



## SBZ628 XXL

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 комбинированная зажимная система, 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 XXL: Поточный центр для обработки окон, дверей и фасадных конструкций**

- До восьми шпинделей для фрезерования или сверления отверстий
- Разные стратегии распила от 22,5° до 157,5° (поворот)
- Дополнительный пильный агрегат от 45° до 135° (наклон) удалить
- Выпиливание комбинированных прорезей
- Системы быстрой замены прижимных роликов и пластин для нестандартных профилей
- Режим для ручной загрузки и зажатия неустойчивых профилей.

### **Комплектация станка**

- Загрузочный магазин слева для автоматизации производственного цикла
- Фрезерные шпиндели, бесступенчато позиционируемые в диапазоне 360° относительно профильной заготовки, а также углы распила, бесступенчато регулируемые в диапазоне 360°, 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**

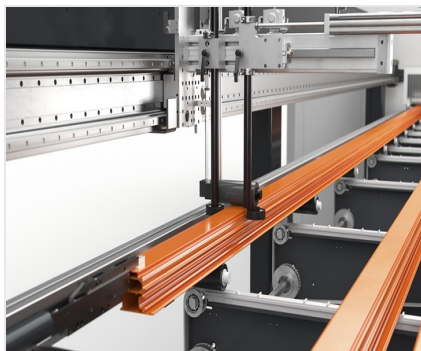


- Длина профильной заготовки до 10500 мм
  - Дополнительные устройства для разгрузки до 6000 мм/8000 мм
  - Разгрузка „целой заготовки“
  - Разгрузка коротких деталей > 150 мм
  - Тактирование коротких деталей (в режиме одиночной заготовки) > 50 мм > 150 мм
  - Обработка труб круглого сечения
  - Дополнительные балансиры в зоне загрузки
  - Принтер этикеток
  - Вытяжное устройство
  - Кондиционер, распределительный шкаф для температуры окружающей среды < 35 °C
  - Инструменты
- Пильные диски



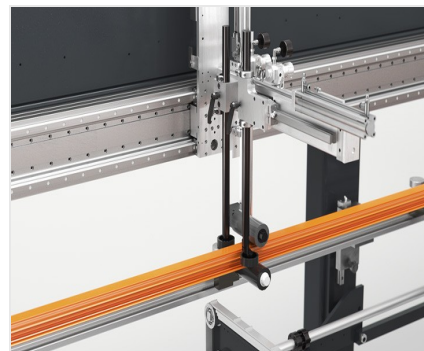
### Загрузочный магазин

В модели SBZ 628 XXL в зависимости от сечения профиля можно загружать от пяти до десяти профилей длиной 1500 - 7600 мм. Станок SBZ 628 XXL по умолчанию оснащается пятью опорными балками и восемью подъемными роликами. Во всех моделях в опциональной конфигурации количество опорных балок и подъемных роликов может быть увеличено до девяти. Обработка обрезков на станке SBZ 628 XXL полностью автоматизирована и производится через загрузочный магазин с использованием системы измерения обрезков (опция).



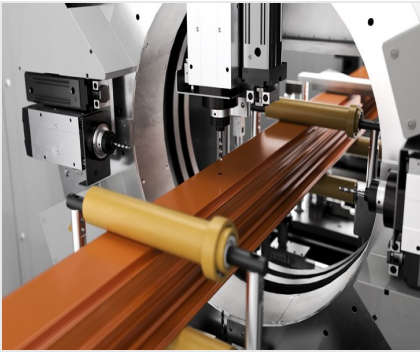
### Система захватов

Благодаря линейному сервоприводу система захватов доставляет профили даже самого сложного сечения в кратчайшее время точно в заданную позицию обработки. На SBZ 628 XXL регулируемая с помощью электродвигателя по высоте и сторонам система захватов автоматически выравнивается по индивидуальным параметрам профиля. Дополнительно SBZ 628 XXL оснащается функцией плавного поворота в диапазоне 360°.



### 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

Восемь шпинделей, свободно размещаемых на сечении профиля, могут обрабатывать профили с любым сочетанием углов в диапазоне от 0° до 360°. Поскольку портал и зоны перемещения сервооси имеют внушительные размеры, также возможна гибкая обработка профилей крупного сечения. Обработка осуществляется по выбору „на лету“ спомощью оси X с толкателем или в стационарном режиме с помощью второй оси X, например, при большой толщине стенок. Профиль при этом позиционируется с помощью оси X с толкателем и фиксируется посредством пластинчатых прижимов комбинированной зажимной системы. Для получения идеальных результатов фрезерования роликовый прижим сокращает интервалы зажатия. Область



### 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



### Пильный агрегат

Дополнительный пильный агрегат расширяет возможности системы и позволяет производить наклонные распилы под углом от 45° до 135° и реализовывать другие стратегии горизонтального распила.



## SBZ 628 XXL / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

### SBZ 628 XXL

|                                      |                          |
|--------------------------------------|--------------------------|
| Макс. сечение профиля (ШxВ)          | 320 x 160 / 160 x 320 мм |
| Мин. сечение профиля                 | 30 x 10 мм               |
| (В зависимости от положения захвата) |                          |
| Длина заготовки                      | 7600 мм                  |
| Длина готовой детали                 | 350 - 7600 мм            |
| Короткие детали (50-150 / 150-350)   | Опция                    |

### Подающий магазин

|                             |                       |
|-----------------------------|-----------------------|
| Минимальная длина заготовки | 1500 мм               |
| Количество балок            | 5 (опционально 9)     |
| Кол-во позиций укладки      | 10 (более 120 мм 3-5) |

### Загрузка

|                                   |               |
|-----------------------------------|---------------|
| Сервопривод                       | линейный      |
| Электрический перемещения захвата | механизм Y/Z  |
| Поворот захвата                   | По умолчанию  |
| Измерение обрезков                | Опция         |
| Обработка обрезков                | автоматически |

### Обрабатывающая станция

|                    |  |
|--------------------|--|
| Оси                | 5  |
| Фрезерные шпиндели | 4 - 8 (с предварительным регулированием) |

### Пила

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Оси                     | 3 + 3   |
| Пильные диски (диаметр) | 2 (550 мм), опционально 650 мм + 550 мм         |
| Угол распила            | 22,5° - 157,5° (поворот)<br>45° - 135° (наклон) |
| Клиновые вырезы         | По умолчанию (сверху и сзади)                   |

### Разгрузочный захват

|   |       |
|---|-------|
| Оси                                     | 1     |
| Тактовый режим работы (короткие детали) | Опция |

### Разгрузочный ленточный конвейер

|   |   |
|---|---|
| Подъемная станция                         | Да  |
| Количество балок                          | 8   |
| Ширина разгрузочного ленточного конвейера | 4000 мм (опционально с возможностью увеличения длины) |