



SBZ628 XL

型材加工中心



SBZ

628系列在加工以及切割铝合金型材时具有最高的灵活性。该加工中心既可用于金属加工，也可用于工业领域。该加工中心不仅能够保证生产安全性，还具有快速和经济等优势以及十分令人惊叹的多样性，因此该灵活型材加工中心堪称一位完美的多面手。由此，能够实现多达八个可铣削任意型材横截面的铣削机组与创新技术（如：移动式夹具和可摆动夹具）之间的有机结合，从而能够对诸如：门窗和幕墙等各种型材的全自动加工。

SBZ 628 XL：用于门窗和幕墙的连续流动加工系统

- 最多可达八个用于铣削或钻孔的主轴
- 从22.5°至157.5°的不同切割策略以及V型坡口（摆动）

机床装备

- 左侧装料库用于自动生产流程
- 可360°围绕型材进行无级定位的铣削主轴并且可360°无级调节切割角度，从而实现型材在不同夹紧位置上的加工
- 宽大的隔音舱以及十分方便的操作和维护元件让工作更加轻松。
- 加工后的型材将以柔和的方式被放置于卸料库上
- 可按需提供定制型号

选件

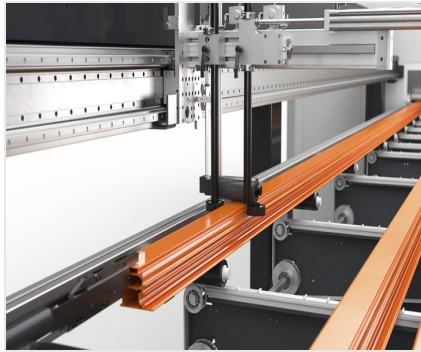


- 型材长度最长10,500 mm
- 用于出料的扩展装置最长6,000 mm/8,000 mm
- “实心型材”出料装置
- > 150 mm短工件出料装置
- > 50 mm > 150 mm短工件节拍运行装置（单型材运行）
- 圆管加工
- 进料装置上的附加摇臂
- 标签打印机
- 蒸气抽吸装置
- 开关柜空调，保证环境温度 < 35 °C
- 工具
- 锯片



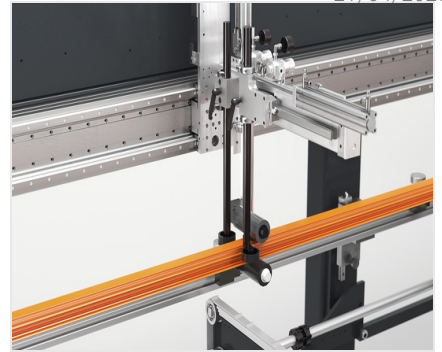
输入上料架

对于SBZ 628 XL型，依据型材横截面，可放置长度在1,500 – 7,600 mm之间的五至十根型材。SBZ 628 XL标配五个支撑臂和八个升降滚轮。所有型号的支撑臂以及升降滚轮均可扩展为九个。SBZ 628 XL通过上料架并且使用剩余零件测量装置（选配）进行剩余零件的全自动加工。



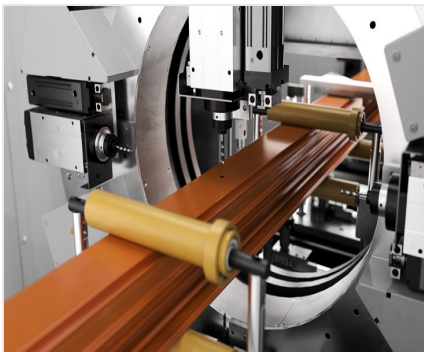
夹具系统

技术的的夹具系统可将十分复杂的型材横截面借助直线伺服电机在最短的时间内送至准确的加工位置。在SBZ 628 XL上，通过型材专有参数自动对齐电机驱动的高度和宽度可调夹具系统。SBZ 628 XL具备额外的可360°无级旋转功能。



型材夹紧

滚轮夹具能够可靠地全自动固定型材。该夹具可在整个型材长度上移动并且也可在加工循环进行期间调节。由此，可对型材公差进行补偿并且也可完美夹紧并压紧具有“复杂”几何结构的各种型材。



加工模块

八个可根据型材横截面灵活调整的主轴可在0°至360°之间以任意的角度组合对型材进行加工。由于通道以及伺服轴的移动范围很大，因此也可灵活加工更大截面的型材。可选择借助推进式X轴进行“飞行式”加工或通过第二个X轴进行固定式加工，例如，当壁厚较大时。此时，型材通过推进式X轴定位并且借助组合式夹紧系统固定。为了达到完美的铣削结果，滚轮夹具缩小夹紧间距。由于能够从前部十分轻松地触及加工区域并且采用了HSK-C 40刀架，因此可在需要时迅速完成机床的换装。



切割装置

四轴切割机组具有5.5 kW的驱动功率以及1,050 x 720 x 400 mm的移动范围，能够在22.5°和127.5°之间切断。之后，可在0°和360°之间无级摆动切割。这样的自由度也能够实现从型材的三个侧面进行不同方式的V型切割以及切断。板式夹具能够可靠地固定工件，由于其具有狭长的设计构造，因此通过伺服轴可将夹紧间距灵活地调整至最短。可降下的工作台板确保可型材的顺利输送。



带卸料库的型材送出机构

所有型号均配备外侧夹具，外侧夹具将加工完成的型材柔和地放在出料输送带上。在切割时就已经将外侧夹具就位的夹紧系统确保了材料能够有控制地完成移交以及工件按设计好的方式抽出，即使是最短的长度也毫无问题。必要时，型材导向轮以及夹紧板还可通过快速换装系统针对特殊形状的型材进行调整。通过手动加载模式，甚至可以对复杂型材进行个性化自动加工和锯切。



