



SBZ145

型材加工中心



SBZ 145 专为满足金属结构和工业用途的要求而设计、配备 5 个加工轴、加工范围为 560 mm x 350 mm x 7500 mm。配备了一个自主夹紧轴和一个大尺寸刀库、可存放铣刀、钻头、丝锥和锯片。SBZ 145 具有多种加工选项、可从型材棒进行加工和切割、或者可以选择穿梭式加工 (2x 3,250 mm) 处理预切割的单个零件。



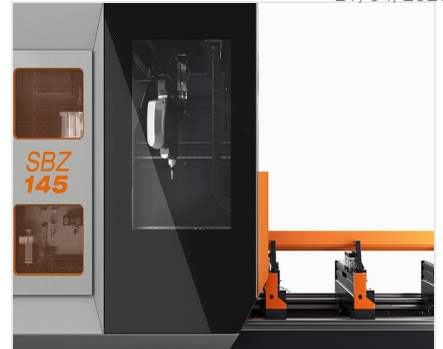
两个独立的加工区域

可选择用于穿梭式加工或型材加工



用于金属加工和工业领域

五轴型材加工中心、可从底面使用直角刀头加工 6 个工作面



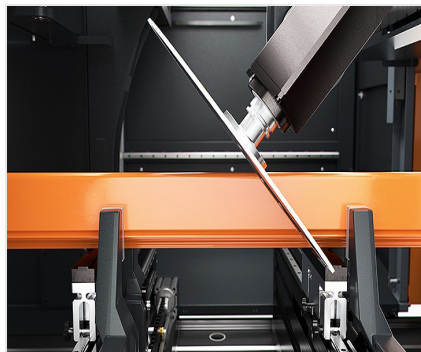
可视窗口

龙门架前部的可视窗口尺寸宽大、可为加工区域提供最佳视野、便于维护和清洁工作



保护型材表面

所有如铣槽、钻孔、攻丝、铣内螺纹、切槽及锯切等加工工序均在型材固定不动的情况下进行



型材加工

用实心型材生产单个部件。各个部件被自动拉开、进行端面加工或切槽处理



换刀器

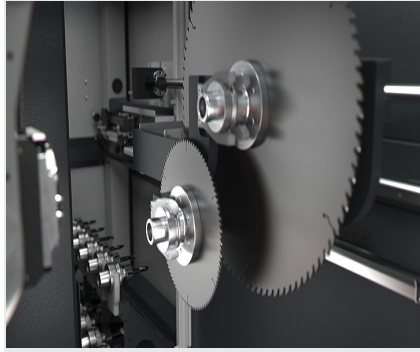
确保缩短刀具更换时间：集成式水平移动换刀器有 18 个刀位（3 排、每排 6 把刀具）





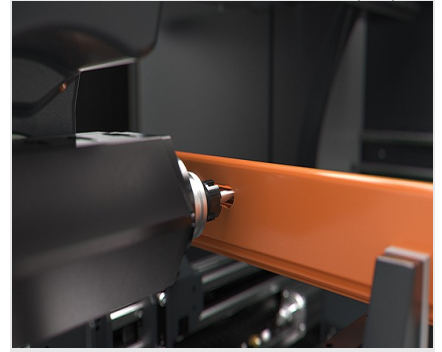
坚固稳定的龙门式结构、新式设计

稳定的机床床身和两侧带轴承的龙门架确保了高水准的定位精度



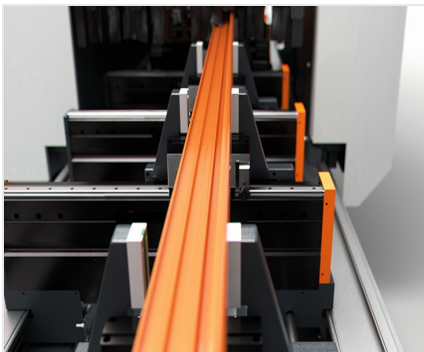
锯片

移动式换刀器最多可容纳两根直径为 254 毫米至 500 毫米的锯片



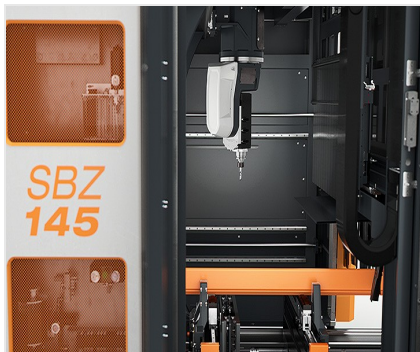
加工周期经过优化

最大的灵活性：自动执行刀具分配、碰撞检测和夹具设置



夹具定位简单快捷

可快速调节的自主移动式夹具/配备 V 轴的夹具位移装置



机器高度低

采用内置 Z 轴和拖链、所需空间小



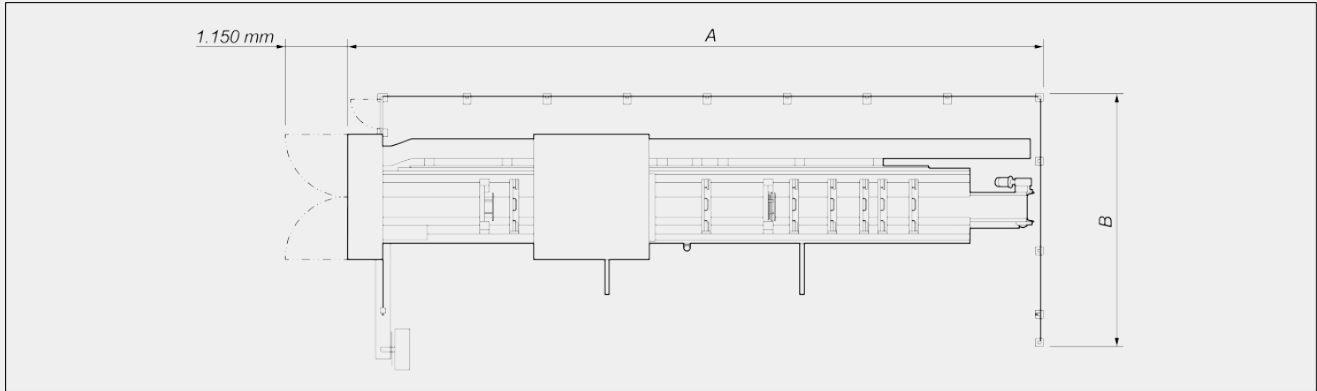
洁净且高效的废件解决方案

切屑输送机与机床床身融为一体





布局



SBZ 145

| | |
|-------------|--------|
| 总长 (A) (mm) | 12.060 |
| 深度 (B) (mm) | 4.587 |
| 高度 (mm) | 2.450 |
| 重量 (kg) | 10.300 |

总体尺寸和重量可能因产品配置而异

轴移动路径

| | |
|----------|---------------|
| X 轴 (mm) | 7.500 |
| Y 轴 (mm) | 1.300 |
| Z 轴 (mm) | 730 |
| A 轴 | -110° / +110° |
| C 轴 | -182° / +182° |

定位精度

| | |
|----------|----------|
| X 轴 (mm) | +/- 0,1 |
| Y 轴 (mm) | +/- 0,1 |
| Z 轴 (mm) | +/- 0,1 |
| A 轴 | +/- 0,1° |
| C 轴 | +/- 0,1° |



定位速度

| | |
|-------------|-----|
| X 轴 (m/min) | 80 |
| Y 轴 (m/min) | 60 |
| Z 轴 (m/min) | 60 |
| A 轴 (°/s) | 120 |
| C 轴 (°/s) | 120 |
| V 轴 (m/min) | 40 |

轴加速度

| | |
|-------------------------|-----|
| X 轴 (m/s ²) | 4,0 |
| Y 轴 (m/s ²) | 3,0 |
| Z 轴 (m/s ²) | 3,0 |
| V 轴 (m/s ²) | 3,0 |

铣削主轴

| | |
|--------------|---------|
| 最大功率 S1 (kW) | 11 |
| 最大转速 (U/min) | 24.000 |
| 最大扭矩 (Nm) | 11 |
| 刀架锥体 | HSK 63F |
| 水冷却 | ● |

运行模式

| | |
|--------------------|-----------------------|
| 穿梭式加工、配备 2 个左侧止挡件 | <input type="radio"/> |
| 型材程序 | <input type="radio"/> |
| 双侧自动长度测量装置 | ? |
| 带 Z 轴行程的双侧自动长度测量装置 | ? |
| 刀具长度测量和断刀侦测系统 | ? |

安全装置和保护装置

| | |
|-------------------|-----------------------|
| 侧面入口防护装置 (栅栏/防护板) | ● |
| 正面入口保护 (光幕/激光) | <input type="radio"/> |
| 后侧保护装置 (栅栏) | <input type="radio"/> |

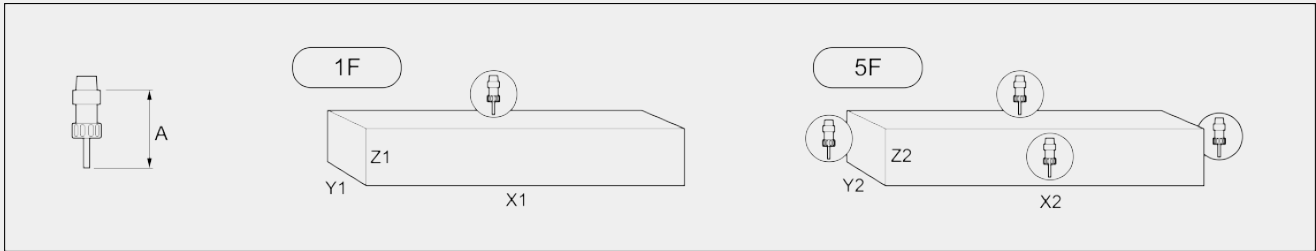
要加工的面

| | |
|----------------------|---|
| 直接使用刀具 (前部/顶部/后部、端部) | 5 |
| 带角度装置 (底部) | 1 |



工作范围

1F = 单面加工 5F = 5 面加工



| | | A | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------------|-------|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| SBZ 145 – 7,5 m | 单件 | 145 | 7.500 | 560 | 350 | 7.500 | 560 | 350 |
| | 穿梭式加工 | 145 | 3.250 | 560 | 350 | 2.900 | 560 | 350 |
| 尺寸 (mm) | | | | | | | | |

自动刀库

| | |
|--------------------------------|-----|
| 移动刀库 | ● |
| U 轴 (换刀装置) | ● |
| 刀库类型: 线性更换器 | ● |
| 标准刀库中的刀具数量 | 18 |
| 刀库中的特殊刀具数量: 锯片 | 2 |
| 刀位 1 级 (最大直径 100mm、最大长度 210mm) | 6 |
| 刀位 2 级 (最大直径 63mm、最大长度 210mm) | 6 |
| 刀位 3 级 (最大直径 63mm、最大长度 145mm) | 6 |
| 特殊刀具 1: 锯片最大直径 500mm | 1 |
| 特殊刀具 2: 锯片最大直径 250mm | 1 |
| 特殊刀具最大直径达 100mm | 5 |
| 最大刀具长度 (从锥形尺寸起) (mm) | 210 |
| 最大刀具重量 (带刀柄) (kg) | 8 |
| HSK63 刀架组 + 夹钳 | ○ |
| 最大圆盘铣刀 (代替锯条 2) (mm) | 250 |

部件夹紧

| | |
|---------------|---|
| V 轴 (自主夹钳位移) | ● |
| 夹钳数量 | 8 |
| 最大行程的附加夹钳最大数目 | 2 |
| 行程受限的其他附加夹具 | ○ |



型材定位

| | |
|--------------------|---|
| 材料挡块数量 (夹紧位置左侧) | 2 |
| 位置 2 的材料挡块 (与夹具连接) | ● |

切屑和废料排放

| | |
|--------------|---|
| 集成在床身中的切屑输送机 | ○ |
| 切屑扣压输送机 | ○ |

抽吸

| | |
|------|---|
| 蒸气抽吸 | ○ |
|------|---|

气动连接

| | |
|------------------|-------|
| 压力 (巴) | 6 – 7 |
| 每分钟平均耗气量 [l/min] | 500 |

控制系统

| | |
|----------------------------|---|
| 嵌入式 Microsoft® Windows® 10 | ● |
| 21.6 英寸平板电脑 i7 处理器 | ● |
| USB 端口和网络连接 | ● |
| UPS – 不间断电源 | ● |
| 在线帮助 | ● |
| 条形码阅读器 | ○ |
| 手控装置 | ● |
| 3D 无线电探头 | ○ |
| 标签打印机 | ○ |

软件

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

包括 ● 可用 ○

