

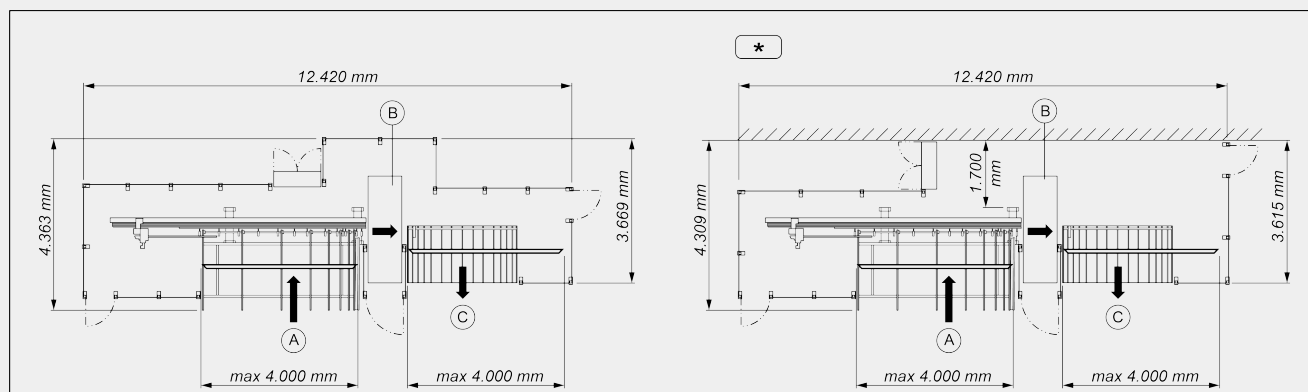
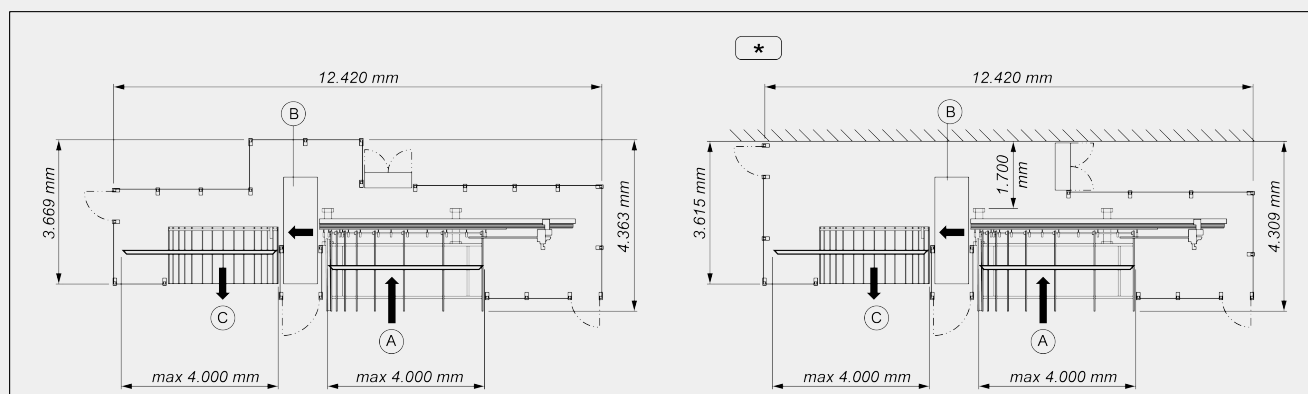


SBZ 608

Centri di taglio e di lavoro



Centro di lavoro collegato per avvitare armature, forare e fresare tagli di profili per la costruzione di finestre, porte e facciate con e senza armatura in acciaio. Realizzato in versione portale per sezioni di profili alte e per processi ottimizzati.

LAYOUT
Versione sinistra (da sinistra a destra)

Versione destra (da destra a sinistra)


A - Magazzino di carico

B - Unità di lavoro

C - Magazzino di scarico

* - Versione standard

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

| | |
|---|-------|
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 370 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 270 |
| ASSE X (posizionamento barra) (mm) | 5.620 |
| ASSE Y1 (posizionamento trasversale pinza) (mm) | 130 |
| ASSE Z1 (posizionamento verticale pinza) (mm) | 145 |
| ASSE A1 (rotazione pinza) | 280° |

**UNITÀ DI CARICO: POSIZIONAMENTO PROFILO**

| | |
|---|---------|
| Battuta di riferimento pezzo in prossimità dell'unità di lavoro | ● |
| Lunghezza massima caricabile (mm) | 4.000 |
| Magazzino di carico a cinghio da 14 profilati con lunghezza variabile da 350 mm a 4.000 mm di peso max. 40 kg | ● |
| Alimentatore di carico fino a 4.000 mm con pinza a 2 assi controllati | ● |
| Rotazione pinza 0 ÷ 180° (asse C1) a controllo elettronico | ● |
| Sezione minima profilo lavorabile - L x H (mm) | 30 x 30 |

ELETTROMANDRINI PER LAVORAZIONI SU PVC (CAMBIO MANUALE)

| | |
|-----------------------------|--------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 0,75 |
| Velocità massima (giri/min) | 16.300 |
| Diametro massimo (mm) | 12 |

ELETTROMANDRINI DI FORATURA PER MANIGLIA (CAMBIO MANUALE)

| | |
|---|--------------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,6 |
| Velocità massima (giri/min) | 2.456 |
| Massimo diametro per testa di foratura a 3 mandrini (mm max.) | 12 / 14 / 12 |

ELETTROMANDRINI PER PICCOLI DIAMETRI IN PVC E ACCIAIO (CAMBIO MANUALE) OPZIONALE

| | |
|-----------------------------|-------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,2 |
| Velocità massima (giri/min) | 9.820 |
| Diametro massimo (mm) | 12 |

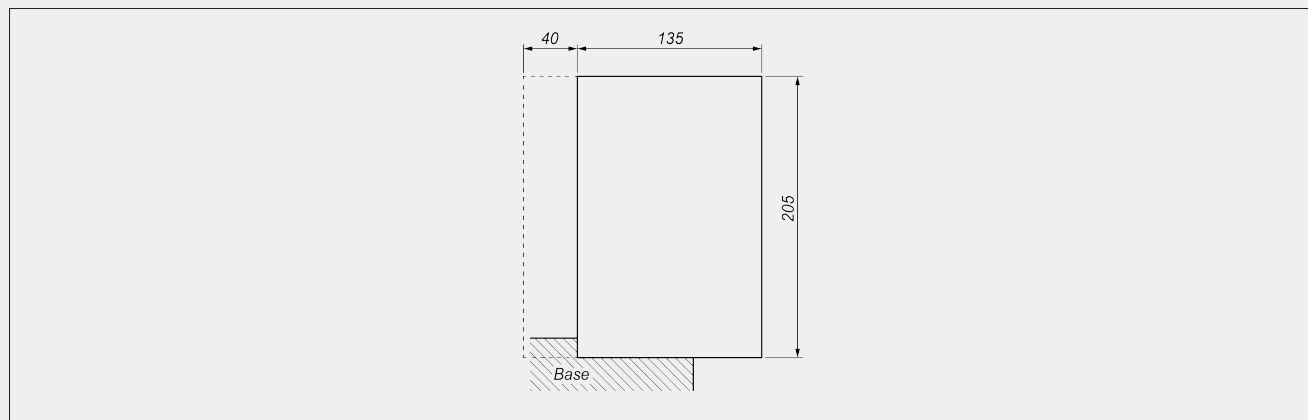
ELETTROMANDRINI PER INTESATURA (CAMBIO MANUALE) OPZIONALE

| | |
|-----------------------------|-------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,6 |
| Velocità massima (giri/min) | 5.600 |
| Diametro massimo (mm) | 160 |

**FACCE LAVORABILI**

Numero facce (superiore, laterali, inferiore)

1 + 2 + 1

CAMPO DI LAVORO

_____ massima area profilo

----- massima sporgenza

BLOCCAGGIO PEZZO

Sistema fisso automatico di bloccaggio profilo a monte della zona di fresatura ●

Sistema fisso automatico di bloccaggio profilo a valle della zona di fresatura ●

Altezza standard sistema di serraggio 20 mm ●

Sistema di serraggio per profilo adattato al sistema di profili ○

FUNZIONALITÀ

Operazioni di avvitatura per rinforzi in acciaio ○

Operazioni di fresatura e foratura del pezzo direttamente dalla barra profilata ○

Scanner portatile per codice a barre ●

Pinza ad asse rotante ●

Dispositivi di soffiaggio per unità di lavoro aggiuntiva ○

Pacchetto utensili da 16 unità ○



BASAMENTO PORTANTE

Monolitico in acciaio elettrosaldato e normalizzato



UNITÀ DI SCARICO

Tavolo di scarico con spintore pneumatico per pezzi fino a 4000 mm



Profondità piano di scarico magazzino a cinghioli (mm)

1.900

REFRIGERAZIONE ARMADIO ELETTRICO

Armadio elettrico con unità di condizionamento per temperature operative < 45°C



Condizionatore quadro elettrico e CN per temperature operative < 50°C



Incluso ● disponibile ○