



SBZ 608

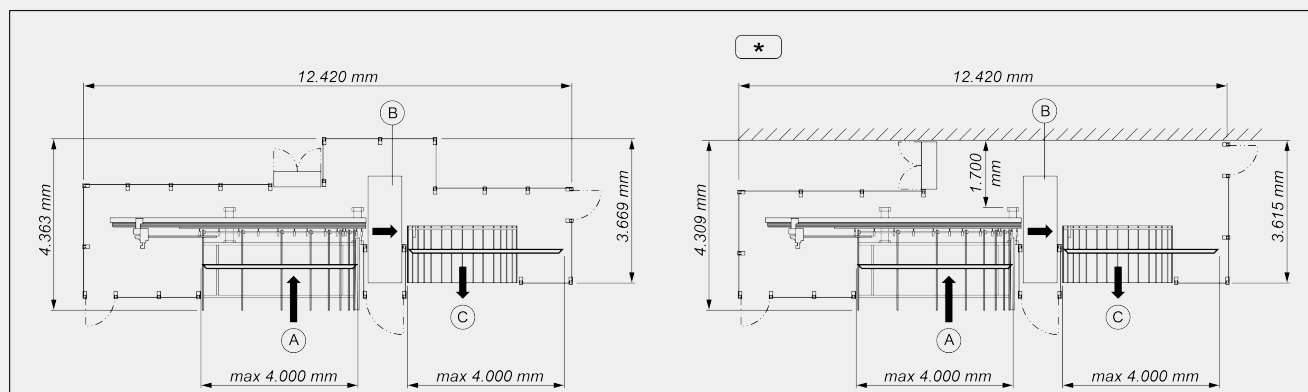
Säge-Und
Bearbeitungszentren



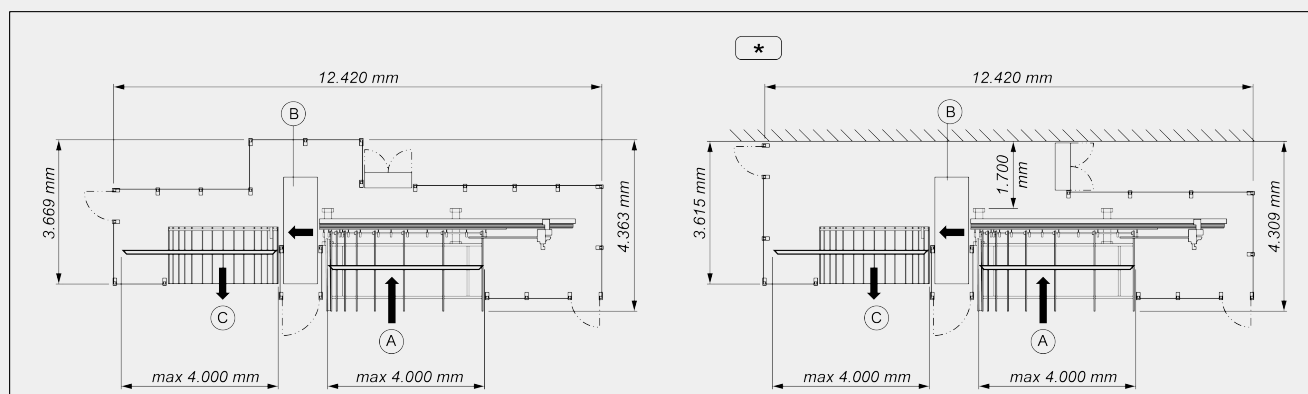
Schnelles Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilzuschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung. Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf.

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 Spannange) (mm)	130
Z1-ACHSE (vertikale Positionierung Spannange) (mm)	145
A1-ACHSE (Spannangendrehung)	280°

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

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

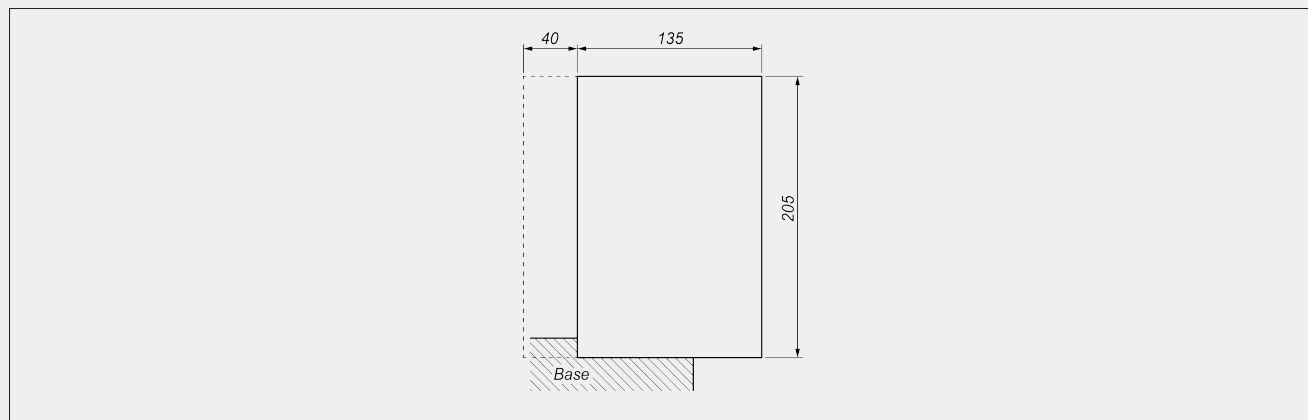
Maximale Leistung auf S6 (kW)	1,6
Maximale Drehzahl (U/min.)	5.600
Maximale Durchmesser (mm)	160

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten)

1 + 2 + 1

ARBEITSBEREICH



_____ maximale Profilfläche

----- maximale Ausladung

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 ☐



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 ○