



### SBZ628 XL

Centra obróbcze profili



Seria SBZ 628 zapewnia maksimum elastyczności podczas obróbki i docinania profili aluminiowych. Zastosowanie znajduje zarówno w budowie konstrukcji metalowych, jak i w przemyśle. Dzięki atutom takim jak: bezpieczeństwo produkcji, szybkość i ekonomiczność, a także imponująca wszechstronność elastyczne centrum obróbcze profili jest doskonałym, uniwersalnym rozwiązaniem. Centrum umożliwia automatyczną obróbkę najróżniejszych rodzajów profili (np. do okien, drzwi czy elewacji) z użyciem nawet ośmiu, umiejscawianych dowolnie na przekroju profilu zespołów frezarskich, połączonych z innowacjami, takimi jak system mocowania kombi, napinacze przesuwne i chwytaki obrotowe.

#### SBZ 628 XL: Urządzenie przelotowe do okien, drzwi i fasad

- Do ośmiu wrzecion do frezowania lub wiercenia
- Różne strategie cięcia w zakresie od 22,5° do +157,5° i cięcia klinowe (nachylenia)
- Systemy szybkiej wymiany w połączeniu z rolkami i płytami mocującymi do nietypowych profili
- Tryb ręcznego wstawiania i mocowania profili o niestabilnej pozycji.

#### Wyposażenie maszyny

- Magazyn załadunkowy lewy do zautomatyzowanego procesu produkcji
- Wrzeciona frezu pozycjonowane bezstopniowo w zakresie 360° względem profilu oraz bezstopniowa regulacja kąta nacięcia w zakresie 360° do obróbki profili w różnych układach mocowania
- Przestronna kabina akustyczna, łatwo dostępne elementy obsługowe i konserwacyjne znacznie ułatwiają pracę
- Obrabiane profile odkładane na magazynie rozładunkowym w sposób bezpieczny dla materiału
- Możliwość zaprojektowania indywidualnych wersji na zamówienie

#### Opcje



- Długości prętów do 10 500 mm
- Przedłużki do rozładunku do 6000 mm/8000 mm
- Transport rozładunkowy „pełen profil”
- Usuwanie części krótkich >150 mm
- Cykle krótkie części (przy pracy z pojedynczym profilem) >50 mm >150 mm
- Obróbka rur okrągłych
- Dodatkowe drgania przy transporcie załadowniczym
- Drukarka etykiet
- Wyciąg wylazów
- Klimatyzator, szafa rozdzielcza dla temperatury otoczenia <35 °C
- Narzędzia
- Tarcze pił



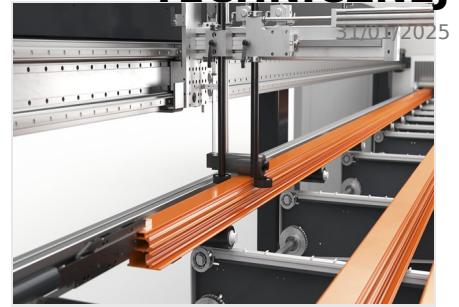
### Transport załadowniczy magazyn załadowniczy

W modelu SBZ 628 XL można umieścić od pięciu do dziesięciu profili o długości 1500 – 7600 mm w zależności od przekroju profilu. SBZ 628 XL jest standardowo wyposażone w pięć wahaczy nakładczych i osiem rolek podnośnych. We wszystkich modelach liczbę rolek nakładczych oraz podnośnych można rozszerzyć opcjonalnie do dziewięciu. Obróbka pozostałej części w SBZ 628 XL odbywa się automatycznie z wykorzystaniem magazynu załadowniczego i pomiaru pozostałej części (opcja).



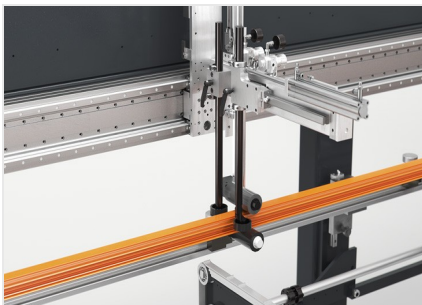
### Zespół dociętowy

Czterosiowy zespół piły o mocy napędu 5,5 kW ma zakres ruchu 1050 x 720 x 400 mm i umożliwia rozcięcia w zakresie od 22,5 do 127,5°. Następnie możliwe są bezstopniowe cięcia z nachyleniem w zakresie 0° – 360°. Jednocześnie swobodny dobór kątów umożliwia wykonywanie różnych wycięć i cięć rozdzielających profilu z trzech stron. Podczas tych procesów zaciski płyt mocują detale niezawodnie, ponieważ dzięki ich niewielkim rozmiarom można znacząco skrócić ich przestawną odległość mocowania. Opuszczane płyty stołu zapewniają niezakłócony transport profilu.



### System chwyteków

Chroniony system chwyteków umożliwia bardzo szybkie ustawienie położenia roboczego serwowatorem liniowym nawet w przypadku najbardziej złożonych przekrojów profili. W SBZ 628 XL, dzięki charakterystycznym parametrom profilu, system chwyteków z regulacją pionową i poziomą ustawiany jest automatycznie. SBZ 628 XL dysponuje dodatkowo bezstopniową funkcją obrotu 360°.



### Mocowanie profili

Napinacze rolkowe pewnie i automatycznie blokują profil. Przesuwa się je na całej długości pręta i można je regulować również podczas trwania cyklu roboczego. W ten sposób użytkownik ma możliwość kompensacji tolerancji profilu, doskonałych mocowań i docisków nawet przy „trudnych geometriach”.



### Moduł obróbczy

Osiem wrzecion, stosowanych elastycznie na przekroju profilu, umożliwia obróbkę profili przy dowolnej kombinacji kątów w zakresie od 0 do 360°. Duże wymiary przepustu i stref przesuwu serwoosi pozwalają na elastyczną obróbkę nawet dużych przekrojów. Obróbkę można wykonywać „w locie”, przy użyciu pozycjonera osi X lub stacjonarnie z drugą osią X, np. przy grubych ściankach. Profil pozycjonowany jest przez pozycjoner osi X, a następnie zostaje zamocowany za pomocą zacisków płytowych systemu mocowania kombi. Aby uzyskać najlepszy wynik frezowania, napinacz rolkowy stosuje odstęp mocowania. Łatwo dostępny od przodu obszar roboczy i uchwyt narzędziowy HSK-C 40 w razie potrzeby umożliwiają szybkie przebrojenie maszyny.



### Transport rozładowniczy profilu z magazynem rozładowniczym

We wszystkich modelach zewnętrzny chwytak układa obrabione profile na przenośniku taśmowym w sposób zapewniający ochronę produktów. Dzięki temu, że system mocowania ustawia chwytaki zewnętrzne na pozycji już przy docinaniu, zapewnione jest kontrolowane przekazanie i zdefiniowane wyciąganie elementów prawidłowych nawet przy najkrótszych długościach. W razie potrzeby rolki prowadzące profilu i płyty mocujące można dostosować za pomocą systemu szybkiej wymiany do specjalnych form profilowych. W trybie zakładania ręcznego można zautomatyzować obróbkę i docinanie nawet skomplikowanych profili.



**SBZ 628 XL**

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Maks. przekrój profilu (sz. × wys.)                    | 320 × 160 / 160 × 320 mm |
| Min. przekrój profilu<br>(zależy pod pozycji chwytaka) | 30 × 10 mm               |
| Długość profilu  | 7600 mm                  |
| Długość gotowego elementu                              | 350 - 7600 mm            |
| Elementy krótkie (50-150 / 150-350)                    | Opcja                    |

**Magazyn załadowniczy**

|                             |                  |
|-----------------------------|------------------|
| Najmniejsza długość profilu | 1500 mm          |
| Liczba wahaczy              | 5 (opcja 9 )     |
| Miejsca nakładania          | 10 (na 120 mm 5) |

**Transport załadowniczy**

|                                 |               |
|---------------------------------|---------------|
| Serwomotor                      | liniowy       |
| Regulacja chwytaka, elektryczna | Y/Z           |
| Obrót uchwytu                   | Standard      |
| Pomiar pozostałej części        | Opcja         |
| Obróbka pozostałej części       | automatycznie |

**Stacja obróbcza**

|                  |                              |
|------------------|------------------------------|
| Osie             | 5                            |
| Wrzecziona frezu | 4 - 8 (wysterowane wstępnie) |

**Piła**

|                        |                                |
|------------------------|--------------------------------|
| Osie                   | 3                              |
| Tarcze piły (średnica) | 1 (550 mm), opcjonalnie 650 mm |
| Kąt piły               | 22,5° - 157,5° (obróć)         |
| Cięcia klinowe         | Standard ( z góry)             |

**Transport rozładowniczy, suwak mocujący**

|                                   |       |
|-----------------------------------|-------|
| Osie                              | 1     |
| Tryb impulsowy (krótkie elementy) | Opcja |

**Przenośnik taśmowy**

|                            |                              |
|----------------------------|------------------------------|
| Stacja podnośnikowa        | Tak                          |
| Liczba wahaczy             | 8                            |
| Szeroki przenośnik taśmowy | 4000 mm (opcja przedłużenia) |