



SBZ628 S

Проходные
обрабатывающие
центры



Серия SBZ 628 гарантирует высочайшую гибкость при обработке и раскрое алюминиевых профилей. Среди основных сфер ее применения – производство металлоконструкций и промышленный сектор. Такие преимущества, как надежность производства, высокая скорость и эффективность, а также впечатляющая разносторонность делают гибкий обрабатывающий центр идеальным оборудованием универсального назначения. При этом фрезерные агрегаты в количестве до восьми единиц, произвольно размещаемые на сечении профиля, взаимодействуя с такими инновациями, как подвижные прижимы и поворотные захваты, позволяют обрабатывать самые разнообразные виды профилей, в том числе для окон, дверей и фасадов, в полностью автоматическом режиме.

SBZ 628 S: Поточный центр для обработки окон, дверей и фасадных конструкций

- Четыре шпинделя для фрезерования или сверления отверстий
- Бесступенчатые резы в диапазоне от -45° до 90° (подрезка) и от 90° до 45° (отрез)

Комплектация станка

- Загрузочный магазин слева для автоматизации производственного цикла
- Фрезерные шпиндели, бесступенчато позиционируемые в диапазоне 360° относительно профильной заготовки для обработки профилей в разных положениях зажима
- Большая звукоизолированная кабина, а также легко доступные элементы управления и обслуживания облегчают работу
- Обработанные профили бережно укладываются в разгрузочный магазин
- Возможно проектирование индивидуальных вариантов конфигурации под заказ

Опции

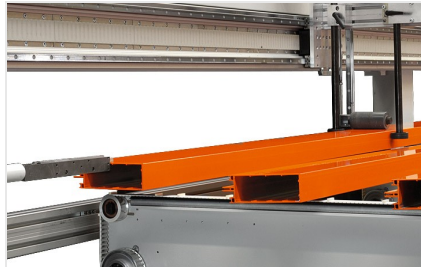


- Длина профильной заготовки до 10500 мм
 - Дополнительные устройства для разгрузки до 6000 мм/8000 мм
 - Дополнительные балансиры в зоне загрузки
 - Поворотный захват
 - Принтер этикеток
 - Вытяжное устройство
 - Кондиционер, распределительный шкаф для температуры окружающей среды < 35 °C
 - Инструменты
- Пильные диски



Загрузочный магазин

В загрузочный магазин центра SBZ 628 S в зависимости от сечения профиля можно загружать от пяти до десяти профилей длиной 3000 - 7600 мм. Модель SBZ 628 S по умолчанию оснащается пятью опорными балками и пятью подъемными роликами. В опциональной комплектации количество опорных балок и подъемных роликов может быть увеличено до девяти. Обработка обрезков осуществляется путем ручной загрузки на подъемную станцию.



Система захватов

Благодаря линейному запатентованная система захватов доставляет профили даже самого сложного сечения в кратчайшее время точно в заданную позицию обработки. Регулируемая с помощью электродвигателя по высоте и сторонам система захватов автоматически выравнивается по индивидуальным параметрам профиля.



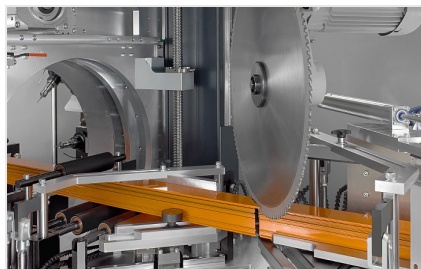
Зажатие профиля

Роликовые прижимы автоматически надежно фиксируют профиль. Их можно перемещать по всей длине заготовки, а также регулировать во время цикла обработки. Это позволяет выравнивать их положение с учетом возможных допусков и гарантировать идеальный зажим и прижатие самых разных профилей даже со „сложной“ геометрией.



Обработывающий модуль

Четыре шпинделя, свободно размещаемые на сечении профиля, могут обрабатывать профили с любым сочетанием углов в диапазоне от 0° до 360°. Возможность зажатия в разных положениях обеспечивает идеальный результат фрезерования, позволяя выполнять самые разные задачи профильной обработки. Легко доступная область обработки и инструментальный патрон HSK-C 40 гарантируют при необходимости возможность быстрой переналадки станка.



Пильный агрегат

2-осевой пильный агрегат с мощностью привода 5,5 кВт имеет область перемещения, которая позволяет выполнять распил профилей с максимальным сечением 200 x 160 или 160 x 200 мм, при этом распилы могут производиться под углом от 45° до 135°. Пластиначатые прижимы при этом абсолютно надежно фиксируют заготовку. Опускаемые столешницы обеспечивают возможность бесперебойной транспортировки профилей.



Система выгрузки профилей с разгрузочным магазином

На всех моделях наружный захват укладывает обработанные профили на разгрузочный ленточный конвейер, не повреждая материал. Зажимная система, которая устанавливает наружные захваты в требуемое положение уже при разрезе, гарантирует контролируемую передачу и заданное извлечение качественных изделий даже при минимальной длине. При необходимости профильные направляющие ролики и прижимные пластины можно адаптировать к специальным формам профиля при помощи быстросменной системы. В режиме ручной укладки можно производить индивидуальную автоматизированную обработку и разрез





SBZ 628 S / ПРОХОДНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

SBZ 628 S

Макс. сечение профиля (ШxВ)	200 x 160 / 160 x 200 мм
Мин. сечение профиля	30 x 10 мм
(В зависимости от положения захвата)	
Длина заготовки	7600 мм
Длина готовой детали	350 - 4600 мм
Короткие детали (50-150 / 150-350)	-

Подающий магазин

Минимальная длина заготовки	3000 мм
Количество балок	5 (опционально 9)
Кол-во позиций укладки	10 (более 120 мм 5)

Загрузка

Сервопривод	линейный
Электрический механизм перемещения захвата	Y/Z
Поворот захвата	Опция
Измерение обрезков	-
Обработка обрезков	ручная загрузка < 3000

Обрабатывающая станция

Оси	4
Фрезерные шпиндели	4 (с предварительным регулированием)

Пила

Оси	2
Пильные диски (диаметр)	1 (650 мм)
Угол распила	45° - 135° (поворот)
Клиновые вырезы	-

Разгрузочный захват

Оси	0
Тактовый режим работы (короткие детали)	-

Разгрузочный ленточный конвейер

Подъемная станция	Да
Количество балок	8
Ширина разгрузочного ленточного конвейера (опции)	4000 мм