas tych procesów zaciski płyt mocują detale niezawodnie, ponieważ dzięki ich niewielkim rozmiarom można znacząco skrócić ich przestawną odległość mocowania. Opuszczane płyty stołu zapewniają niezakłócony transport profilu.



System chwyteków

Chroniony system chwyteków umożliwia bardzo szybkie ustawienie położenia roboczego serwowatorem liniowym nawet w przypadku najbardziej złożonych przekrojów profili. W SBZ 628 XL, dzięki charakterystycznym parametrom profilu, system chwyteków z regulacją pionową i poziomą ustawiany jest automatycznie. SBZ 628 XL dysponuje dodatkowo bezstopniową funkcją obrotu 360°.



Mocowanie profili

Napinacze rolkowe pewnie i automatycznie blokują profil. Przesuwa się je na całej długości pręta i można je regulować również podczas trwania cyklu roboczego. W ten sposób użytkownik ma możliwość kompensacji tolerancji profilu, doskonałych mocowań i docisków nawet przy „trudnych geometriach”.



Moduł obróbczy

Osiem wrzecion, stosowanych elastycznie na przekroju profilu, umożliwia obróbkę profili przy dowolnej kombinacji kątów w zakresie od 0 do 360°. Duże wymiary przepustu i stref przesuwu serwoosi pozwalają na elastyczną obróbkę nawet dużych przekrojów. Obróbkę można wykonywać „w locie”, przy użyciu pozycjonera osi X lub stacjonarnie z drugą osią X, np. przy grubych ściankach. Profil pozycjonowany jest przez pozycjoner osi X, a następnie zostaje zamocowany za pomocą zacisków płytowych systemu mocowania kombi. Aby uzyskać najlepszy wynik frezowania, napinacz rolkowy stosuje odstęp mocowania. Łatwo dostępny od przodu obszar roboczy i uchwyt narzędziowy HSK-C 40 w razie potrzeby umożliwiają szybkie przebrojenie maszyny.



Transport rozładowniczy profilu z magazynem rozładowniczym

We wszystkich modelach zewnętrzny chwytak układa obrobione profile na przenośniku taśmowym w sposób zapewniający ochronę produktów. Dzięki temu, że system mocowania ustawia chwytaki zewnętrzne na pozycji już przy docinaniu, zapewnione jest kontrolowane przekazanie i zdefiniowane wyciąganie elementów prawidłowych nawet przy najkrótszych długościach. W razie potrzeby rolki prowadzące profilu i płyty mocujące można dostosować za pomocą systemu szybkiej wymiany do specjalnych form profilowych. W trybie zakładania ręcznego można zautomatyzować obróbkę i docinanie nawet skomplikowanych profili.





SBZ 628 XL

| | |
|--|--------------------------|
| Maks. przekrój profilu (sz. x wys.) | 320 x 160 / 160 x 320 mm |
| Min. przekrój profilu (zależy pod pozycji chwytaka) | 30 x 10 mm |
| Długość profilu | 7600 mm |
| Długość gotowego elementu | 350 - 7600 mm |
| Elementy krótkie (50-150 / 150-350) | Opcja |

Magazyn załadowniczy

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Najmniejsza długość profilu | 1500 mm |
| Liczba wahaczy | 5 (opcja 9) |
| Miejsca nakładania | 10 (na 120 mm 5) |

Transport załadowniczy

| | |
|---------------------------------|---------------|
| Serwomotor | liniowy |
| Regulacja chwytaka, elektryczna | Y/Z |
| Obrót uchwytu | Standard |
| Pomiar pozostałej części | Opcja |
| Obróbka pozostałej części | automatycznie |

Stacja obróbcza

| | |
|-----------------|------------------------------|
| Osie | 5 |
| Wrzeczona frezu | 4 - 8 (wysterowane wstępnie) |

Piła

| | |
|------------------------|--------------------------------|
| Osie | 3 |
| Tarcze piły (średnica) | 1 (550 mm), opcjonalnie 650 mm |
| Kąt piły | 22,5° - 157,5° (obróć) |
| Cięcia klinowe | Standard (z góry) |

Transport rozładowniczy, suwak mocujący

| | |
|-----------------------------------|-------|
| Osie | 1 |
| Tryb impulsowy (krótkie elementy) | Opcja |

Przenośnik taśmowy

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Stacja podnośnikowa | Tak |
| Liczba wahaczy | 8 |
| Szeroki przenośnik taśmowy | 4000 mm (opcja przedłużenia) |