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

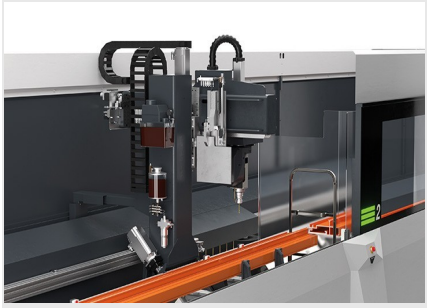
elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

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在SBZ 125/85上明显变得更加方便。



动态穿梭式加工

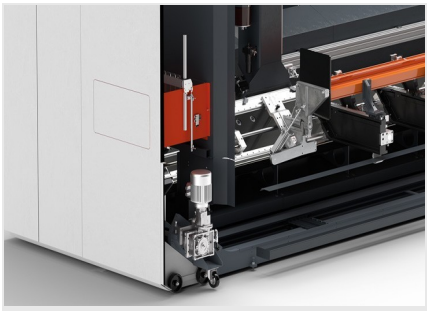
在动态穿梭式加工中，可实现铣削和放料的同时进行，从而明显提高了加工速度。此外，还能够加工长度超过SBZ
125/85中点的材料。全新可旋转控制单元让对加工过程的观察变得更加容易。控制单元设计为一个带显示器的可旋转立柱，可按自己的要求使用并且视野更加宽阔，从而让安全性更高。

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和简化和优化。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

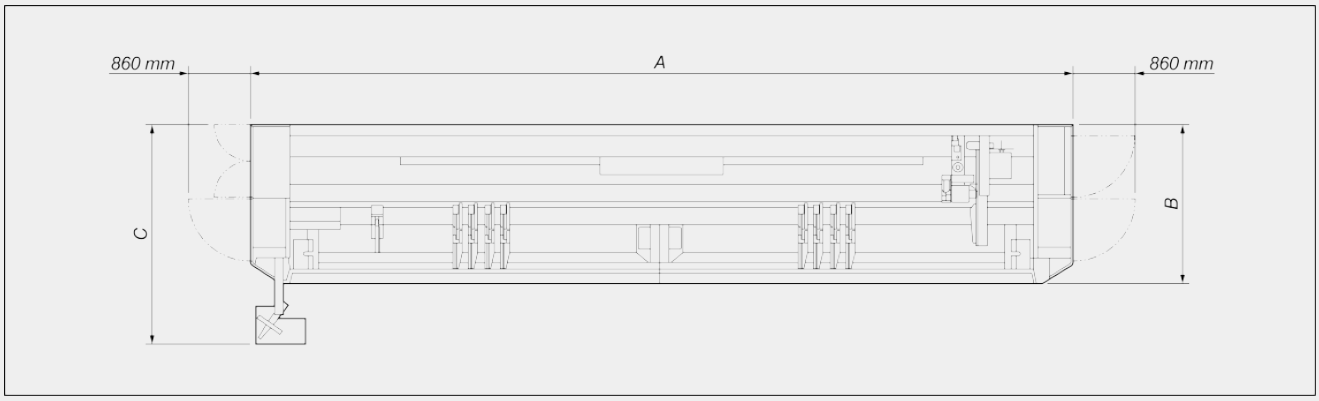
废料输送带（切屑输送带）可选配并集成在机床当中。由此， SBZ
125/85的内部空间更加干净，粗大的切屑以及型材余料会立即落入容器（如：废料桶）中。

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

布局



SBZ 125/85	
总长 (A) (mm)	~ 11.350
不包含操作台的宽度 (B) (mm)	~ 2.330
包含操作台的总宽度 (C) (mm)	~ 3.170
高度 (mm)	~ 2.350
重量 (kg)	~ 3.800
离地工作高度 (mm)	980

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°

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041–14–184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

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
A 轴 (rad/s^2)	2,5
C 轴 (rad/s^2)	2,5

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

全长单件加工	●
左右定位装置可以实现交替加工	●
两个方向的型材的长度测量	○

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）	●

润滑

使用最小量润滑喷射装置进行润滑	●

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

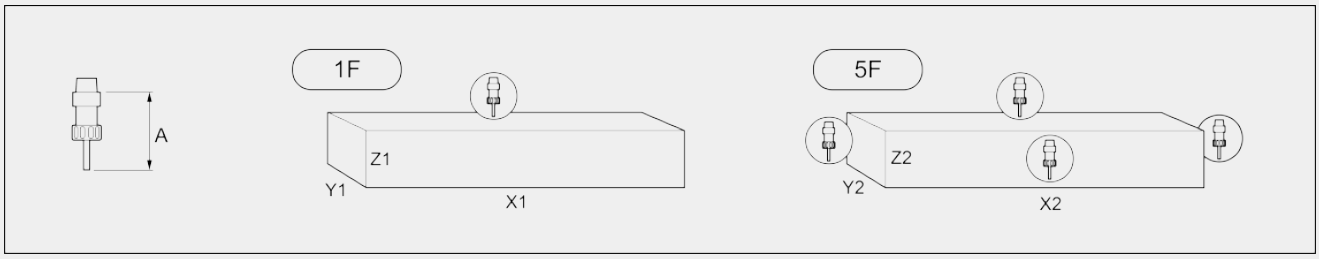
The right to make technical alterations is reserved.

要加工的面

直接使用刀具（前部/顶部/后部、端部）	5

工作范围

1F = 单面加工　　5F = 5 面加工



		A	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
SBZ 125/85	单件	135	8.245	300	203	8.245	207	203
	穿梭式加工	135	3.100	300	203	3.100	207	203
直径300mm锯片可加工型材长度	单件		8.245			8.245		
	穿梭式加工		2.295			2.295		

尺寸 (mm)

自动刀库

刀库类型：线性更换器	●
刀库可自动移动	●
U 轴（换刀装置）	●
刀库中的刀具最大数量	12
刀架组 HSK63 + 夹钳和铣刀 Ø10 mm	●
立铣刀直径 (mm)	16
钻头直径 (mm)	10
盘铣刀直径 (mm)	120
锯片直径 (mm)	300
最大刀具长度（从锥形尺寸起）(mm)	150

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

部件夹紧

夹具自主定位	●
移动到符合人体工程学的放料位置	●
V 轴（自主夹钳位移）	●
快速调节	●
标准设备的夹具数量	8
夹具的最大数量	12
气动夹具行程 (mm)	50

型材定位

材料挡块数量（夹紧位置左侧）	1
材料挡块数量（夹紧位置右侧）	1

切屑和废料排放

带有左右集屑盘的切屑导板	●
左右废屑输送带	○

加工范围（铝材）

最大钻孔深度 2xD (mm)	10
最大钻孔深度 10 mm (mm)	10
最大钻孔深度 20 mm (mm)	10
每次铣削厚度可达 3 mm	●
铣削厚度可达 5 mm，铣刀和刀架总长 140 mm。最大直径 (mm)	6
最大螺纹切割 2xD 深度	M8
最大螺纹成型 2xD 深度	M8
螺纹铣削	●
最大流孔成形，使用主轴和铝钻（仅从上方）	M8
最大盘铣刀直径 (mm)	120
最大锯片直径 (mm)	300

工作范围（钢材最大 3 Mm）

最大钻孔深度 2xD (mm)	7
使用精粗铣刀铣削最大 3mm 厚度，最大直径 (mm)	8
最大螺纹成型 1xD 深度	M6

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

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

控制系统

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 ○

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.