



SBZ122/74

Centros de trabalho
estáticos/modulares



- Concebido para o processamento económico e racional de perfis em alumínio, plástico e aço, de paredes finas
- Todos os processos operacionais, tal como fresar, perfurar e cortar roscas são realizados numa barra perfilada imóvel para preservar a superfície do perfil
- Ajuste de posição gradual do eixo A de -120° a $+120^\circ$
- Posicionamento autónomo da fixadores
- Melhores resultados de trabalho devido à tecnologia de controlo inteligente
- Rápido posicionamento da máquina de processamento, com servo-acionamentos dinâmicos até 120 m/min.
- Cortar roscas sem mandril de compensação
- Deteção de fixadores e posicionamento automáticos
- Dispositivo para trocar ferramentas automaticamente com doze suportes para ferramentas (sem ter ferramenta)
- Controlo moderno de 4 eixos
- Trabalho ergonómico graças à moderna base oblíqua
- Devido ao uso de sistemas de codificadores rotativos absolutos não necessita nenhum percurso de referência dos eixos principais
- Deteção de fixadores e posicionamento automáticos evitam colisões
- Motor da fresa Power Torque com regulação fechada de rotações para breves tempos de arranque e travagem do fuso
- Funções de segurança certificadas e integradas no acionamento
- Baixo consumo eléctrico devido à tecnologia de controlo inteligente
- Mais eficiência energética através do acoplamento de circuito intermédio dos acionamentos axiais
- Alimentação eléctrica sem interrupções (USV)
- Sistema operativo Windows
- Monitor de computador de 18,5", processador i5, conexões de USB e porta de conexão à rede
- Fácil e confortável introdução de programa via eluCam no terminal operacional, também durante o processamento
- Manutenção remota via internet

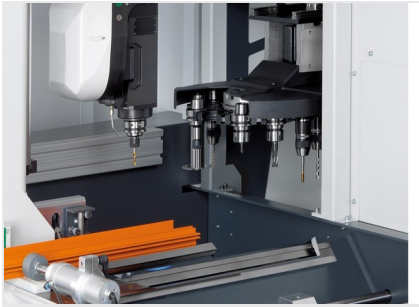
Equipamento da máquina



- Fuso da fresa, refrigerado à água, 7 kW, S1
- Deslocação autónoma de fixadores
- Deteção automática de fixadores
- Cabina para proteger o operador
- Quatro dispositivos de fixação pneumáticos horizontais para o material
- Um encosto de material à esquerda
- Mandril para ferramentas HSK-F63
- Dispositivo de eliminação de aparas através de bandejas de aparas
- Lubrificação com quantidades mínimas de fluido de corte
- Agente de corte de alto rendimento
- Unidade de controlo manual
- Medida de profundidade

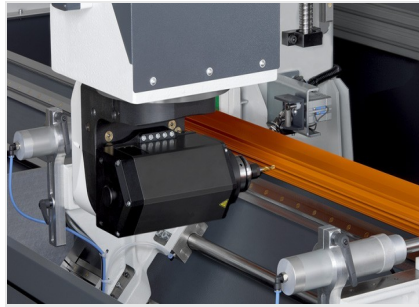
Opções

- Ferramentas
- Mandris para ferramentas
- Medição do comprimento em ambos os lados
- Encosto adicional do lado esquerdo para processar comprimentos em excesso
- Encosto de referência para o material do lado direito, para encostar as peças com processamento para comprimentos em excesso
- Aparelho de refrigeração tipo Green Line para o armário de distribuição com consumo reduzido de energia
- Scanner de códigos de barras
- Cabina de proteção opcionalmente fechada
- De série com quatro fixadores. Pode ser ampliado até oito fixadores.
- Fixação dupla e outros acessórios a pedido
- Monitor de computador de 21,6", processador i7
- Suporte para anotações
- Cobertura de proteção sonora
- Unidade de fixação para colisões otimizadas

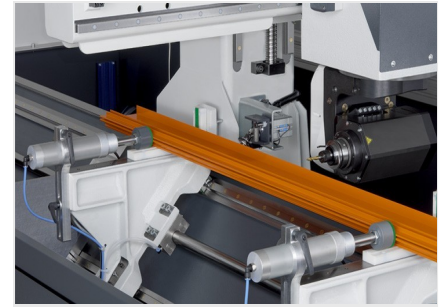


Magazine de ferramentas

O magazine de ferramentas de 12 posições com trocador de ferramentas permite uma configuração rápida e fácil e um tempo secundário mínimo.



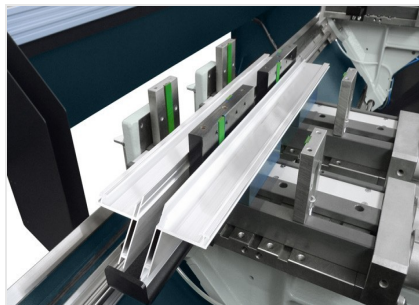
Centro de maquinação de perfis SBZ 122/74



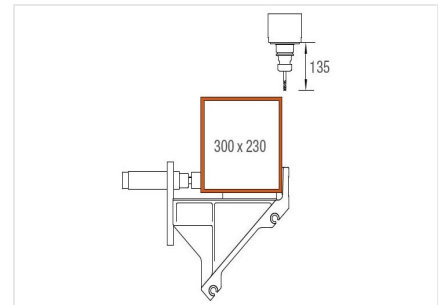
Centro de maquinação de perfis SBZ 122/74



Centro de maquinação de perfis SBZ 122/74

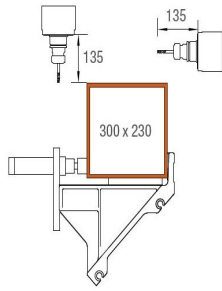


Fixação dupla



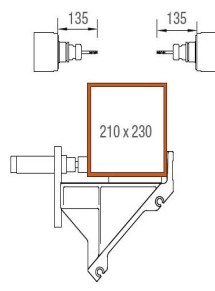
Zona de maquinação, eixos Y e Z

Maquinação de perfis a partir de cima



Área de maquinação, eixos Y e Z

Maquinação de perfis por cima e por trás



Zona de maquinação, eixos Y e Z

Maquinação de perfis pela frente e por trás



SBZ 122/74 / CENTROS DE TRABALHO ESTÁTICOS/MODULARES

SBZ 122/74

| | |
|--|-------------------------------|
| Comprimento máx. processado sem processamento frontal | 4 050 mm |
| Comprimento máx. processado com processamento frontal | - |
| Percurso de deslocação do eixo X | 4 176 mm, Vmax. 120 m/min. |
| Percurso de deslocação do eixo Y | 1 040 mm, Vmax. 60 m/min. |
| Percurso de deslocação do eixo Z | 540 mm, Vmax. 30 m/min. |
| Direção de processamento | 3 (em cima, atrás, à frente) |
| Precisão de posicionamento | +/- 0,1 mm |
| Rotações do fuso de fresar | no máx. 20 000 rpm |
| Potência do fuso da fresa | 7 kW, S1 (refrigerado à água) |
| Mandril para ferramentas | HSK-F63 |
| Troca de ferramentas | automático |
| Suportes para ferramentas com carregador automático | 12 |
| Cabeça angular | Não |
| Diâmetro do fresador por discos | 120 mm |
| Diâmetro do disco de corte | - |
| Comprimento da ferramenta (a partir da medida do cone) | no máx. 150 mm |
| Dispositivo de deslocação para fixadores | autónomo |
| Fixadores | Premium (com guia linear) |
| Software | eluParam |
| Ligação para ar comprimido | >7 bar |
| Conexão elétrica | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A |
| Consumo de ar por minuto | aprox. 185 l com pulverização |
| Comprimento total | 7 643 mm |
| Profundidade | 2 171 mm |
| Altura | 3 000 mm |
| Peso | aprox. 3 800 kg |