

SBZ 608

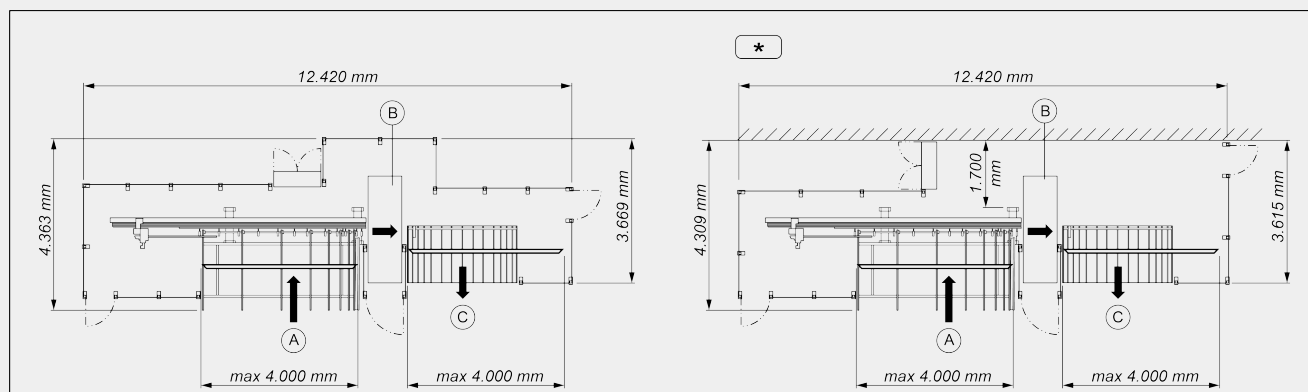
Centra obróbczo-tnące
profili



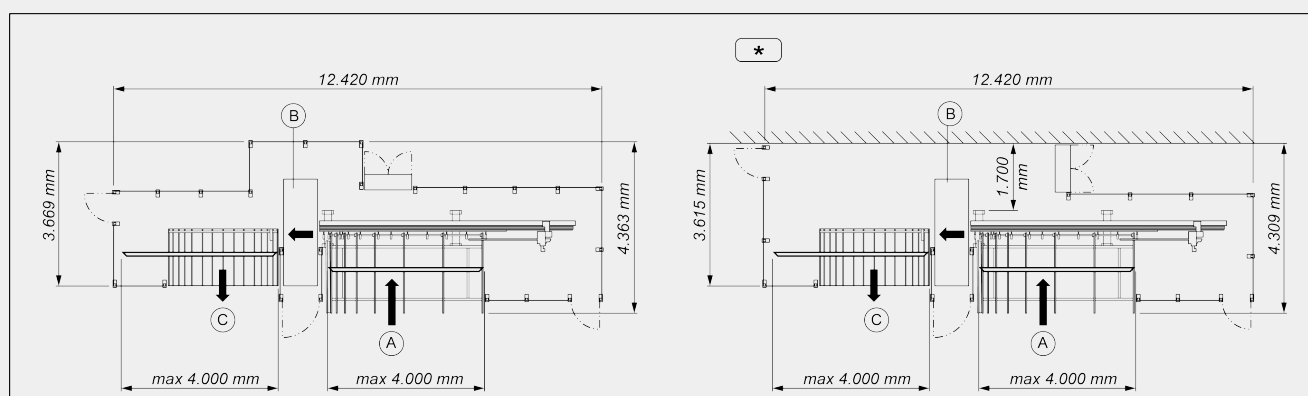
Centrum obróbcze do dokręcania wzmocnień, wiercenia i frezowania dociętych profili dla producentów okien, drzwi i elewacji ze wzmocnieniem stalowym i bez niego. Budowa centrum przystosowana jest do obróbki profili o dużych przekrojach oraz zoptymalizowanych przebiegów procesów obróbczych. Kierunek pracy 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 i daje możliwość obróbki profili o różnych geometriach bez konieczności zmiany ułożenia docisków. Chwytnak wewnętrzny dla bezpiecznego prowadzenia profili. Zintegrowane czujniki pomiarowe do kontroli długości elementów. Rozładunek elementów na stole odbiorczym. Komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows. Skaner kodów kreskowych. Opcje: dodatkowe zespoły przykręcania wzmocnień dla wielu rodzajów wkrętów; specjalny układ ustawiania profili trudnych w mocowaniu; obudowa chroniąca przed hałasem.

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)	5.620
OŚ Y1 (pozycjonowanie poprzeczne chwytaka) (mm)	130
OŚ Z1 (pozycjonowanie pionowe chwytaka) (mm)	145
OŚ A1 (obrót chwytaka)	280°

OBRABIANE POWIERZCHNIE CZOŁOWE PROFILU

Liczba powierzchni czołowych (górna, boczne, dolna) 1 + 2 + 1

JEDNOSTKA ŁADUNKOWA: POZYCJONOWANIE PROFILU

Ogranicznik elementu w pobliżu jednostki roboczej ●

Maksymalna długość możliwa do załadowania (mm) 4.000

Pasowy magazyn ładunkowy z 14 profilami o zmiennej długości od 350 mm do 4000 mm o maks. wadze 40 kg ●

Podajnik ładunku do 4000 mm z chwytakiem z 2 sterownymi osiami ●

Obrót chwytaka 0 ÷ 180° (oś C1) sterowanego elektronicznie ●

Minimalny przekrój obrabianego profilu - L x H (mm) 30 x 30

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

Czynności wkręcania wzmocnień stalowych ○

Czynności frezowania i wiercenia elementu bezpośrednio z profilowanej sztangi ○

Przeñośny skaner kodów kreskowych ●

Chwytnak z osią obrotową ●

Urządzenie nadmuchujące dla dodatkowej jednostki obróbczej ○

Pakiet narzędzi obejmujący 16 jednostek ○

ELEKTROWRZECIONA DO OBRÓBK NA PVC (ZMIANA RĘCZNA)

Maksymalna moc S6 (kW) 0,75

Maksymalna prędkość (obr/min) 16.300

Maksymalna średnica (mm) 12

ELEKTROWRZECIONA DO WIERCENIA KLAMKI (ZMIANA RĘCZNA)

Maksymalna moc S6 (kW) 1,6

Maksymalna prędkość (obr/min) 2.456

Maksymalna średnica dla głowicy wierzącej z 3 wrzecionami (mm maks.) 12 / 14 / 12

ELEKTROWRZECIONA DO MAŁYCH ŚREDNIC W PVC I STALI (ZMIANA RĘCZNA) OPCJA

Maksymalna moc S6 (kW)	1,2
Maksymalna prędkość (obr/min)	9.820
Maksymalna średnica (mm)	12

ELEKTROWRZECIONA DO OBRÓBKI POWIERZCHNI CZOŁOWYCH (ZMIANA RĘCZNA) OPCJA

Maksymalna moc S6 (kW)	1,6
Maksymalna prędkość (obr/min)	5.600
Maksymalna średnica (mm)	160

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 ○