



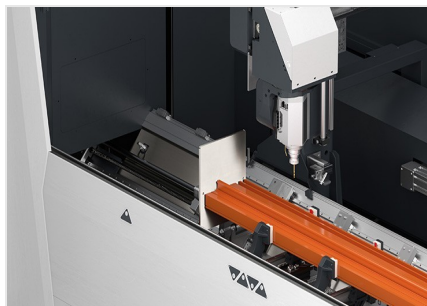
SBZ125/85

Обрабатывающие
центры



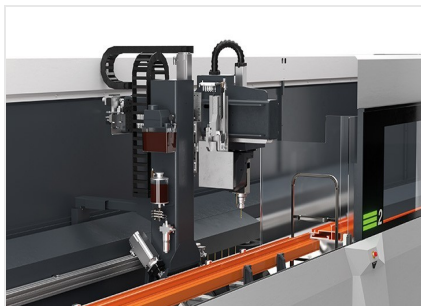
Экономия времени и места, снижение затрат: Обрабатывающий центр SBZ 125/85 – это станок, который размещен внутри закрытой кабины, имеет рабочую длину восемь метров и пять осей и способен заменить два станка меньшего размера благодаря динамическому челночному режиму работы. При модернизации успешной модели SBZ 122/75 компания elumatec использовала отзывы клиентов, чтобы добиться оптимальной эргономики, доступности и продолжительности наладки. Благодаря новой модели обработка алюминиевых, пластиковых и тонкостенных стальных профилей становится еще более эффективной и рентабельной.

Станки с закрытой кабиной пользуются популярностью, поскольку не дают грязи выйти наружу и позволяют снизить уровень шума. Elumatec предусмотрела в модели SBZ 125/85 функцию контроля зоны безопасности в челночном режиме с помощью гибко программируемого лазера. Новый поворотный блок управления, расширенный функционал и новая технология ускоренной смены инструмента делают появление SBZ 125/85 в ассортименте elumatec знаменательным событием. На стадии разработки уже находятся дополнительные модификации получившего новый дизайн станка в закрытой кабине. SBZ 125/85 также поддерживает технологию elu-Cloud и благодаря этому соответствует требованиям Индустрии 4.0.



Автономное перемещение прижимов

Прижим автоматически переключается между положениями загрузки и обработки. Была улучшена эргономика при загрузке, пути обработки теперь используются оптимальным образом. Это достигается путем тактовой проводки материала в центр станка перед обработкой, где он может быть оптимально обработан инструментом. Переход на профили другой ширины и поперечного сечения происходит быстро и без использования инструментов. Предварительная регулировка прижимов под профили различных контуров и сечений стала в станке SBZ 125/85 намного проще.



Динамический челночный режим работы

В динамическом челночном режиме работы возможно параллельное выполнение фрезерования и загрузки материала, что значительно увеличивает скорость обработки. Кроме того, можно обрабатывать длинные детали, выходящие за пределы центра SBZ 125/85. Новый поворотный блок управления облегчает наблюдение за рабочим процессом. Расположенный на поворотной стойке блок с экраном можно использовать с учетом фактической потребности, что обеспечивает беспрепятственный обзор рабочей зоны для еще большей безопасности.



Новая технология смены инструмента

Более быстрая наладка, большая гибкость: Новая технология смены инструмента, реализованная в станке SBZ 125/85, сокращает продолжительность смены инструментов, что экономит время и затраты. Используется устройство смены увеличенного размера, что также увеличивает рабочую область.



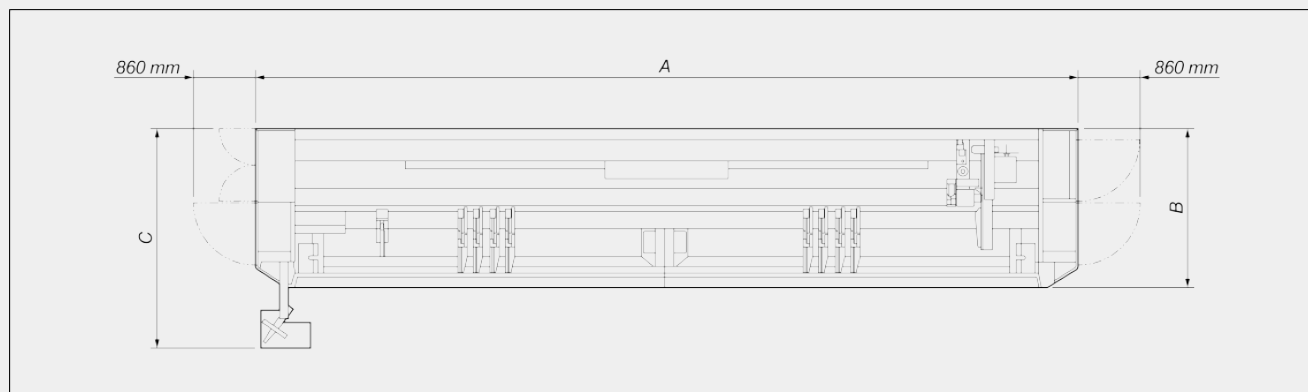
Эргономика, оптимальные траектории обработки

Регулировка прижимов, с помощью которых можно блокировать различные профили, была упрощена и оптимизирована в модели SBZ 125/85. Передвижные прижимы на оси Y улучшают эргономику при загрузке. Затем материал в тактовом режиме перемещается к центру станка.



Опциональный транспортер для стружки

В качестве опции станок может быть оснащен транспортером отходов (транспортером стружки). Это облегчает поддержание чистоты внутри станка SBZ 125/85; крупная стружка и обрезки профилей сразу попадают в контейнер, например, в ведро.

**КОМПОНОВКА****SBZ 125/85**

| | |
|--|----------|
| Общая длина (A) (мм) | ~ 11.350 |
| Глубина без пульта управления (B) (мм) | ~ 2.330 |
| Общая глубина с пультом управления (C) (мм) | ~ 3.170 |
| Высота (мм) | ~ 2.350 |
| Масса (кг) | ~ 3.800 |
| Рабочая высота над поверхностью основания (мм) | 980 |

Габаритные размеры и масса могут варьироваться в зависимости от конфигурации изделия

ХОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ОСЕЙ

| | |
|------------|---------------|
| Ось X (мм) | 9.007 |
| Ось Y (мм) | 1.038 |
| Ось Z (мм) | 555 |
| Ось A | -120° / +120° |
| Ось C | -220° / +220° |

ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

| | |
|------------|-----------|
| Ось X (мм) | +/- 0,1 |
| Ось Y (мм) | +/- 0,1 |
| Ось Z (мм) | +/- 0,1 |
| Ось A | +/- 0,01° |
| Ось C | +/- 0,01° |

**СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ**

| | |
|----------------|-----|
| Ось X (м/мин.) | 120 |
| Ось Y (м/мин.) | 60 |
| Ось Z (м/мин.) | 30 |
| Ось A (°/с) | 13 |
| Ось C (°/с) | 13 |

УСКОРЕНИЕ ОСЕЙ

| | |
|-----------------------------|-----|
| Ось X (м/с ²) | 3,5 |
| Ось Y (м/с ²) | 3,5 |
| Ось Z (м/с ²) | 3,5 |
| Ось A (рад/с ²) | 2,5 |
| Ось C (рад/с ²) | 2,5 |

ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

| | |
|------------------------------------|---------|
| Макс. мощность на S1 (кВт) | 7 |
| Макс. скорость вращения (об./мин.) | 20.000 |
| Макс. крутящий момент (Нм) | 5,6 |
| Конический патрон для инструмента | HSK 63F |
| Водяное охлаждение | ● |

РЕЖИМ РАБОТЫ

| | |
|--|---|
| Обработка цельного профиля по всей длине | ● |
| Челночный режим с правым и левым упором | ● |
| Измерение длины с обеих сторон | ○ |

УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ И ЗАЩИТЫ

| | |
|--|---|
| Встроенная в машину защитная будка | ● |
| Съемная центральная защита для маятникового режима работы | ● |
| Лазерный сканер для защиты доступа в рабочую зону (программируемый с трехзонным разделением) | ● |

СМАЗКА

| | |
|--|---|
| Смазка с помощью тактового распылителя с минимальным расходом смазки | ● |
|--|---|



СТОРОНЫ ОБРАБОТКИ

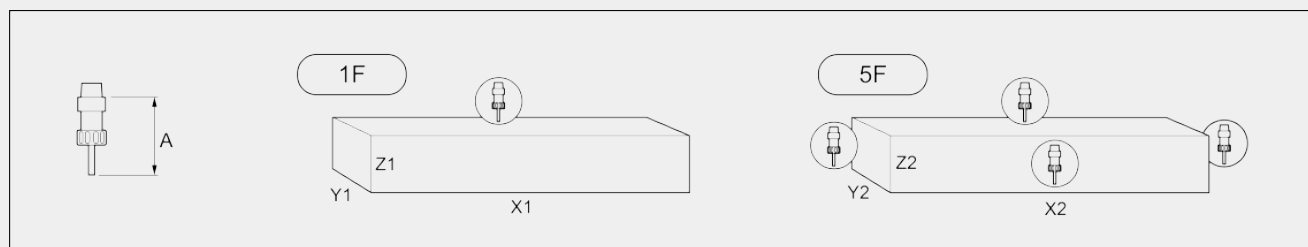
Напрямую с помощью инструмента (спереди/сверху/сзади, с концов)

5

РАБОЧАЯ ЗОНА

1F = обработка с 1 стороны

5F = обработка с 5 сторон



| | | A | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|--|------------------|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| SBZ 125/85 | одиночная деталь | 135 | 8.245 | 300 | 203 | 8.245 | 207 | 203 |
| | челночный режим | 135 | 3.100 | 300 | 203 | 3.100 | 207 | 203 |
| Обрабатываемая длина профиля с диском Ø 300 мм | одиночная деталь | | 8.245 | | | 8.245 | | |
| | челночный режим | | 2.295 | | | 2.295 | | |

Размеры в мм

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

| | |
|--|-----|
| Тип магазина: устройство смены линейного типа | ● |
| Магазин инструментов с автоматическим перемещением | ● |
| Ось U (устройство смены инструментов) | ● |
| Макс. количество инструментов в магазине | 12 |
| Набор держателей инструмента HSK63 + зажимные цанги и фреза Ø10 мм | ● |
| Диаметр концевой фрезы (мм) | 16 |
| Диаметр сверла (мм) | 10 |
| Диаметр дисковой фрезы (мм) | 120 |
| Диаметр пильного диска (мм) | 300 |
| Макс. длина инструмента (от размера конуса) (мм) | 150 |

**ЗАЖАТИЕ ДЕТАЛЕЙ**

| | |
|---|----|
| Автономное перемещение прижимов | ● |
| Перемещение в эргономичную позицию загрузки | ● |
| ОСЬ V (автономное перемещение прижимов) | ● |
| Быстрая регулировка | ● |
| Стандартное количество прижимов | 8 |
| Макс. количество прижимов | 12 |
| Ход пневматических прижимов (мм) | 50 |

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

| | |
|---|---|
| Количество упоров для материала (положение зажима слева) | 1 |
| Количество упоров для материала (положение зажима справа) | 1 |

УДАЛЕНИЕ СТРУЖКИ И ОТХОДОВ

| | |
|--|---|
| Направляющий лоток с поддоном для стружки справа и слева | ● |
| Транспортер стружки справа и слева | ○ |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН (алюминий)

| | |
|--|-----|
| Макс. глубина сверления до 2xD (мм) | 10 |
| Макс. глубина сверления до 10 мм (мм) | 10 |
| Макс. глубина сверления до 20 мм (мм) | 10 |
| Толщина фрезерования до 3 мм за один проход | ● |
| Толщина фрезерования до 5 мм при общей длине фрезы и держателя 140 мм. Максимальный диаметр (мм) | 6 |
| Макс. глубина нарезания резьбы 2xD | M8 |
| Макс. глубина формования резьбы 2xD | M8 |
| Фрезерование резьбы | ● |
| Макс. формы пластического сверления с помощью главного шпинделя с Aludrill (только сверху) | M8 |
| Макс. диаметр дисковой фрезы (мм) | 120 |
| Макс. диаметр пильного диска (мм) | 300 |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН (сталь до 3 Мм)

| | |
|---|----|
| Макс. глубина сверления до 2xD (мм) | 7 |
| Макс. толщина фрезерования до 3 мм с помощью тонкой черновой фрезы (мм) | 8 |
| Макс. глубина формования резьбы 1xD | M6 |



ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

| | |
|-----------------------------|------|
| Подключаемая мощность (кВт) | 17,5 |
|-----------------------------|------|

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

| | |
|--|-------|
| Давление (бар) | 7 |
| Средний расход воздуха в минуту [л/мин.] | ~ 185 |

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

| | |
|---------------------------------------|---|
| Microsoft® Windows® 10 Embedded | ● |
| Панельный ПК 18,5" Процессор i5 | ● |
| Панельный ПК 21,5" Процессор i7 | ○ |
| Порты USB и сетевое подключение | ● |
| ИБП - источник бесперебойного питания | ● |
| Онлайн-помощь | ● |
| Ручное управление | ● |
| Штангенциркуль | ● |
| Считыватель штрих-кода | ○ |

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

| | |
|-------------------------|---|
| Модуль eluCam 2d/3d Cad | ● |
|-------------------------|---|

Включено ● Доступно ○