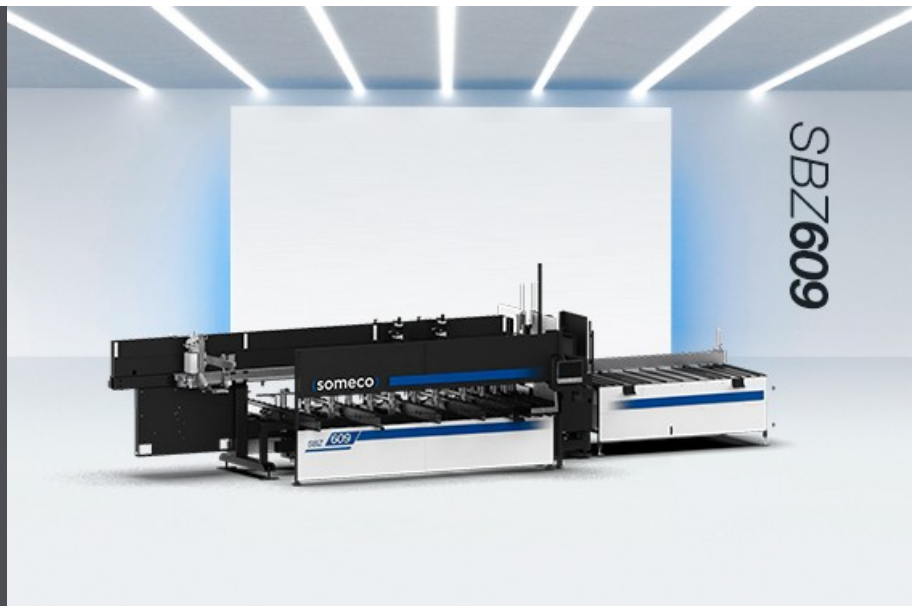




SBZ 609

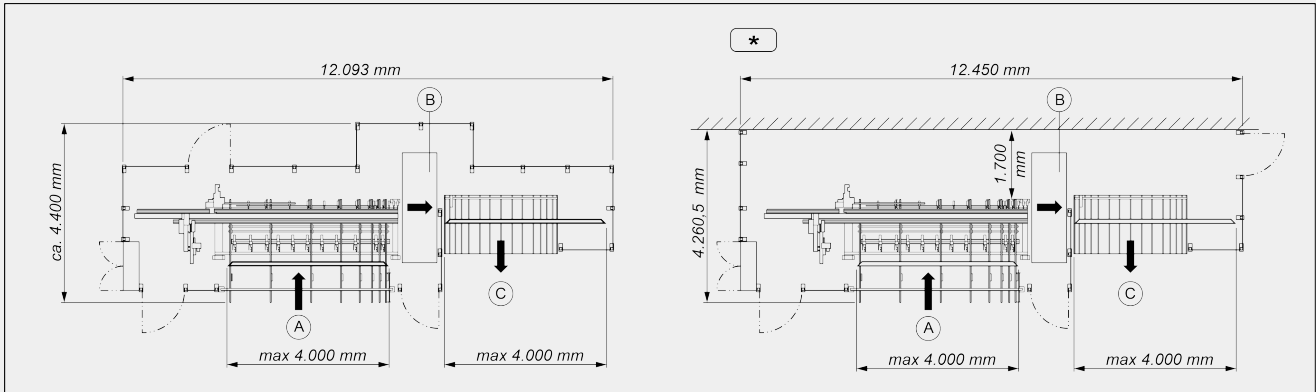
Säge-Und
Bearbeitungszentren



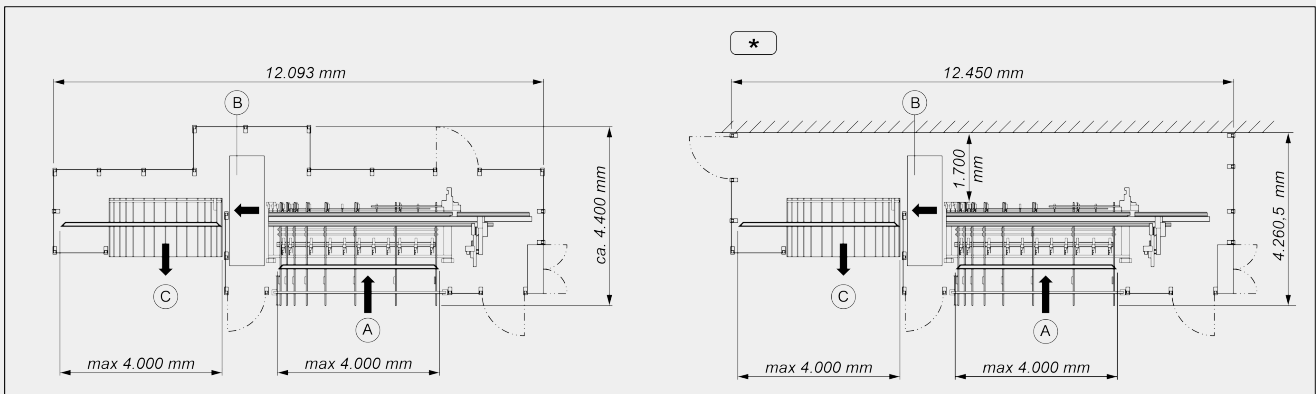
Schnelles Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilschnitten für den Fenster- und Türenbau mit und ohne Stahlarmierung. Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf. Zusätzliche Effizienz durch Parallelbearbeitung des ausgelagerten Armierungsschraubers. 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. Gleichzeitige Armierungsverschraubung durch vorgelagerte Schraubstation. Innengreifer zur Vermeidung von Profilbeschädigungen. Integrierte Mess-Sensorik zur Teillängenkontrolle. Teileaustausch über Abschiebetisch. Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem. Barcode-Scanner. Optionen: Teileaustausch über Riemenförderer mit verschiedenen Fassungsvermögen; zusätzliche Armierungsschraubeinheiten für mehrere Schraubensorten; Aufrichtvorrichtung für schwierig zu spannende Profile; Armierungsschraubeinheit mit geregelter Servoantrieb für gefühlvolles Anziehen; Schallschutzkabine.

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
Maximale Profilhöhe B x H (mm)	135 x 205

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	●
Vorgelagter Schrauber hinten/vorne inklusive Schraubenzufuhr	●
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 ○

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

Enthalten ● Verfügbar ○