



SBZ 610/05

Centra obróbczo-tnące
profilu



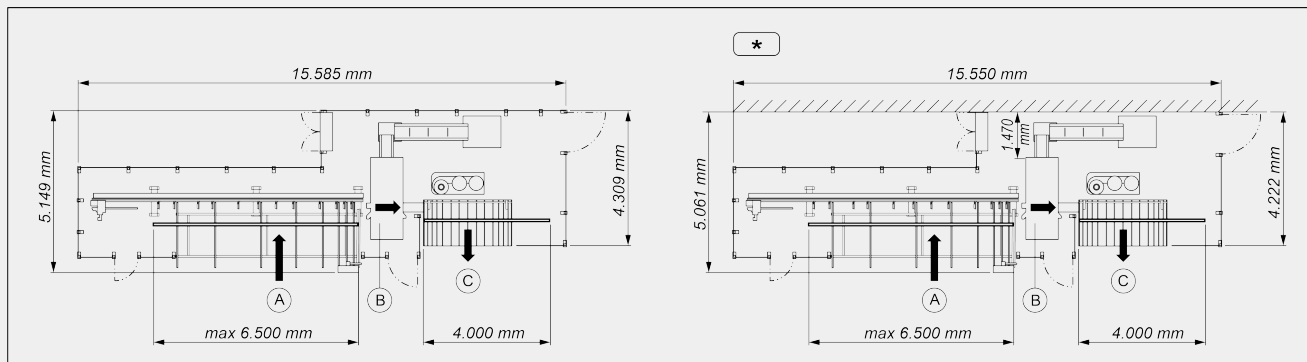
SBZ610/05

Maksymalna prędkość robocza na najwyższym poziomie jakości dzięki pięciu zespołom tnącym. Centrum tnące z pięcioma stałymi jednostkami do cięcia profili do okien i drzwi. Możliwość konfiguracji procesu pracy według indywidualnych potrzeb, od lewej do prawej i odwrotnie. Transport na wejściu za pomocą regulowanego bezstopniowo, precyzyjnego chwytaka z napędem silnikowym. Funkcja podnoszenia do ciągłego załadunku przychodzącego magazynu na wejściu. Profile prowadzone na rolkach gwarantujących ochronę profili i folia ochronna. Optymalizacja cięcia bez odpadów powstających w procesie. Szczypce z wewnętrznym uchwytem zapobiegającym uszkodzeniu profili. Zintegrowane czujniki pomiarowe do wykrywania pozostałych elementów. Możliwość wykonania nacięć po obu stronach. Możliwość wykonania cięć otworowych. Odprowadzanie elementów poprzez stół wyrzutowy. Komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows.

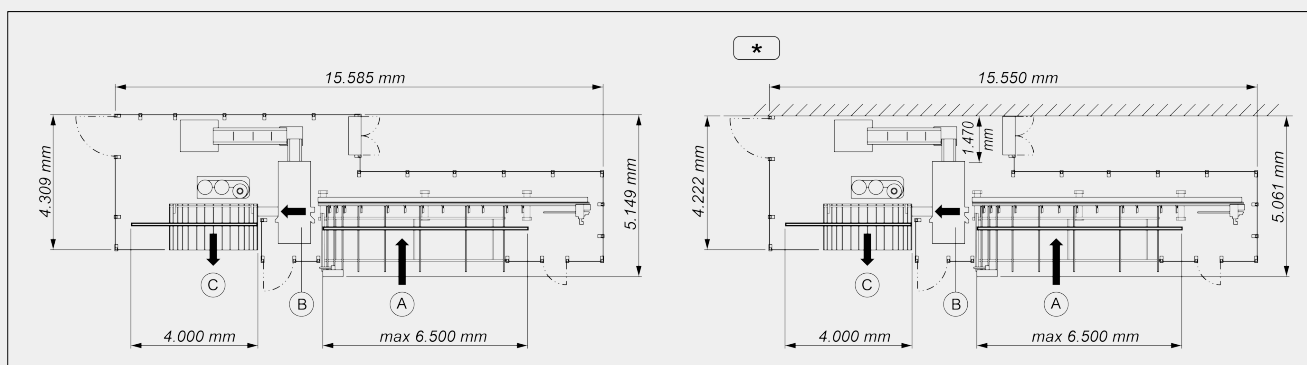


PLAN ROZMIESZCZENIA

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 (obrót chwytaka)	280°

MOŻLIWE KĄTY CIĘCIA

Stałe przednie kąty cięcia	45° / 90° / 135°
Stałe tylne kąty cięcia	45° / 135°

JEDNOSTKA ŁADUNKOWA: POZYCJONOWANIE PROFILU

Ogranicznik elementu w pobliżu jednostki roboczej	●
Maksymalna długość możliwa do załadowania (mm)	6.500
Pasowy magazyn ładunkowy 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

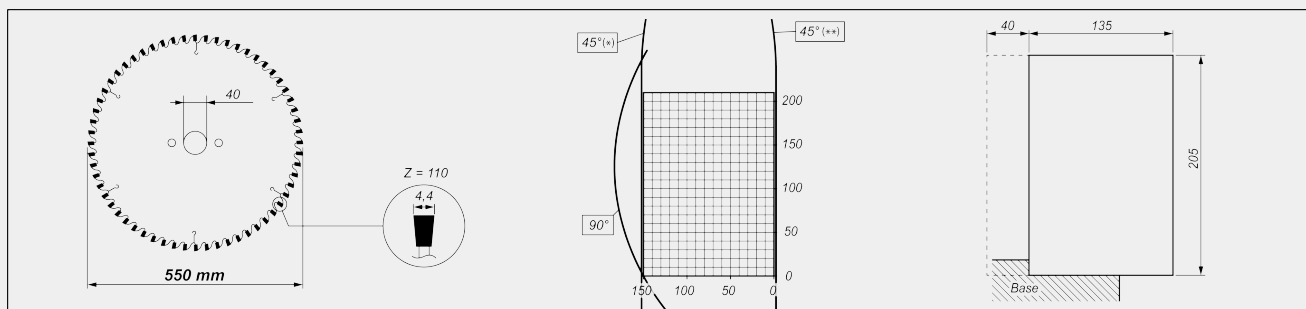
BLOKADA ELEMENTU

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

Drukarka etykiet	○
Chwytnak z osią obrotową	●

DIAGRAM CIĘCIA



(*) przedni (**) tylny

SILNIKI OSTRZA (ZMIANA RĘCZNA)

Maksymalna moc S6 (kW)	4
Maksymalna prędkość (obr/min)	2.850
Chłodzenie powietrzem	●
Średnica ostrza (mm)	550
Liczba silników	5
Stałe przednie kąty cięcia	45° / 90° / 135°

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 ○