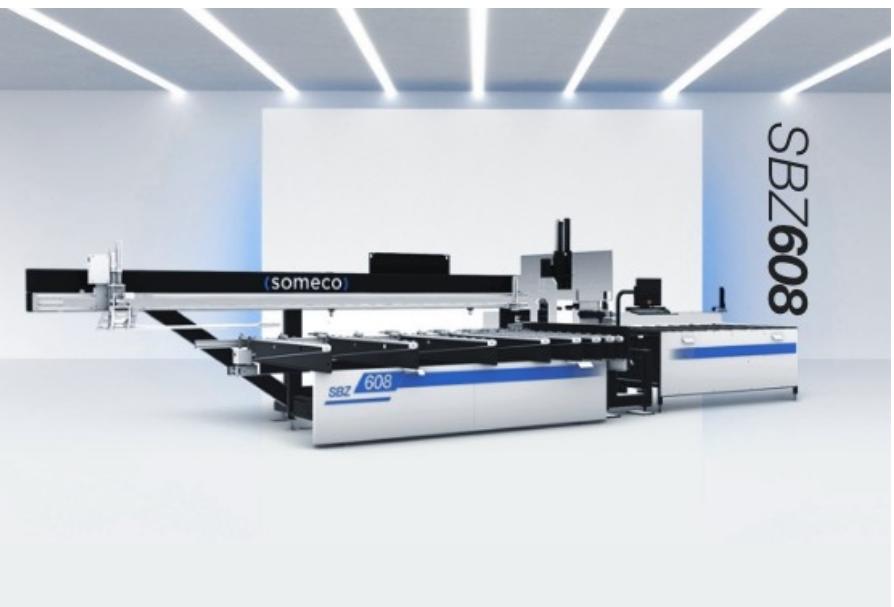


SBZ 608

Säge-Und
Bearbeitungszentren



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.

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

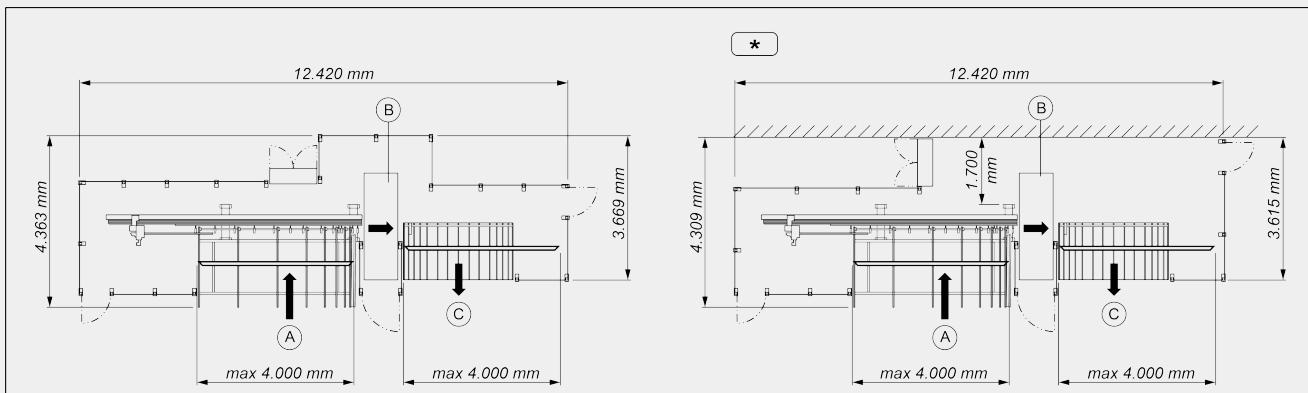
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

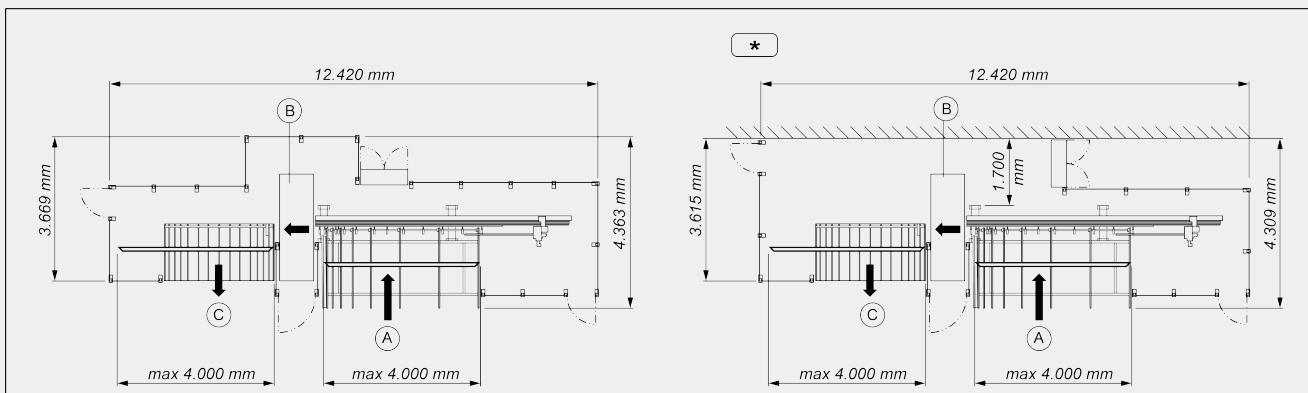
SBZ 608 / SÄGE-UND BEARBEITUNGSZENTREN

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° |

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

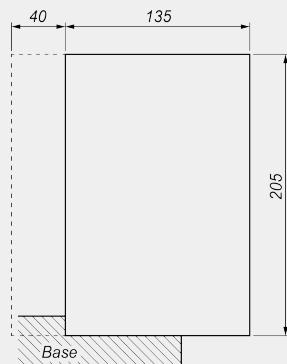
| | |
|-------------------------------|-------|
| Maximale Leistung auf S6 (kW) | 1,6 |
| Maximale Drehzahl (U/min.) | 5.600 |
| Maximale Durchmesser (mm) | 160 |

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

FUNKTIONEN

- Schraubvorgang für Bewehrungsstahl
- 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

Schalschrank mit Klimaanlage für Betriebstemperaturen < 45 °C

Klimaanlage für Schalschrank und CNC für Betriebstemperaturen < 50 °C

Enthalten Verfügbar