



SBZ125/85

型材加工中心



节省时间，节省空间，降低成本：SBZ

125/85型材加工中心为全封闭舱式机床，有效长度达八米，具有五个轴，其动态穿梭式加工可取代两台小型机床。在广受好评的SBZ 122/75基础上进一步开发的过程中，elumatec充分考虑了客户的反馈意见，将人体工学设计、可触及性以及备料时间进行了优化。在加工铝合金、塑料以及薄壁钢型材时，该新款机型更加经济，更加合理。

舱式机床不仅能够让加工区保持干净，而且能够降低噪音，因此成为了目前的发展趋势。elumatec在SBZ

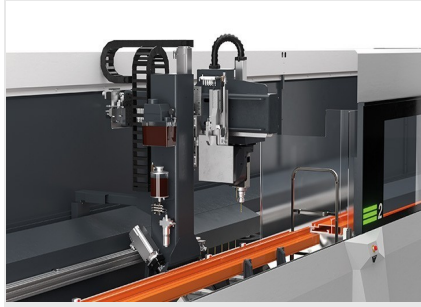
125/85上通过集成了可灵活编程的激光器，实现了在穿梭式加工过程中对安全区域的监控。SBZ

125/85以其全新可旋转控制单元，诸多扩展功能以及快速刀具换装的新技术成为了elumatec产品组合中的里程碑。采用新设计的舱式机床的其他型号目前也在计划当中。此外，SBZ 125/85也同样可以使用elu-Cloud，因



夹具自主定位装置

夹具在上料和加工位置之间自动切换。放料过程符合人体工程学原理，加工路径因此得到了更充分的利用。材料在加工前被移动至机床中心，因此刀具能够更容易地接近材料并进行加工。可迅速换装为其他型材宽度和横截面并且无需工具。夹具针对不同型材轮廓和横截面的预设SBZ 125/85上明显变得更加方便。



动态穿梭式加工

在动态穿梭式加工中，可实现铣削和放料的同时进行，从而明显提高了加工速度。此外，还能够加工长度超过SBZ 125/85中点的材料。全新可旋转控制单元让对加工过程的观察变得更加容易。控制单元设计为一个带显示器的可旋转立柱，可按自己的要求使用并且视野更加宽阔，从而让安全性更高。



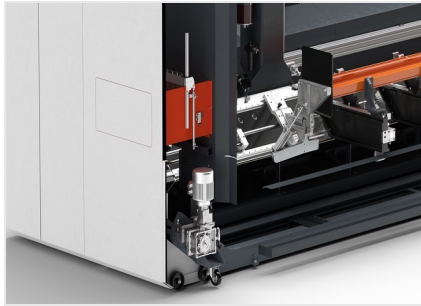
刀具换装的新技术

更短的换装时间，灵活性更强：
刀具换装的新技术大大缩短了SBZ 125/85上的换装时间，从而节省了时间和成本。为此，我们采用了更大的换刀器，从而也扩大了加工区域。



符合人体工学原理，优化的加工路径

在SBZ 125/85上，对可用来锁定不同型材的夹具调整功能进行简化和优化。可在Y轴上移动的夹具进一步改善了在材料放入时的便捷性。随后材料移动至机床中心。由此，刀具能够更加容易地接近并加工材料。



可选配的切屑输送带

废料输送带（切屑输送带）可选配并集成在机床当中。由此，SBZ 125/85的内部空间更加干净，粗大的切屑以及型材余料会立即落入容器（如：废料桶）中。





布局

总体尺寸和重量可能因产品配置而异

轴移动路径

X 轴 (mm)	9.007
Y 轴 (mm)	1.038
Z 轴 (mm)	555
A 轴	-120° / +120°
C 轴	-220° / +220°

定位精度

X 轴 (mm)	+/- 0,1
Y 轴 (mm)	+/- 0,1
Z 轴 (mm)	+/- 0,1
A 轴	+/- 0,01°
C 轴	+/- 0,01°



定位速度

X 轴 (m/min)	120
Y 轴 (m/min)	60
Z 轴 (m/min)	30
A 轴 (°/s)	13
C 轴 (°/s)	13

轴加速度

X 轴 (m/s ²)	3,5
Y 轴 (m/s ²)	3,5
Z 轴 (m/s ²)	3,5

铣削主轴

最大功率 S1 (kW)	7
最大转速 (U/min)	20.000
最大扭矩 (Nm)	5,6
刀架锥体	HSK 63F
水冷却	●

运行模式

安全装置和保护装置

机器整体防护间	●
用于摆动操作的可拆卸中央保护装置	●
工作区入口保护激光扫描器 (可编程三区划分)	●

要加工的面

直接使用刀具 (前部/顶部/后部、端部)	5
----------------------	---

工作范围

自动刀库

刀库类型: 线性更换器	●
U 轴 (换刀装置)	●
最大刀具长度 (从锥形尺寸起) (mm)	150





部件夹紧

V 轴 (自主夹钳位移)

型材定位

材料挡块数量 (夹紧位置左侧)

材料挡块数量 (夹紧位置右侧)

切屑和废料排放

电气连接

连接负载 (KW)

17,5

气动连接

压力 (巴)

7

每分钟平均耗气量 [l/min]

~ 185

指令功能

嵌入式 Microsoft® Windows® 10

面板式 PC 18.5" i5 处理器

面板式 PC 21.5 英寸 i7 处理器

USB 端口和网络连接

UPS – 不间断电源

在线帮助

手控装置

深度卡尺

条形码阅读器

软件

eluCam 2d/3d Cad 模块

包括 ● 可用 ○