

29/10/2025

SBZ**125/85**

型材加工中心



节省时间,节省空间,降低成本: SBZ 125/85型材加工中心为全封闭舱式机床,有效长度达八米,具有五个轴,其动态穿梭式加工可取代两台小型机床。在广受好评的SBZ 122/75基础上进一步开发的过程中,elumatec充分考虑了客户的反馈意见,将人体工学设计、可触及性以及备料时间进行了优化。在加工铝合金、塑料以及薄壁钢型材时,该新款机型更加经济,更加合理。

舱式机床不仅能够让加工区保持干净,而且能够降低噪音,因此成为了目前的发展趋势。elumatec在SBZ 125/85上通过集成了可灵活编程的激光器,实现了在穿梭式加工过程中对安全区域的监控。SBZ 125/85以其全新可旋转控制单元,诸多扩展功能以及快速刀具换装的新技术成为了elumatec产品组合中的里程碑。采用新设计的舱式机床的其他型号目前也在计划当中。此外,SBZ 125/85也同样可以使用elu—Cloud,因

技术表

29/10/2025



夹具自主定位装置

央具在上料和加工位置之间自动切换。放料过程符合 人体工程学原理,加工路径因此得到了更充分的利用 。材料在加工前被移动至机床中心,因此刀具能够更 容易地接近材料并进行加工。可迅速换装为其他型材 窗度和

横截面并且无需工具。夹具针对不同型材轮廓和横截 面的预设在SBZ 125/85上明显变得更加方便。



动态穿梭式加工

在动态穿梭式加工中,可实现铣削和放料的同时进行,从而明显提高了加工速度。此外,还能够加工长度超过SBZ

125/85中点的材料。全新可旋转控制单元让对加工过程的观察变得更加容易。控制单元设计为一个带显示器的可旋转立柱,可按自己的要求使用并且视野更加宽阔,从而让安全性更高。



刀具换装的新技术

更短的换装时间,灵活性更强: 刀具换装的新技术大大缩短了SBZ 125/85上的换装时间,从而节省了时间和成本。为此 ,我们采用了更大的换刀器,从而也扩大了加工区域



符合人体工学原理, 优化的加工路径

在SBZ

125/85上,对可用来锁定不同型材的夹具调整功能进行和简化和优化。可在Y轴上移动的夹具进一步改善了在材料放入时的便捷性。随后材料移动至机床中心。由此,刀具能够更加容易地接近并加工材料。



可选配的切屑输送带

废料输送带(切屑输送带)可选配并集成在机床当中 。由此, SBZ

125/85的内部空间更加干净,粗大的切屑以及型材余料会立即落入容器(如:废料桶)中。

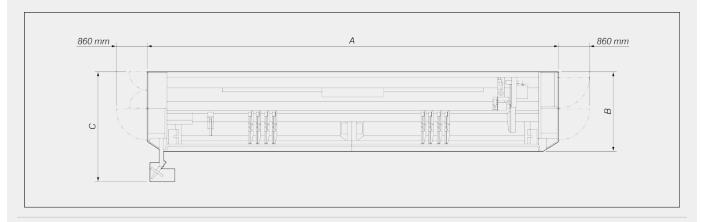
elumatec AG Pinacher Straße, 61 75417 Mühlacker Germany Tel +49 7041-14-184 sales@elumatec.com www.elumatec.com The right to make technical alterations is reserved.





SBZ 125/85 / 型材加工中心

布局



~ 11.350
~ 2.330
~ 3.170
~ 2.350
~ 3.800
980

总体尺寸和重量可能因产品配置而异

轴移动路径	
X轴 (mm)	9.007
Y轴(mm)	1.038
Z轴(mm)	555
A 轴	-120° / +120°

定位精度	
X 轴 (mm)	+/- 0,1
Y 轴 (mm)	+/- 0,1
Z轴 (mm)	+/- 0,1
A ha	+/- 0,01°
○ 蚰	+/_ 0.01°

elumatec AG
Pinacher Straße, 6
75417 Mühlacker
Germany







定位速度	
X 轴 (m/min)	120
Y轴 (m/min)	60
Z轴 (m/min)	30
A 轴 (°/s)	13
C 轴 (°/s)	13

轴加速度	
X 轴 (m/s²)	3,5
Y 轴 (m/s²)	3,5
Z 轴 (m/s²)	3,5
A 轴 (rad/s²)	2,5
C 轴 (rad/s²)	2,5

铣削主轴	
最大功率 S1 (kW)	7
最大转速 (U/min)	20.000
最大扭矩 (Nm)	5,6
刀架锥体	HSK 63F
水冷却	•

运行模式	
全长单件加工	•
左右定位装置可以实现交替加工	•
两个方向的型材的长度测量	0
	0

安全装置和保护装置	
机器整体防护间	•
用于摆动操作的可拆卸中央保护装置	•
工作区入口保护激光扫描器(可编程三区划分)	•

in and a second of the second	
使用最小量润滑喷射装置进行润滑	•





要加工的面

直接使用刀具(前部/顶部/后部、端部)

5

工作范围



		А	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
SBZ 125/85	单件	135	8.245	300	203	8.245	207	203
	穿梭式加工	135	3.100	300	203	3.100	207	203
直径300mm锯片可加工型材长度	单件		8.245			8.245		
	穿梭式加工		2.295			2.295		

尺寸 (mm)

自动刀库	
刀库类型: 线性更换器	•
刀库可自动移动	•
U 轴(换刀装置)	•
刀库中的刀具最大数量	12
刀架组 HSK63 + 夹钳和铣刀 Ø10 mm	•
立铣刀直径 (mm)	16
钻头直径 (mm)	10
盘铣刀直径 (mm)	120
锯片直径 (mm)	300
最大刀具长度(从锥形尺寸起)(mm)	150







部件夹紧	
夹具自主定位	•
移动到符合人体工程学的放料位置	•
V 轴(自主夹钳位移)	•
快速调节	•
标准设备的夹具数量	8
夹具的最大数量	12
气动夹具行程 (mm)	50

型材定位	
材料挡块数量(夹紧位置左侧)	1
材料挡块数量(夹紧位置右侧)	1

切屑和废料排放	
带有左右集屑盘的切屑导板	•
左右废屑输送带	0
<u>工</u>	

加工范围(铝材)	
最大钻孔深度 2xD (mm)	10
最大钻孔深度 10 mm (mm)	10
最大钻孔深度 20 mm (mm)	10
每次铣削厚度可达 3 mm	•
铣削厚度可达 5 mm,铣刀和刀架总长 140 mm。最大直径 (mm)	6
最大螺纹切割 2xD 深度	M8
最大螺纹成型 2xD 深度	M8
螺纹铣削	•
最大流孔成形,使用主轴和铝钻(仅从上方)	M8
最大盘铣刀直径 (mm)	120
最大锯片直径 (mm)	300

工作范围(钢材最大 3 Mm)	
最大钻孔深度 2xD (mm)	7
使用精粗铣刀铣削最大 3mm 厚度,最大直径 (mm)	8
最大螺纹成型 1xD 深度	M6



Tel +49 7041-14-184 sales@elumatec.com www.elumatec.com The right to make technical alterations is reserved.







电气连接 连接负载 (KW) 17,5

压力(巴)	
	7
每分钟平均耗气量 [I/min] ~	185

控制系统	
嵌入式 Microsoft® Windows® 10	•
面板式 PC 18.5" i5 处理器	•
面板式 PC 21.5 英寸 i7 处理器	0
USB 端口和网络连接	•
UPS - 不间断电源	•
在线帮助	•
手控装置	•
深度卡尺	•
条形码阅读器	0

软件	
eluCam 2d/3d Cad 模块	•

包括● 可用〇