



SBZ 610/13

Centres de coupe et
d'usinage

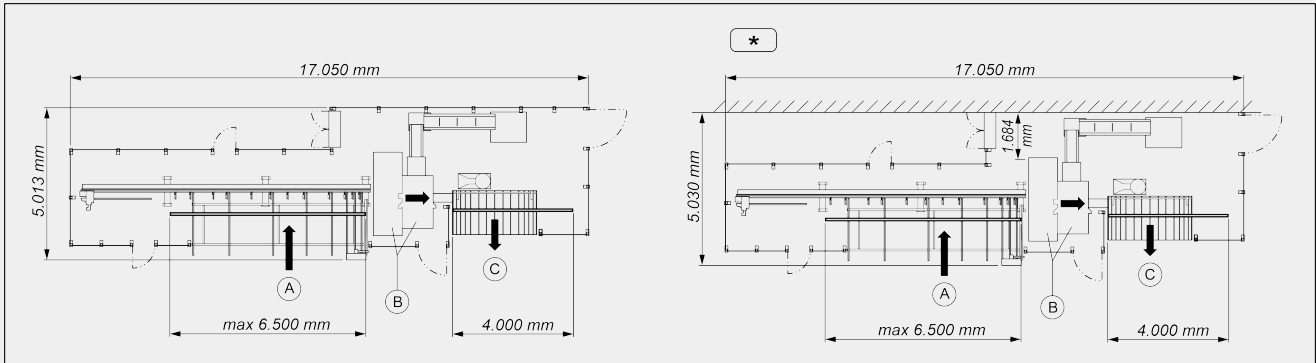


Ce centre polyvalent offre une flexibilité maximale en tant que centre d'usinage de profilés. Usinage total de profilés sans armature en acier. Centre d'usinage de profilés pour la coupe à longueur, le perçage et le fraisage de profilés pour la fabrication de fenêtres, de portes et de murs-rideaux sans renfort en acier et avec des raccords d'imposte vissés. Séquence de travail selon les besoins, de la gauche vers la droite ou l'inverse. Alimentation avec pince motorisée, réglable en continu. Fonction de levage pour un chargement sans interstice du magasin d'alimentation. Guidage des profilés sur des rouleaux pour un traitement en douceur du profilé et du film de protection. Coupe longitudinale optimisée sans déchets de traitement. La pince interne évite d'endommager les profilés. Capteurs de mesure intégrés pour la détection des pièces résiduelles. Sortie des pièces par la table d'évacuation. PC industriel avec système d'exploitation Windows. Options: la sortie des pièces par un convoyeur à bande protège les profilés et offre différentes capacités; unité de remontée pour les profilés difficiles à serrer.

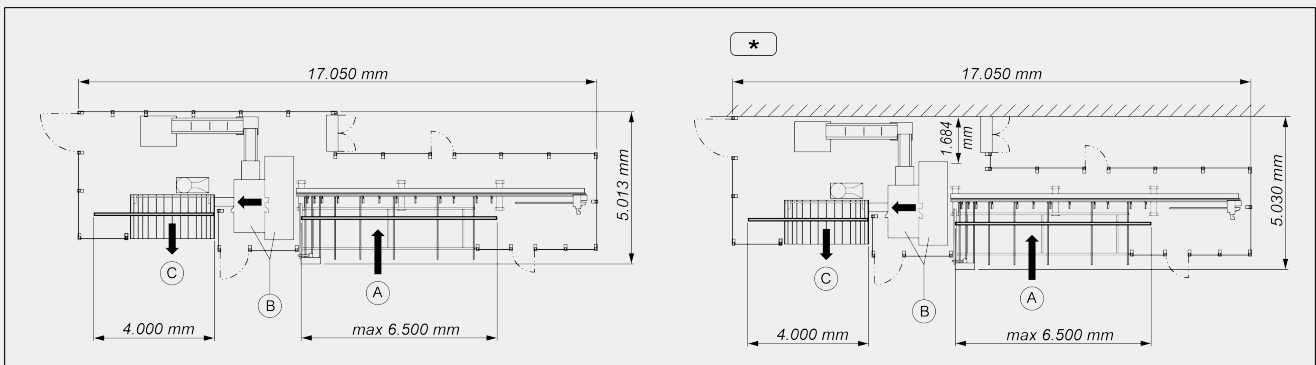


LAYOUT

Versión gauche (de gauche à droite)



Versión droite (de droite à gauche)



- A - Magasin de chargement
- B - Unité d'usinage
- C - Magasin de déchargement
- * - Version standard

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

COURSES DES AXES

| | |
|---|-------|
| AXE Y (transversal) (mm) | 370 |
| AXE Z (vertical) (mm) | 270 |
| AXE X (positionnement de la barre) (mm) | 6.500 |
| AXE Y1 (positionnement transversal pince) (mm) | 130 |
| AXE Z1 (positionnement vertical de la pince) (mm) | 145 |
| AXE A1 (rotation pince) (°/min) | 280° |

ANGLES DE COUPE POSSIBLES

Angles de coupe fixes 45° / 90° / 135°

FACES USINABLES

Nombre de faces (supérieure, latérales, inférieure) 1 + 2 + 1

UNITÉ DE CHARGEMENT : POSITIONNEMENT DU PROFIL

| | |
|--|-----------|
| Butée de référence pièce à proximité de l'unité d'usinage | ● |
| Longueur maximale pouvant être chargée (mm) | 6.500 |
| Magasin de chargement à chenilles de 10 profils avec une longueur variable de 500 mm à 6500 mm | ● |
| Rotation pince 0 + 360° (axe C1) à contrôle électronique | ● |
| Section minimale profil usinable L x H (mm) | 30 x 30 |
| Hauteur maximale profil L x H (mm) | 135 x 205 |

SERRAGE DE LA PIÈCE

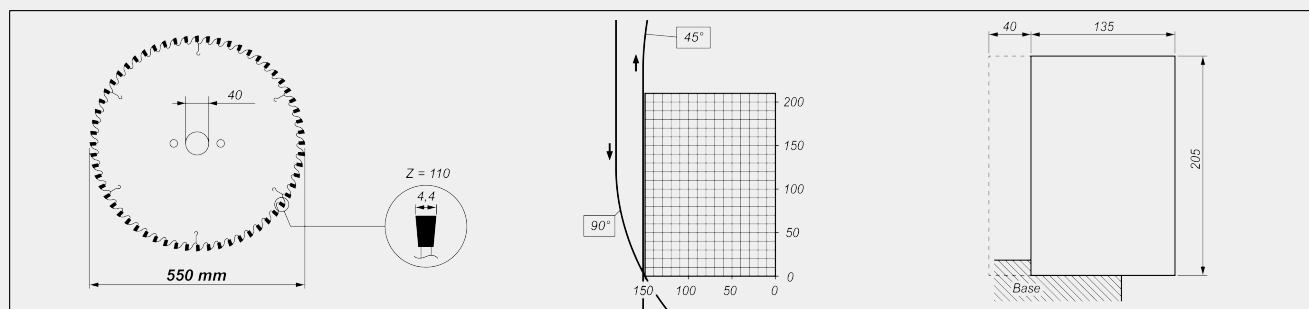
| | |
|--|---|
| Système fixe automatique de blocage profil en amont de la zone de fraisage | ● |
| Système fixe automatique de blocage profil en aval de la zone de fraisage | ● |
| Système de serrage pour profil adapté au système de profils | ○ |
| Hauteur standard système de serrage 20 mm | ● |

FONCTIONS

| | |
|--|---|
| Opérations de fraisage et perçage des profils en PVC | ● |
| Imprimante d'étiquettes | ○ |
| Pince à axe rotatif | ● |

MOTEURS LAME (CHANGEMENT MANUEL)

| | |
|-------------------------------|------------------|
| Puissance maximale en S6 (kW) | 4 |
| Vitesse maximale (tours/min) | 2.850 |
| Angles de coupe fixes | 45° / 90° / 135° |

DIAGRAMME DE COUPE

ÉLECTROBROCHES POUR USINAGES SUR PVC (CHANGEMENT MANUEL)

| | |
|-------------------------------|--------|
| Puissance maximale en S6 (kW) | 0,75 |
| Vitesse maximale (tours/min) | 16.300 |
| Diamètre maximum (mm) | 12 |

ÉLECTROBROCHES DE PERÇAGE POUR POIGNÉE (CHANGEMENT MANUEL)

| | |
|---|--------------|
| Puissance maximale en S6 (kW) | 1,6 |
| Vitesse maximale (tours/min) | 2.456 |
| Diamètre maximum pour tête de perçage à 3 broches (mm max.) | 12 / 14 / 12 |

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

| | |
|---|-------|
| Table de déchargement avec poussoir pneumatique pour pièces jusqu'à 4000 mm | ● |
| Profondeur du plan de déchargement magasin à chenilles (mm) | 1.900 |

CLIMATISATION ARMOIRE ÉLECTRIQUE

| | |
|--|---|
| Armoire électrique avec unité de climatisation pour températures de fonctionnement < 45 °C | ● |
|--|---|

Inclus ● Disponible ○