



SBZ122/75

Centra obróbcze profili



- Do ekonomicznej i wydajnej obróbki profili z aluminium, tworzywa sztucznego i cienkościennych profili stalowych
- Wszystkie procesy obróbcze, takie jak frezowanie, wiercenie i gwintowanie, odbywają się na nieruchomym profilu.
- Płynne pozycjonowanie osi A w zakresie od -120° do +120°
- Płynne pozycjonowanie osi C w zakresie od -220° do +220°
- Wszystkie pięć osi może przesuwac się symultanicznie dzięki RTCP (Rotation Tool Centerpoint)
- Dzięki zastosowaniu dodatkowej osi C możliwa jest czołowa obróbka od lewej i prawej strony
- Prowadnice liniowe do przesuwania zacisków, autonomiczne
- Lepsze wyniki pracy dzięki zastosowaniu inteligentnej techniki sterowania
- Szybkie pozycjonowanie zespołu obróbczego z prędkością dochodzącą do 120 m/min dzięki zastosowaniu dynamicznych serwonapędów
- Gwintowanie bez uchwytu kompensacyjnego
- Na zespole 2-osiowym z osią A i C można założyć tarczę piły o średnicy 180 mm
- Autonomiczne pozycjonowanie zacisku
- Ergonomiczna praca dzięki zastosowaniu nowoczesnego łóża pochyłego
- Automatyczny magazyn narzędzi z dwunastoma półkami na narzędzia (bez narzędzi)
- Nowoczesne sterowanie 5-osiowe
- Brak konieczności wykonywania ruchu referencyjnego osi głównych dzięki zastosowaniu systemów opartych na enkoderach absolutnych
- Unikanie kolizji dzięki automatycznemu rozpoznawaniu zacisków i pozycjonowaniu
- Silnik frezarki Power-Torque z zamkniętym układem regulacji obrotów zapewnia krótki czas uruchomienia i wyhamowania wrzeciona
- Certyfikowana, zintegrowane z napędem funkcje bezpieczeństwa
- Niskie zużycie prądu dzięki zastosowaniu inteligentnej techniki sterowania
- Większa efektywność energetyczna dzięki połączeniu napędów osi pomiędzy obwodami
- Awaryjne zasilanie elektryczne (UPS)
- System operacyjny Windows
- Panel PC 18,5", procesor i5, przyłącza USB oraz złącze sieciowe
- Łatwe i wygodne wprowadzanie programów za pomocą eluCam na panelu operatora również w czasie obróbki
- Zdalna konserwacja online

Wyposażenie maszyny

- Chłodzone wodą wrzeciono frezu 7 kW, S1
- Automatem układ przesuwania docisków
- Automatem rozpoznawanie zacisków
- Kabina do ochrony operatora
- Cztery poziome dociski pneumatyczne do mocowania materiału
- Ogranicznik materiału, po lewej stronie
- Uchwyt narzędzi HSK-F63
- Utylizacja wiórów z wykorzystaniem wanien na wióry
- Smarowanie ilością minimalną
- Wysokowydajny płyn chłodzący
- Ręczny pulpit sterowniczy
- Szablon głębokości

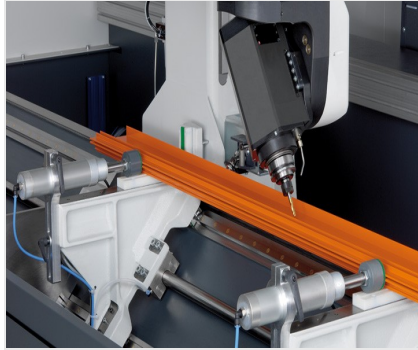
Opcje

- Narzędzia
- Uchwyty narzędzi
- Średnica tarczy piły 180 mm
- Obustronny pomiar długości
- Dodatkowy ogranicznik do obróbki nadmiarowych długości po lewej stronie
- Opcjonalny prawy referencyjny ogranicznik materiału do przykładania elementów z obróbką nadmiarowych długości
- Urządzenie chłodzące Green-line do szafy sterowniczej z obniżonym zużyciem energii
- Czytnik kodów kreskowych
- Kabina ochronna, opcjonalnie z zamknięciem dookoła
- Standardowo cztery zaciski. Możliwe jest rozszerzenie do ośmiu zacisków
- Zacisk podwójny oraz dodatkowe akcesoria po złożeniu zapytania
- Panel PC 21,6", procesor i7
- Uchwyt na notatki
- Osłona dźwiękochłonna
- Zespół mocujący ze zoptymalizowaną funkcją unikania kolizji



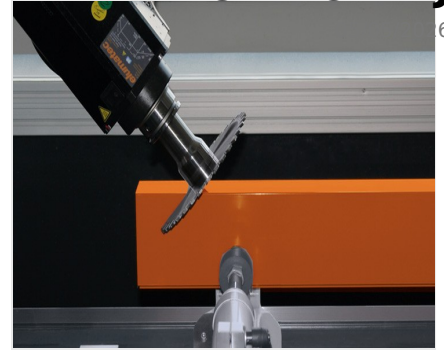
Oś A, regulacja kąta

Płynna regulacja kąta w zakresie od -120° do $+120^{\circ}$



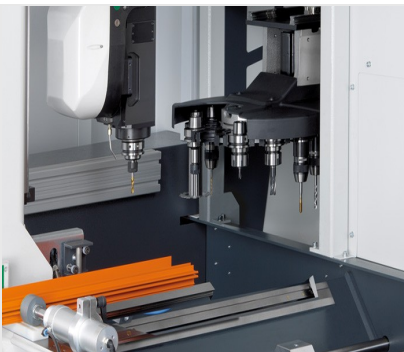
Oś C

Płynna regulacja kąta w zakresie od -220° do $+220^{\circ}$. Obróbka czołowa możliwa od lewej i prawej strony.



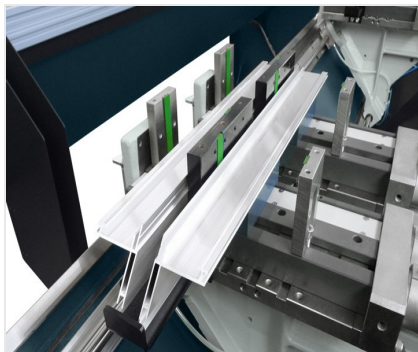
Centrum obróbcze profili SBZ 122/75

Na zespole 2-osiowym z osią A i C można założyć tarczę piły o średnicy 180 mm



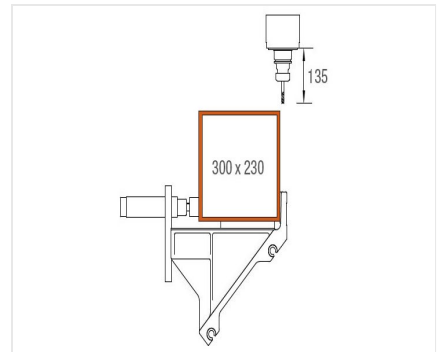
Magazyn narzędziowy

Magazyn narzędziowy z 12-miejscowym zmieniaczem narzędzi zapewnia proste przebrojenie i zapewnia minimalne czasy dodatkowe



Centrum obróbcze profili SBZ 122/75

Napężenie podwójne



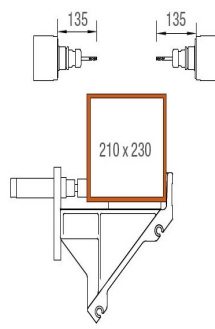
Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili od góry



Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili od góry i z tyłu



Zakres obróbki osi Y i Z

Obróbka profili z przodu i z tyłu



SBZ 122/75

| | |
|--|------------------------------------|
| Maks. długość profili, które mogą być obrabiane bez obróbki powierzchni czołowej | 3851 mm |
| Maks. długość profili, które mogą być obrabiane doczołowo | 3525 mm |
| Droga przesuwu osi X | 4176 mm, maks. V 120 m/min |
| Droga przesuwu osi Y | 1040 mm, maks. V 60 m/min |
| Droga przesuwu osi Z | 540 mm, maks. V 30 m/min |
| Kierunek obróbki | 5 (górze, tył, przód, lewa, prawa) |
| Dokładność pozycjonowania | +/- 0,1 mm |
| Prędkość obrotowa wrzeciona frezu | maks. 20 000 obr./min |
| Moc wrzeciona frezu | 7 kW, S1 (chłodzenie cieczą) |
| Uchwyt narzędzi | HSK-F 63 |
| Zmiana narzędzi | automatycznie |
| Półki na narzędzia w automatycznym magazynie | 12 |
| Głowica kątowa | Nie |
| Średnica frezu tarczowego | 120 mm |
| Średnica tarczy piły | 180 mm |
| Długość narzędzia (od wymiaru stożka) | maks. 150 mm |
| Przesunięcie zacisków | samodzielnie |
| Zaciski | Premium (z prowadnicą liniową) |
| Oprogramowanie | eluCam |
| Przyłącze sprężonego powietrza | >7 bar |
| Przyłącze elektryczne | 400 V, 3~, 50 Hz, 25 A |
| Zużycie powietrza na minutę | ok. 185 l ze spryskiwaniem |
| Długość całkowita | 7643 mm |
| Głębokość | 2171 mm |
| Wysokość | 3000 mm |
| Masa | ok. 3800 kg |