

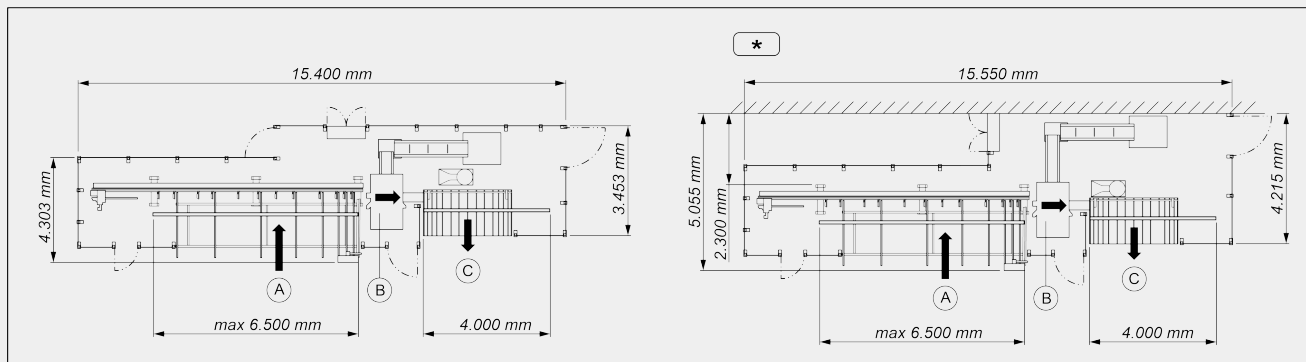
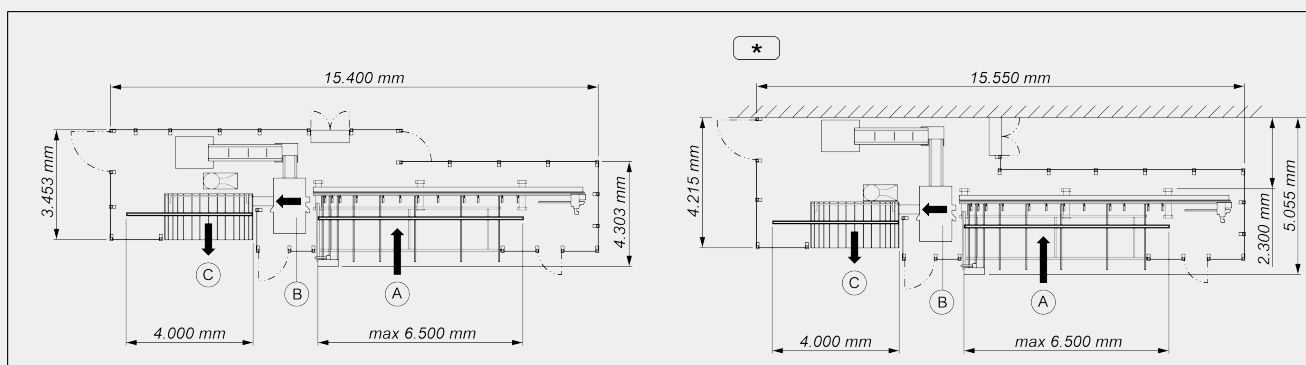


SBZ 610/03

Centra obróbczo-tnące
profilu



Wszechstronna maszyna przeznaczona do cięcia profili PCW w trybie automatycznym dla producentów stolarki okiennodrzwiowej. Maksymalna prędkość obróbki na najwyższym poziomie jakości dzięki trzem zespołom piły. Kierunek pracy w zależności od potrzeb od lewej do prawej strony lub odwrotnie. Transport załadowniczy za pomocą bezstopniowo regulowanego chwytaka podającego. Funkcja unoszenia z redukcją pustych pól przy transporcie załadowniczym. Prowadzenie profili na rolkach gwarantuje ochronę profili i folii zabezpieczającej. Optymalizacja cięcia, minimalizacja odpadu produkcyjnego (oprogramowanie dodatkowe). Chwytnik wewnętrzny dla bezpiecznego prowadzenia profili. Zintegrowane czujniki pomiarowe do rozpoznawania reszty produkcyjnej. Rozładunek elementów na stole odbiorczym. Komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows.

**PLAN ROZMIESZCZENIA****Wersja lewostronna (od lewej do prawej)****Wersja prawostronna (od prawej do lewej)**

- A – Magazyn załadunkowy
B – Jednostka robocza
C – Magazyn wyładunkowy
* – Wersja standardowa

Wymiary zewnętrzne mogą ulec zmianie w zależności od konfiguracji produktu.

SKOKI OSI

Oś Y (poprzeczna) (mm)	370
Oś Z (pionowa) (mm)	270
Oś X (pozycjonowanie sztangi) (mm)	6.500
Oś Y1 (pozycjonowanie poprzeczne chwytaka) (mm)	130
Oś Z1 (pozycjonowanie pionowe chwytaka) (mm)	145
Oś A1 (obrot chwytaka)	280°

JEDNOSTKA ŁADUNKOWA: POZYCJONOWANIE PROFILU

Ogranicznik elementu w pobliżu jednostki roboczej	●
Maksymalna długość możliwa do załadowania (mm)	6.500
Pasowy magazyn załadunkowy z 10 profilami o zmiennej długości od 500 mm do 6500 mm	●
Obrót chwytaka 0 ÷ 360° (oś C1) sterowanego elektronicznie	●
Minimalny przekrój obrabianego profilu - L x H (mm)	30 x 30

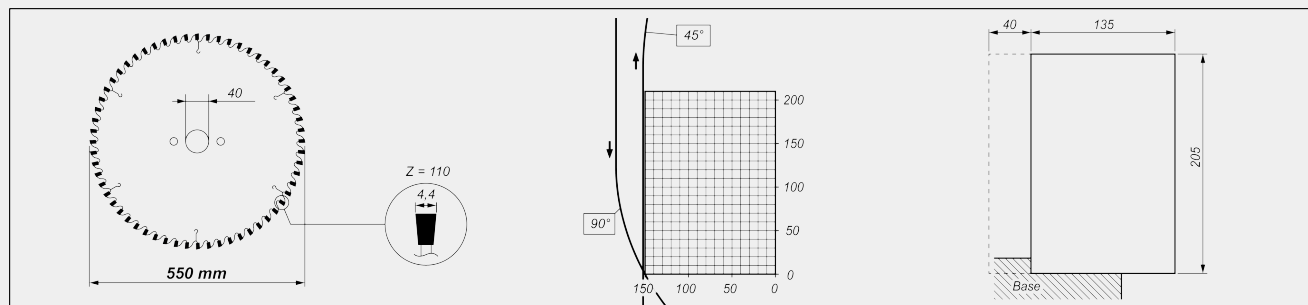
SILNIKI OSTRZA (ZMIANA RĘCZNA)

Maksymalna moc S6 (kW)	4
Maksymalna prędkość (obr/min)	2.850
Chłodzenie powietrzem	●
Średnica ostrza (mm)	550
Liczba silników	3

MOŻLIWE KĄTY CIĘCIA

Stałe kąty cięcia	45° / 90° / 135°
-------------------	------------------

DIAGRAM CIĘCIA



**BLOKADA ELEMENTU**

Stały automatyczny system blokowania profilu z przodu strefy frezowania	●
Stały automatyczny system blokowania profilu z tyłu strefy frezowania	●
Standardowa wysokość systemu zaciskania 20 mm	●
System zaciskania dla profilu dostosowanego do systemu profili	○

FUNKCJONOWANIE

Cięcie profili z PVC	●
Chwytnak z osią obrotową	●

PODSTAWA NOŚNA

Monolityczna podstawa ze stali spawanej elektrycznie i normalizowanej	●
---	---

JEDNOSTKA ROZŁADOWYWANIA

Stół wyładowczy z pchaczem pneumatycznym dla elementów do 4000 mm	●
Głębokość powierzchni rozładunkowej magazynu pasowego (mm)	1.900

CHŁODZENIE SZAFY ELEKTRYCZNEJ

Szafa elektryczna z jednostką klimatyzacji dla temperatur roboczych < 45°C	●
Klimatyzator rozdzielnic elektrycznej i sterowanie numeryczne dla temperatur roboczych < 50°C	○

włączony ● dostępny ○