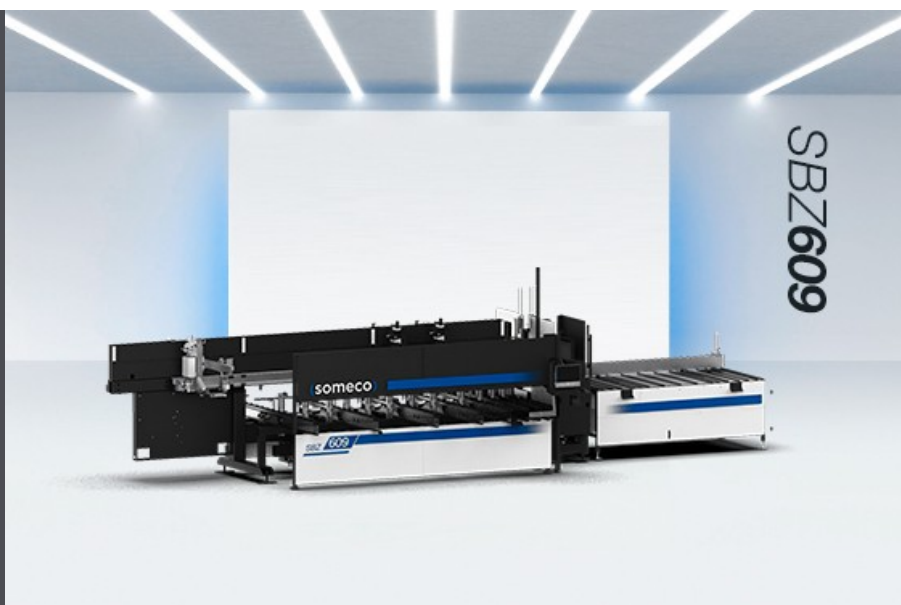


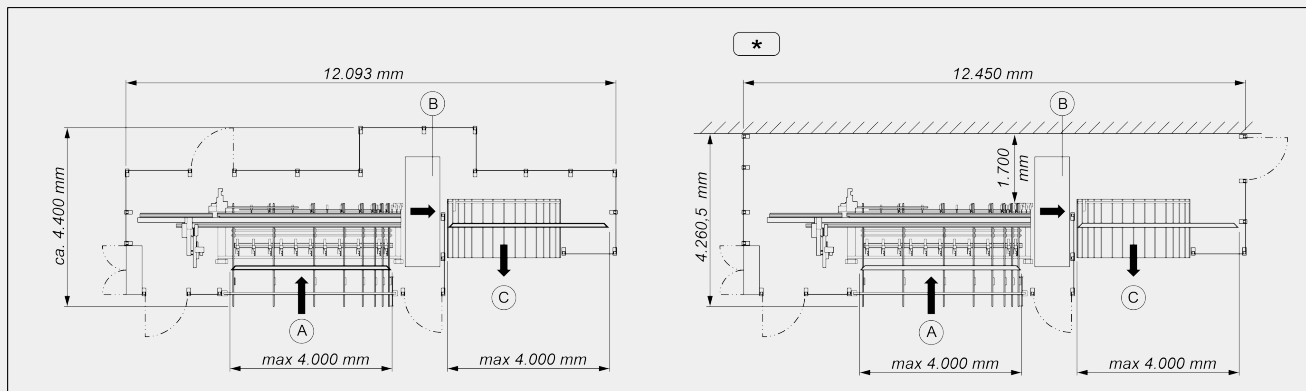
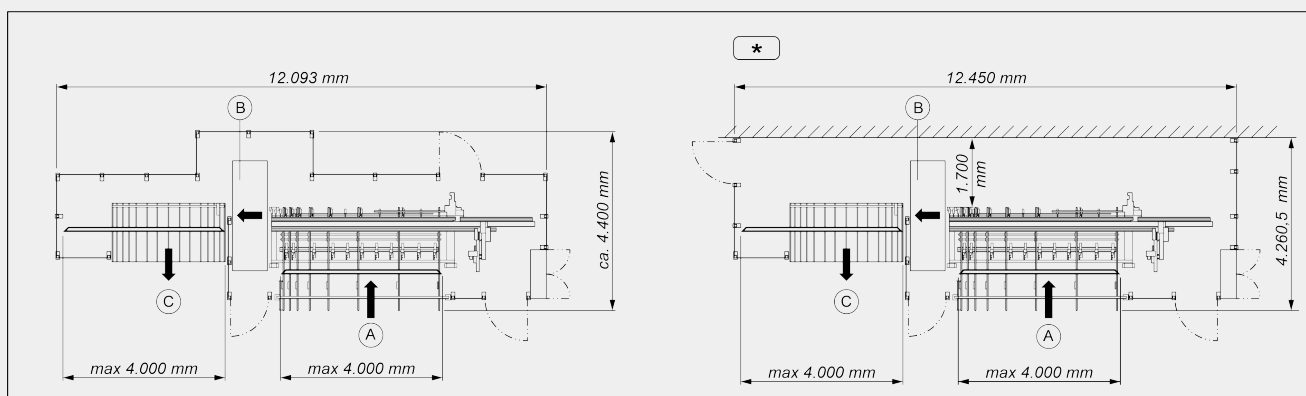


SBZ 609

Centros de corte y
mecanizado



Rápido banco subsiguiente para atornillado de refuerzos, taladrado y fresado perfiles cortados a medida para la construcción de ventanas, puertas y fachadas, con y sin refuerzos de acero. Ejecución en construcción de pórtico para perfiles con sección alta y un paso de proceso optimizado. Eficacia adicional gracias al mecanizado en paralelo de la atornilladora de refuerzos externalizada. Proceso de trabajo de izquierda a derecha o viceversa según las necesidades individuales. Transportador introductor con pinza prensora regulable de forma continua por servo-motor. Función de elevación para cargar la mesa de alimentación sin interrupciones. La conducción de los perfiles sobre rodillos garantiza el trato cuidadoso del perfil y de la lámina de protección y permite mecanizar piezas largas sin cambiar la sujeción. Atornillado simultáneo de refuerzos con estación de atornillado situada delante. Pinza interior para evitar el deterioro de los perfiles. Sensores de medición integrados para controlar la longitud de piezas. Transporte de piezas al exterior a través de mesa de retirada. PC industrial con sistema operativo Windows. Escáner de código de perfiles. Opciones: transporte de piezas al exterior a través de transportador de correa de diferentes capacidades; unidades rotativas de atornillado adicionales para varios tipos de tornillos; dispositivo alineador para perfiles difíciles de sujetar; unidad rotativa de atornillado de refuerzos con servoaccionamiento regulado para apretar con sensibilidad; cabina con aislamiento acústico.

LAYOUT
Versión izquierda (de izquierda a derecha)

Versión derecha (de derecha a izquierda)


- A - Almacén de carga
- B - Unidad de mecanizado
- C - Almacén de descarga
- * - Versión estándar

Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

CARRERAS DE LOS EJES

| | |
|---|-------|
| EJE Y (transversal) (mm) | 370 |
| EJE Z (vertical) (mm) | 270 |
| EJE X (posicionamiento barra) (mm) | 5.620 |
| EJE Y1 (posicionamiento transversal pinza) (mm) | 130 |
| EJE Z1 (posicionamiento vertical pinza) (mm) | 145 |
| EJE A1 (rotación pinza) | 280° |

CARAS MECANIZABLES DEL PERFIL

| | |
|---|-----------|
| Número de caras (superior, laterales, inferior) | 1 + 2 + 1 |
|---|-----------|

ALMACÉN DE CARGA: POSICIONAMIENTO PERFIL

| | |
|---|-------------------------------------|
| Tope de referencia pieza en proximidad de la unidad de trabajo | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Longitud máxima que puede cargarse (mm) | 4.000 |
| Almacén de carga de correas, de 14 perfiles con longitud variable entre 350 mm y 4.000 mm, de peso máx. 40 kg | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Alimentador de carga para hasta 4.000 mm, con pinza de 2 ejes controlados | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rotación pinza 0 ÷ 180° (eje C1) de control electrónico | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sección mínima perfil mecanizable - L x H (mm) | 30 x 30 |

BLOQUEO DE LA PIEZA

| | |
|---|-------------------------------------|
| Sistema fijo automático de bloqueo perfil situado antes de la zona de fresado | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema fijo automático de bloqueo perfil situado después de la zona de fresado | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Altura estándar sistema de apriete 20 mm | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema de apriete para perfil adaptado al sistema de perfiles | <input type="checkbox"/> |

FUNCIONES

| | |
|---|-------------------------------------|
| Operaciones de atornillado para refuerzos de acero | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Unidad atornillado trasero/delantero con alimentador de tornillos incluido | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Operaciones de fresado y perforación de la pieza directamente en la barra perfilada | <input type="checkbox"/> |
| Escáner portátil para códigos de barras | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Pinza de eje giratorio | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Dispositivo de soplado para unidad de elaboración adicional | <input type="checkbox"/> |
| Paquete herramientas de 16 piezas | <input type="checkbox"/> |

ELECTROMANDRILES PARA ELABORACIONES EN PVC (CAMBIO MANUAL)

| | |
|----------------------------|--------|
| Potencia máxima en S6 (kW) | 0,75 |
| Velocidad máxima (rpm) | 16.300 |
| Diámetro máximo (mm) | 12 |

ELECTROMANDRILES DE PERFORACIÓN PARA MANIJA (CAMBIO MANUAL)

| | |
|--|--------------|
| Potencia máxima en S6 (kW) | 1,6 |
| Velocidad máxima (rpm) | 2.456 |
| Diámetro máximo para cabezal de perforación de 3 mandriles (mm máx.) | 12 / 14 / 12 |



ELECTROMANDRILES PARA DIÁMETROS PEQUEÑOS DE PVC Y ACERO (CAMBIO MANUAL) OPCIONALES

| | |
|----------------------------|-------|
| Potencia máxima en S6 (kW) | 1,2 |
| Velocidad máxima (rpm) | 9.820 |
| Diámetro máximo (mm) | 12 |

ELECTROMANDRILES PARA RETESTADO (CAMBIO MANUAL) OPCIONALES

| | |
|----------------------------|-------|
| Potencia máxima en S6 (kW) | 1,2 |
| Velocidad máxima (rpm) | 5.600 |
| Diámetro máximo (mm) | 160 |

BASE PORTANTE

Base monolítica de acero electrosoldado y normalizado ●

ALMACÉN DE DESCARGA

| | |
|---|-------|
| Mesa de descarga con empujador neumático para piezas de hasta 4000 mm | ● |
| Profundidad plano de descarga almacén de correas (mm) | 1.900 |



REFRIGERACIÓN ARMARIO ELÉCTRICO

Armario eléctrico con unidad de acondicionamiento para temperaturas operativas < 45°C

Acondicionador armario eléctrico y CN para temperaturas operativas < 50°C

Incluido Disponible