

SCHEDA TECNICA

13/12/2025



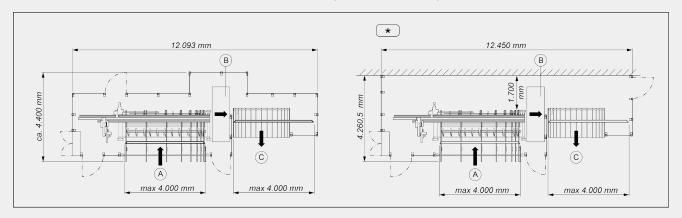
Centro di lavoro per avvitare rinforzo, forare e fresare profili pretagliati per la costruzione di finestre e porte con e senza armatura in acciaio. Realizzato in versione portale per grosse sezioni di profili e per processi ottimizzati. Aumento dell'efficienza grazie alla lavorazione parallela dell'avvitatore per rinforzi esterno.



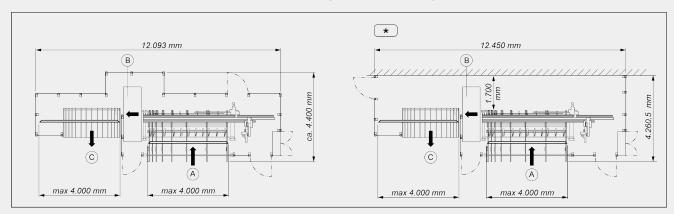
SBZ 609 / CENTRI DI TAGLIO E DI LAVORO

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° |

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







| 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 cinghioli 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 INTESTATURA (CAMBIO MANUALE) OPZIONALE | |
|--|-------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,2 |
| Velocità massima (giri/min) | 5.600 |
| Diametro massimo (mm) | 160 |



13/12/2025

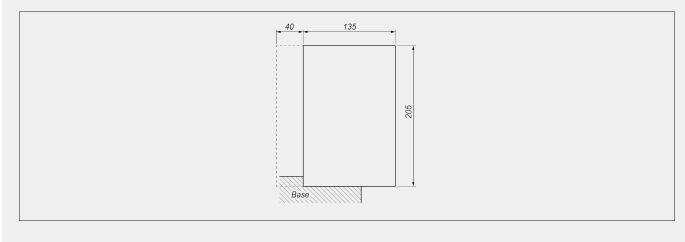


FACCE LAVORABILI

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

| - CNIZIONAZIIA | |
|---|---|
| Operazioni di avvitatura per rinforzi in acciaio | • |
| Unità avvitatura posteriore/anteriore incluso alimentatore di viti | • |
| Operazioni di fresatura e foratura del pezzo direttamente dalla barra profilata | 0 |
| Scanner portatile per codice a barre | • |
| Pinza ad asse rotante | • |
| 16 unità di montaggio con dispositivi di soffiaggio | 0 |
| Pacchetto utensili da 16 unità | 0 |
| | |



SCHEDA TECNICA

13/12/2025

| 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 | 0 |

Incluso ● disponibile ○