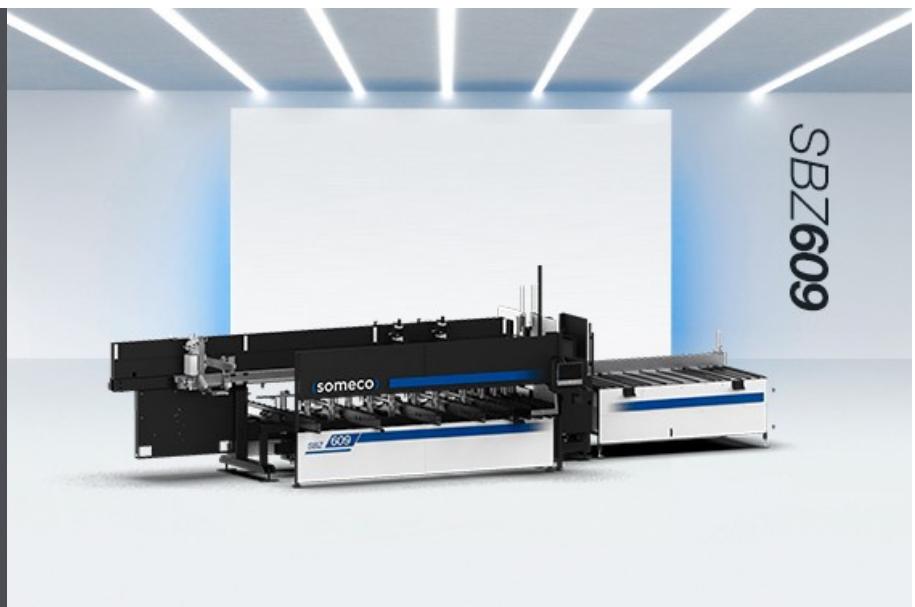


SBZ 609

Säge-Und
Bearbeitungszentren



SBZ609

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. Zusätzliche Effizienz durch Parallelbearbeitung des ausgelagerten Armierungsschraubers.

Voiàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

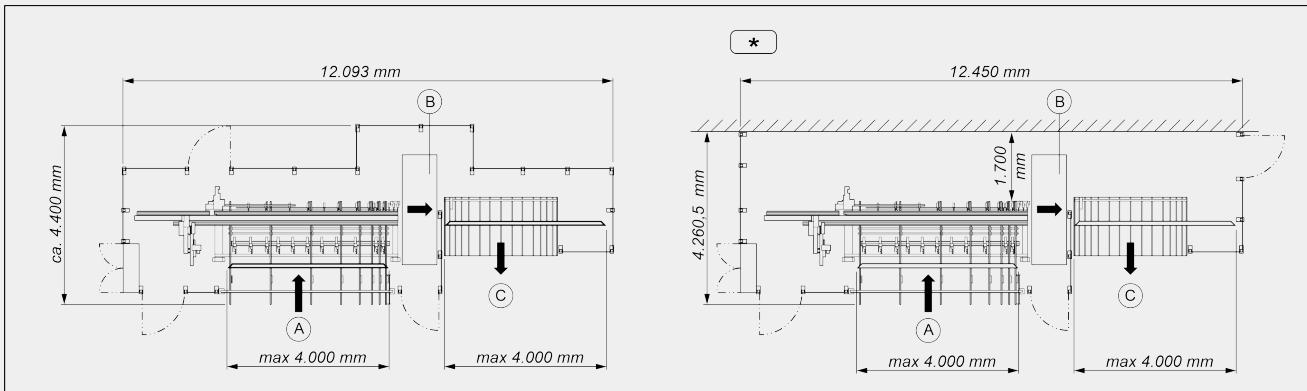
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

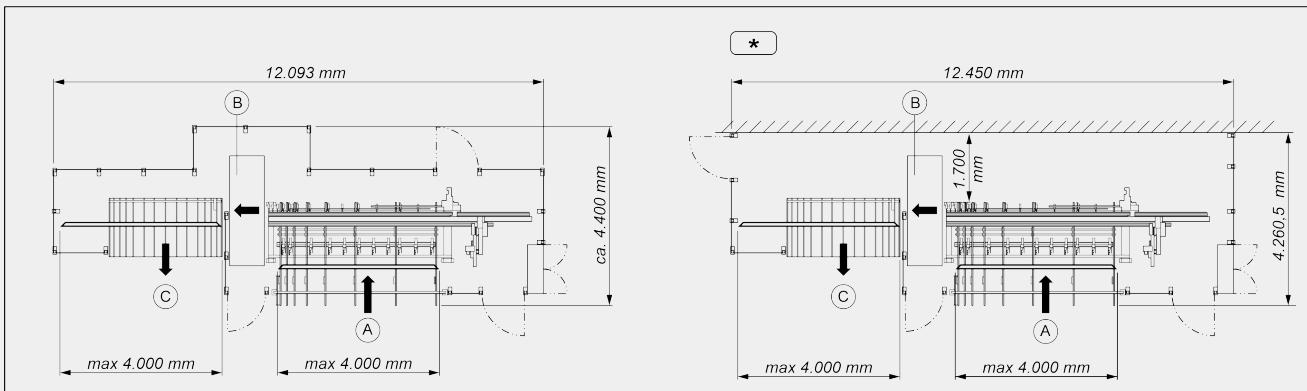
SBZ 609 / SÄGE-UND BEARBEITUNGSZENTREN

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°

Voiàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

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

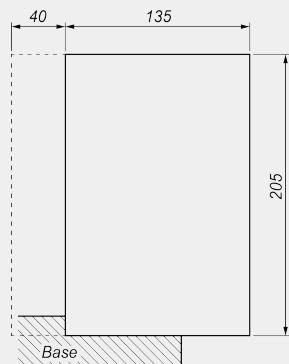
Maximale Leistung auf S6 (kW)	1,2
Maximale Drehzahl (U/min.)	5.600
Maximale Durchmesser (mm)	160

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 Frässaggregat nachgeschaltetes, feststehendes Profileinspannsystem
- Spannsystem Standardhöhe 20 mm
- Klemmsystem für Profil angepasst an Profilsystem

FUNKTIONEN

- Schraubvorgang für Bewehrungsstahl
- Vorgelagter Schrauber hinten/vorne inklusive Schraubenzufuhr
- Fräsen, Bohren des Werkstücks direkt von der Profilstange
- Handscanner für Barcode
- Dreh-Achse Greifer
- 16 Bearbeitungseinheiten inklusive Abblasvorrichtung
- 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

Schalschrank mit Klimaanlage für Betriebstemperaturen < 45 °C

Klimaanlage für Schalschrank und CNC für Betriebstemperaturen < 50 °C

Enthalten ● Verfügbar ○