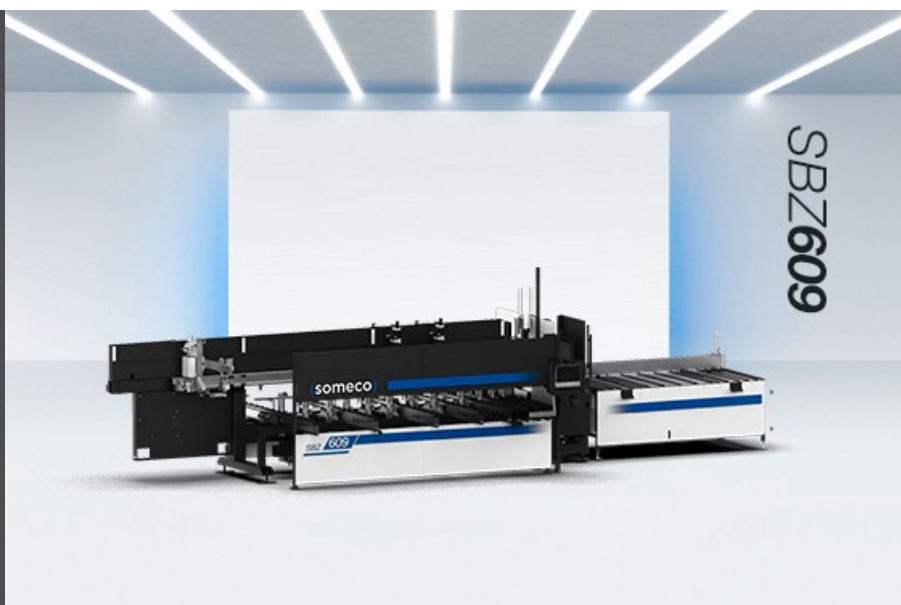




SBZ 609

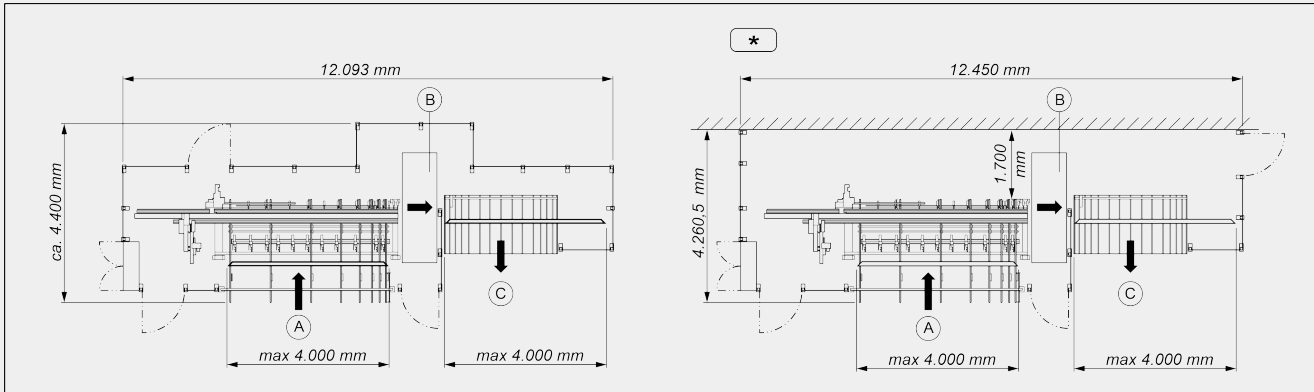
Centros de corte y
mecanizado



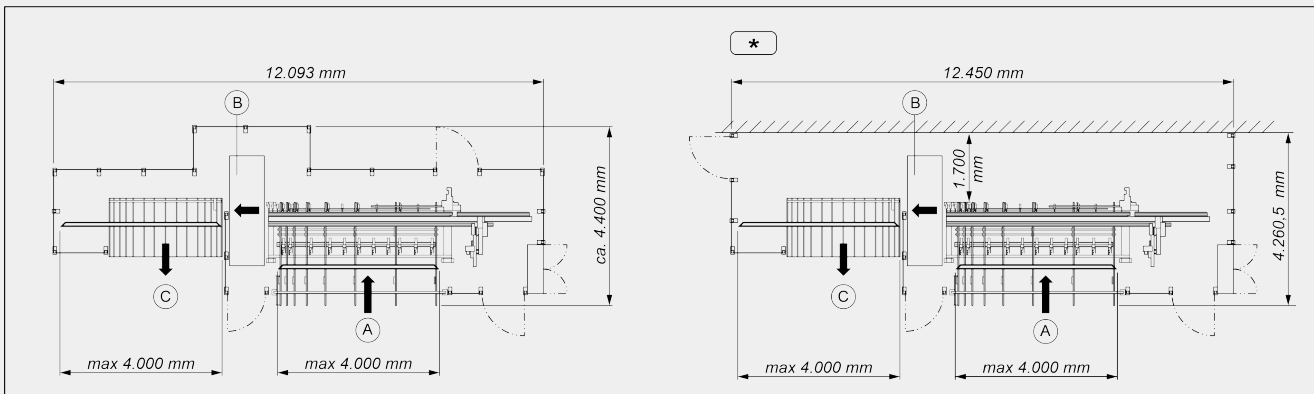
Centro de mecanizado para atornillar refuerzo, taladrar y fresar perfiles precortados para la fabricación de ventanas y puertas con y sin armazón de acero. Realizado en versión portal para secciones de perfiles grandes y para procesos optimizados. Aumento de la eficiencia mediante la elaboración paralela del atornillador para refuerzos externos.

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° |

ALMACÉN DE CARGA: POSICIONAMIENTO PERFIL

| | |
|---|---------|
| Tope de referencia pieza en proximidad de la unidad de trabajo | ● |
| 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 | ● |
| Alimentador de carga para hasta 4.000 mm, con pinza de 2 ejes controlados | ● |
| Rotación pinza 0 ÷ 180° (eje C1) de control electrónico | ● |
| Sección mínima perfil mecanizable - L x H (mm) | 30 x 30 |

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 |

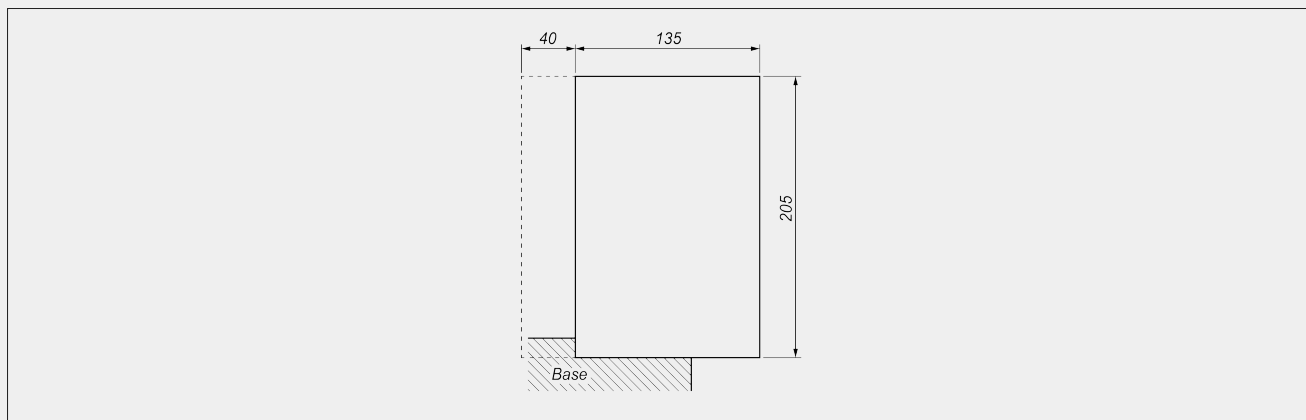
ELECTROMANDRILES PARA RETESTADO (CAMBIO MANUAL) OPCIONALES

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

CARAS MECANIZABLES DEL PERFIL

Número de caras (superior, laterales, inferior)

1 + 2 + 1

ÁREA DE TRABAJO

_____ área máxima perfil

----- salida máxima

BLOQUEO DE LA PIEZASistema fijo automático de bloqueo perfil situado antes de la zona de fresado Sistema fijo automático de bloqueo perfil situado después de la zona de fresado Altura estándar sistema de apriete 20 mm Sistema de apriete para perfil adaptado al sistema de perfiles **FUNCIONES**Operaciones de atornillado para refuerzos de acero Unidad atornillado trasero/delantero con alimentador de tornillos incluido Operaciones de fresado y perforación de la pieza directamente en la barra perfilada Escáner portátil para códigos de barras Pinza de eje giratorio 16 unidades de elaboración con dispositivo de soplado incluido Paquete herramientas de 16 piezas



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