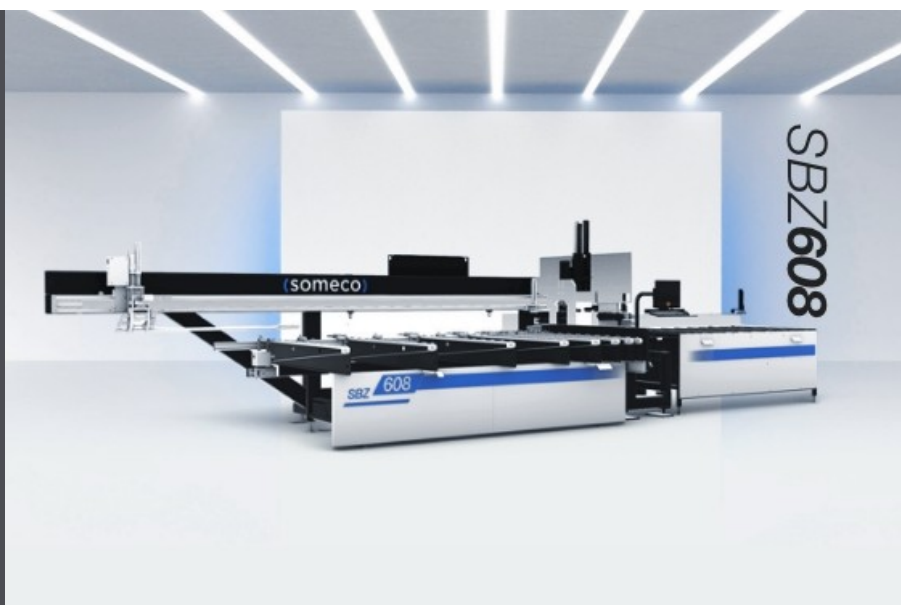


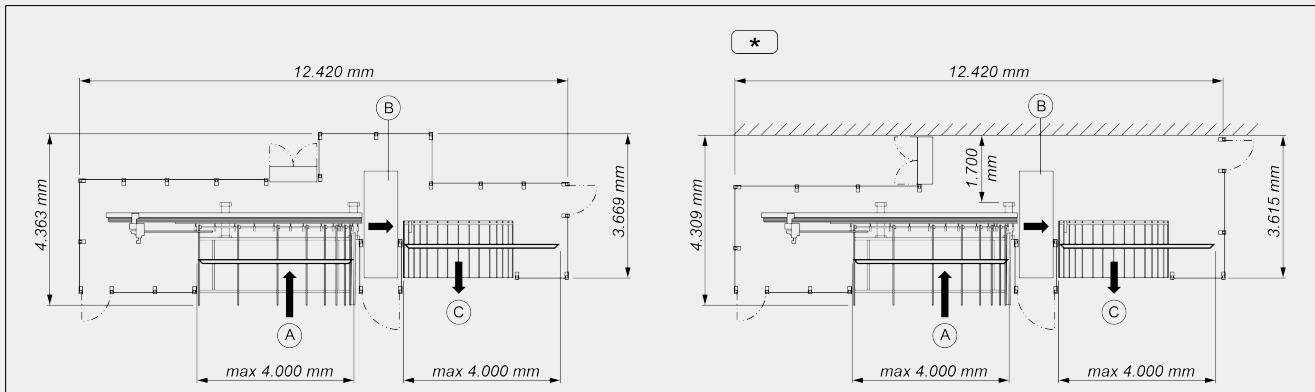
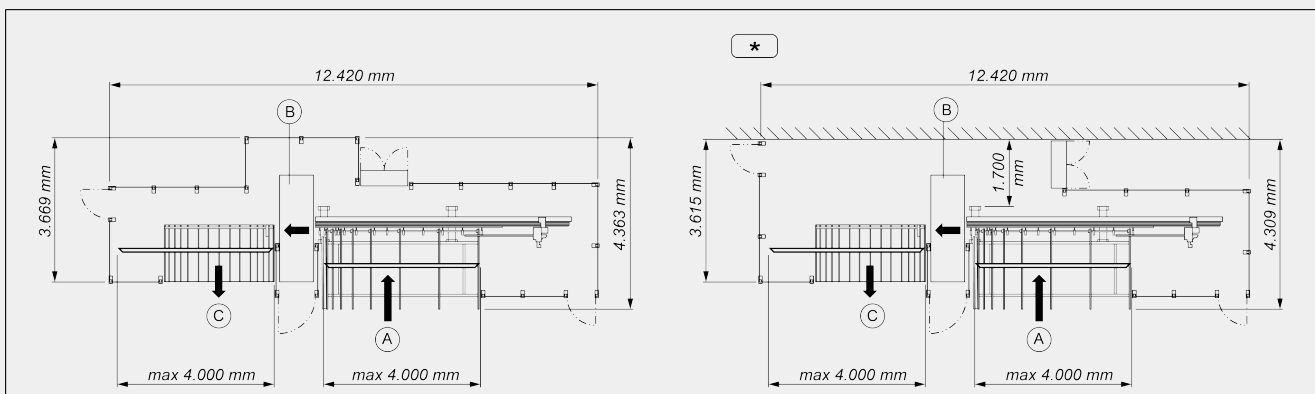


SBZ 608

Säge-Und
Bearbeitungszentren



Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung. Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf. Arbeitsablauf nach individuellem Bedarf von links nach rechts oder umgekehrt. Eintransport mit motorisch stufenlos verstellbarer Greifzange. Anhebefunktion für lückenfreie Beladung des Zuführmagazins. Führung der Profile auf Rollen garantiert Schonung von Profil und Schutzfolie sowie das Durchführen von langen Bearbeitungen ohne Umzuspannen. Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen. Integrierte Mess-Sensorik zur Teilelängenkontrolle. Teileaustransport über Abschiebetisch. Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem. Barcode-Scanner. Optionen: zusätzliche Armierungsschraubeinheiten für mehrere Schraubensorten; Aufrichtvorrichtung für schwierig zu spannende Profile; Schallschuttkabine.

LAYOUT
Linke Ausführung (links nach rechts)

Richtige Ausführung (rechts nach links)


- A - Lademagazin
- B - Bearbeitungsaggregat
- C - Entlademagazin
- * - Standardausführung

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

Y-ACHSE (quer) (mm)	370
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	270
X-ACHSE (Stabpositionierung) (mm)	5.620
Y1-ACHSE (Querpositionierung Spannzange) (mm)	130
Z1-ACHSE (vertikale Positionierung Spannzange) (mm)	145
A1-ACHSE (Spannzangendrehung)	280°

**BEARBEITBARE PROFILSEITEN**

Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten) 1 + 2 + 1

LADEEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG

Referenzanschlag in Bearbeitungsaggregatnähe ●

Maximale ladbare Länge (mm) 4.000

Riemen-Lademagazin für 14 Profile mit variierbarer Länge von 350 mm bis 4.000 mm mit max. Gewicht von 40 kg ●

Vorschubeinheit für Eingabe bis zu 4.000 mm mit Spannzange mit 2 gesteuerten Achsen ●

Spannzangendrehung 0 ÷ 180° (C1-Achse) mit elektronischer Steuerung ●

Minimale bearbeitbarer Profilquerschnitt - B x H (mm) 30 x 30

STÜCKEINSPANNUNG

Automatisches, dem Fräsbereich vorgeschaltetes, feststehendes Profileinspannsystem ●

Automatisches, dem Fräsaggregat nachgeschaltetes, feststehendes Profileinspannsystem ●

Spannsystem Standardhöhe 20 mm ●

Klemmsystem für Profil angepasst an Profilsystem ○

FUNKTIONEN

Schraubvorgang für Bewehrungsstahl ○

Fräsen, Bohren des Werkstücks direkt von der Profilstange ○

Handscanner für Barcode ●

Dreh-Achse Greifer ●

Abblasvorrichtung pro Bearbeitungseinheit ○

Werkzeugpaket 16 Einheiten ○

ELEKTROSPINDELN FÜR PVC-FRÄSEN (MANUELLER WECHSEL)

Maximale Leistung auf S6 (kW) 0,75

Maximale Drehzahl (U/min.) 16.300

Maximale Durchmesser (mm) 12

ELEKTROSPINDELN FÜR OLIVEN BOHRUNG (MANUELLER WECHSEL)

Maximale Leistung auf S6 (kW) 1,6

Maximale Drehzahl (U/min.) 2.456

Maximale Durchmesser für 3 Spindeln (mm max.) 12 / 14 / 12

**ELEKTROSPINDELN FÜR KLEINE DURCHMESSER PVC & STAHL (MANUELLER WECHSEL) OPTIONAL**

Maximale Leistung auf S6 (kW)	1,2
Maximale Drehzahl (U/min.)	9.820
Maximale Durchmesser (mm)	12

ELEKTROSPINDELN ZUM SCHAFTFRÄSEN (MANUELLER WECHSEL) OPTIONAL

Maximale Leistung auf S6 (kW)	1,6
Maximale Drehzahl (U/min.)	5.600
Maximale Durchmesser (mm)	160

TRAGEGESTELL

Monolithisches Maschinengestell aus elektrogeschweißtem und normalisiertem Stahl ●

ENTLADEEINHEIT

Entladetisch mit pneumatischem Schieber für Werkstücke bis zu 4000 mm ●

Tiefe Entladefläche Riemenlager (mm) 1.900



SCHALTSCHRANKKÜHLUNG

Schaltschrank mit Klimaanlage für Betriebstemperaturen < 45 °C ●

Klimaanlage für Schaltschrank und CNC für Betriebstemperaturen < 50 °C ○

Enthalten ● Verfügbar ○