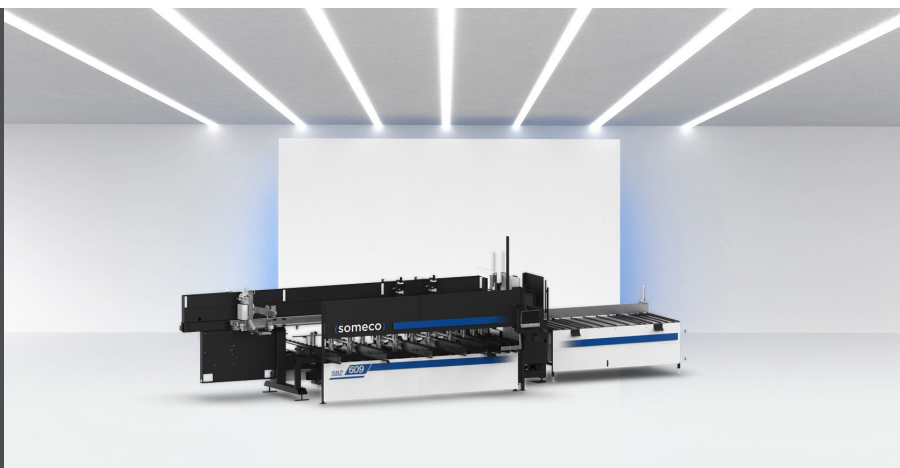


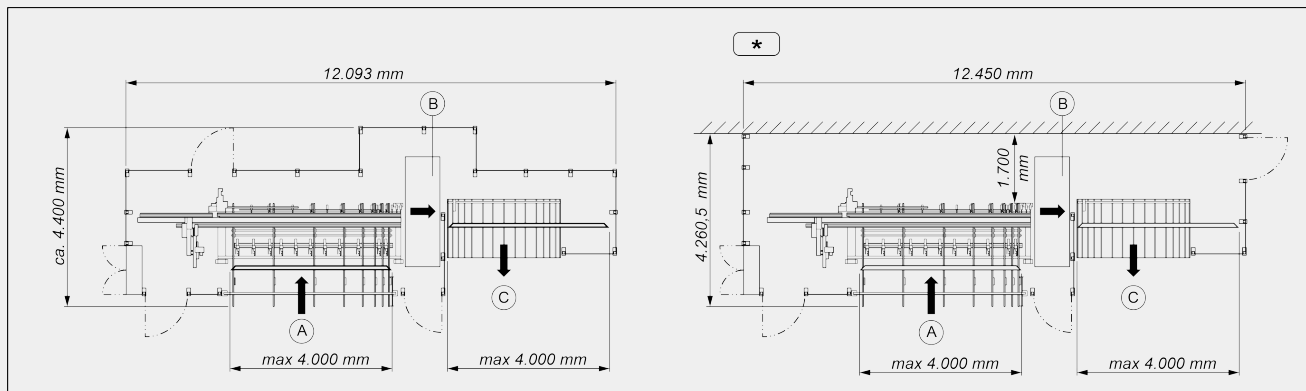
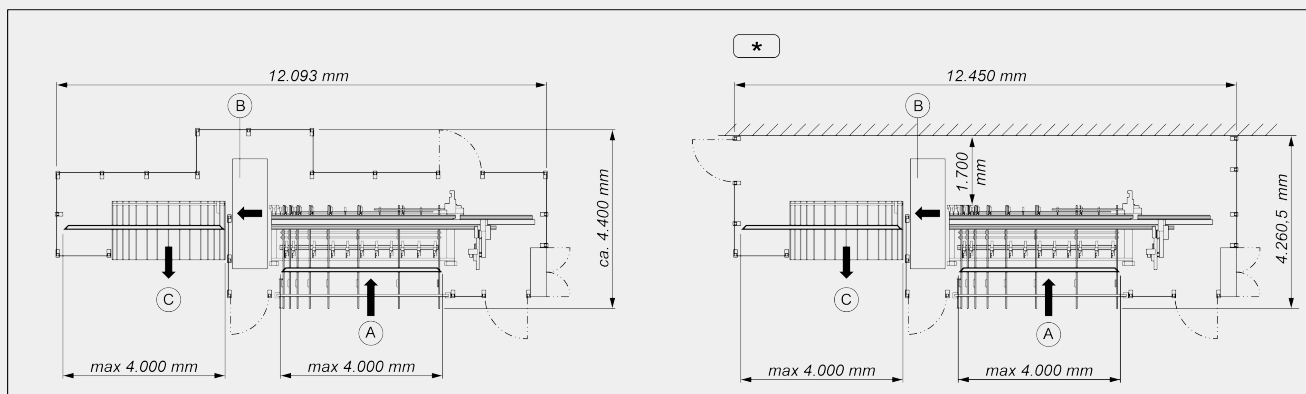


SBZ 609

Centri di taglio e di lavoro



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.

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 INTESTATURA (CAMBIO MANUALE) OPZIONALE

Potenza massima in S6 (kW)	1,2
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 PEZZOSistema 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 Unità avvitatura posteriore/anteriore incluso alimentatore di viti Operazioni di fresatura e foratura del pezzo direttamente dalla barra profilata Scanner portatile per codice a barre Pinza ad asse rotante 16 unità di montaggio con dispositivi di soffiaggio 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 cinghiali (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