

## SBZ 625/26

Centra obróbczo-tnące  
profilu



## SBZ625/26

Zautomatyzowana przelotowa linia CNC do obróbki profili składająca się ze specjalnych jednostek do frezowania, wiercenia, wycięć klinowych, cięcia, konturowania i mocowania wzmocnień. Linia została zaprojektowana do produkcji o wysokiej wydajności.

### **Modułowa konstrukcja elastycznej konfiguracji i wysokiej produktywności**

Model SBZ 625/26 może być wyposażony w maksymalnie 62 osie, zapewnia firmom swobodę konfiguracji w zakresie ich indywidualnych wymagań. Przelotowe centrum obróbcze składa się z dwóch niezależnych linii złożonych z maksymalnie jedenastu podmodułów. W przyszłości przewidywana jest możliwość rozbudowy o kolejne elementy. SBZ 625/26 już teraz zastępuje pojedyncze maszyny, umożliwiając kompletną obróbkę profili okiennych i drzwiowych w technologii PVC.

### **Równoległe procesy obróbcze celem przyspieszenia produkcji**

Mniej pracy, szybsze rezultaty: Na SBZ 625/26 można jednocześnie wykonywać kilka operacji różnego typu. Jest to możliwe dzięki rozdzieleniu operacji technologicznych na poszczególne stacje obróbcze: Operacje cięcia materiału wykonywane są niezależnie od procesów frezowania, wiercenia i przykręcania wzmocnień, co znacząco przyspiesza kompleksową obróbkę materiału. Możliwa wysokość profili wynosi 230 mm, a maksymalna długość części to 4000 mm.

### **Wysoki stopień automatyzacji zapewniający wyższą wydajność przy mniejszej liczbie pracowników**

Oprogramowanie zapewnia również zwiększenie wydajności podczas korzystania z SBZ 625/26. Dzięki eluCloud maszynę można łatwo zintegrować z istniejącą produkcją klienta. SBZ 625/26 staje się częścią sieci i jest również gotowe do współpracy z aplikacjami zewnętrznymi w celu realizacji strategii wdrażania podejścia przemysłu 4.0.

### **Interfejsy użytkownika SBZ 625/26 zostały spójnie zmodernizowane.**

Interfejs operatora jest zaprojektowany w sposób umożliwiający jego wyświetlanie na dowolnych urządzeniach końcowych pracujących w technologiach Web. Przejrzysty, zrozumiały, intuicyjny w obsłudze: Przyjazność dla użytkownika była najwyższym priorytetem podczas prac rozwojowych. Kilka monitorów, które dostarczają operatorowi wizualnych informacji zwrotnych, zapewnia pełny podgląd produkcji.



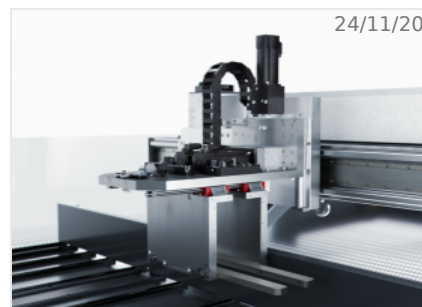
## Zintegrowany interfejs użytkownika

Dzięki czytelnemu 21-calowemu wyświetlaczowi TFT, systemowi operacyjnemu Windows i ekranowi dotykowemu, centrum obróbcze profili SBZ 625/26 jest łatwe i intuicyjne w obsłudze. Szczegółowe i zrozumiałe wyświetlacze graficzne poprawiają komunikację między człowiekiem a maszyną.



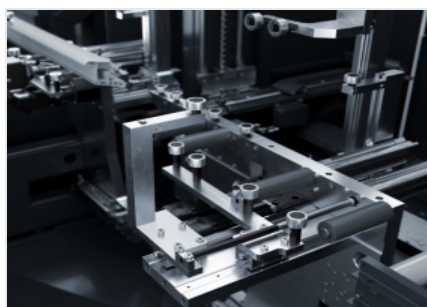
## Stół załadowczy

Magazyn załadowczy centrum obróbczego profilu SBZ 625/26 może być załadowany maksymalnie 10 profilami o długości od 1000 do 6500 mm, w zależności od przekroju profilu. Maszyna jest standardowo wyposażona w 8 przenośników taśmowych w standardzie (opcjonalnie można je rozszerzyć). Ergonomiczna wysokość ładunku wynosząca 910 mm ułatwia operatorowi ładowanie profili.



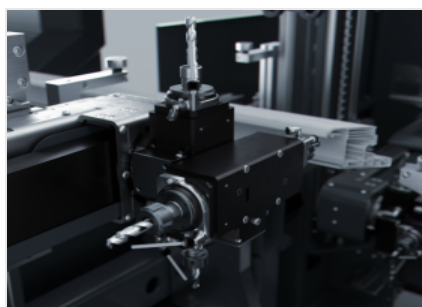
## Chwytek równoległy

Zewnętrzny system chwytaka wykorzystuje liniowy serwonapęd, aby doprowadzić, nawet złożone przekroje profili, do dokładnej pozycji obróbki w możliwie najkrótszym czasie. Chwytek ma również możliwość programowania siły nacisku szczęk zaciskowych.



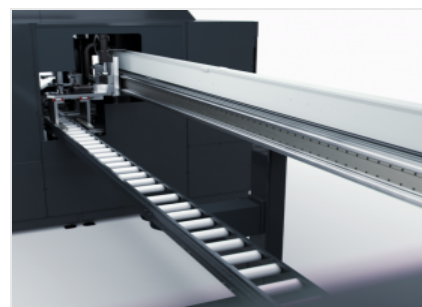
## Zaciskanie profilu

Dwie kolumny zaciskowe, na wejściu i wyjściu o skoku 200 mm, umożliwiają precyzyjne podparcie obrabianego materiału. Duża liczba zacisków poziomych i pionowych gwarantuje optymalne mocowanie profili przez cały czas, od podania do rozładunku.



## Zespół frezarski pcw

Nowa koncepcja obróbki równoległej: Dwie wieże obróbcze, pracujące w 4 osiach, umożliwiają jednoczesną obróbkę z tyłu i przodu materiału. Dzięki maksymalnie 8 narzędziom na 4 wrzecionach frezujących chłodzonych powietrzem i kątowni obrotu 270°, centrum obróbcze profili SBZ 625/26 jest idealnie przystosowane do wszystkich istotnych procesów obróbki PVC.



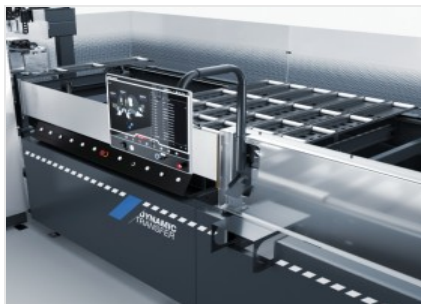
## Bufor pośredni

Połączenie dodatkowego chwytaka równoległego i sekcji buforowej o długości 7000 mm umożliwia kolejkwanie procesu obróbki. Podczas gdy wiercenie i frezowanie odbywa się w stacji obróbki, bufor pośredni umożliwia równoległe cięcie. Opcjonalnie dostępne również z wycięciem w kształcie litery V.



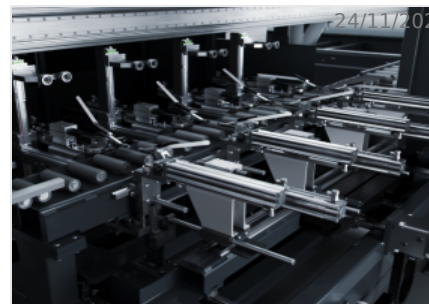
## Pionowy zespół tnący

Moduł cięcia składa się z 3 pił o średnicy tarczy 550 mm (opcjonalnie 650 mm) i mocy napędu 2,2 kW. Maksymalne przekroje profili jakie obsługuje moduł cięcia to: kąty cięcia 45°, 90° i 135°. Automatem zaciśki utrzymują obrabiany element stabilnie oraz zapewniają bezproblemowy transfer profilu. Natomiast stałe kąty cięcia pił gwarantują wysoką wydajność.



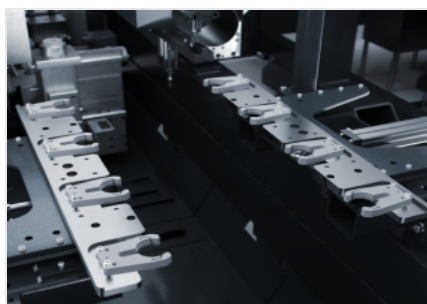
## Dynamiczny transfer

Dynamiczny transfer o długości do 10 metrów umożliwia zoptymalizowaną, stałą dostawę materiału między dwoma modułami bez czasu oczekiwania. Stal zbrojeniowa jest podawana ręcznie do maksymalnie 6 kaset jednocześnie za pomocą napędu łańcuchowego. Zintegrowane rozpoznawanie stali w standardzie i 21-calowy ekran do wyświetlania danych profilu/zamówienia zapewniają płynny proces.



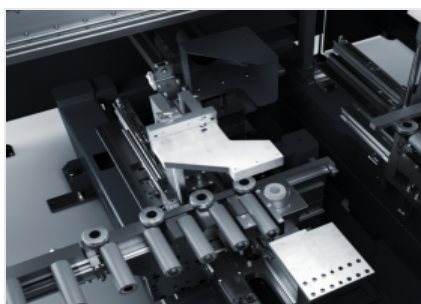
## Stacja mocowania

Automat wiertarski do mocowania stali zbrojeniowej jest wyposażony w maksymalnie 8 jednostek wkręcających z kontrolowanym momentem obrotowym i umożliwia wkręcanie na wysokości 20-150 mm. W osi X możliwe są rozstawy śrub 150-450 mm.



## Frezowanie i wiercenie

Stacja obróbki frezowania została zaprojektowana do obróbki końcowej i posiada automatyczny magazyn narzędzi z maksymalnie 8 narzędziami i wrzecionem o mocy 5 kW dla maksymalnej średnicy narzędzia 200 mm.



## Płynne konturowanie (opcja)

Za pomocą 4 osi sterowanych CNC, moduł z 2 jednostkami umożliwia przygotowanie konturu do zgrzewania w technologii bezwypływkowej.



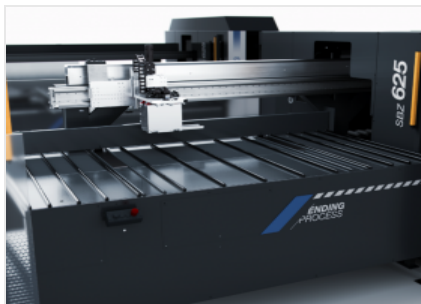
## Jednostka frezująca do pvc i stali

Zespół maszyn do obróbki PVC i stali jest wyposażony w maksymalnie 16 chłodzonych powietrzem wrzecion o mocy 1,2 kW oraz jednostkę wiertarską z uchwytem (1,6 kW).



### Montaż przygotowanie

Stacja do wiercenia otworów montażowych jest wyposażona w maksymalnie 3 jednostki wierzące do PVC i stali z mocnymi silnikami 1,6 kW.

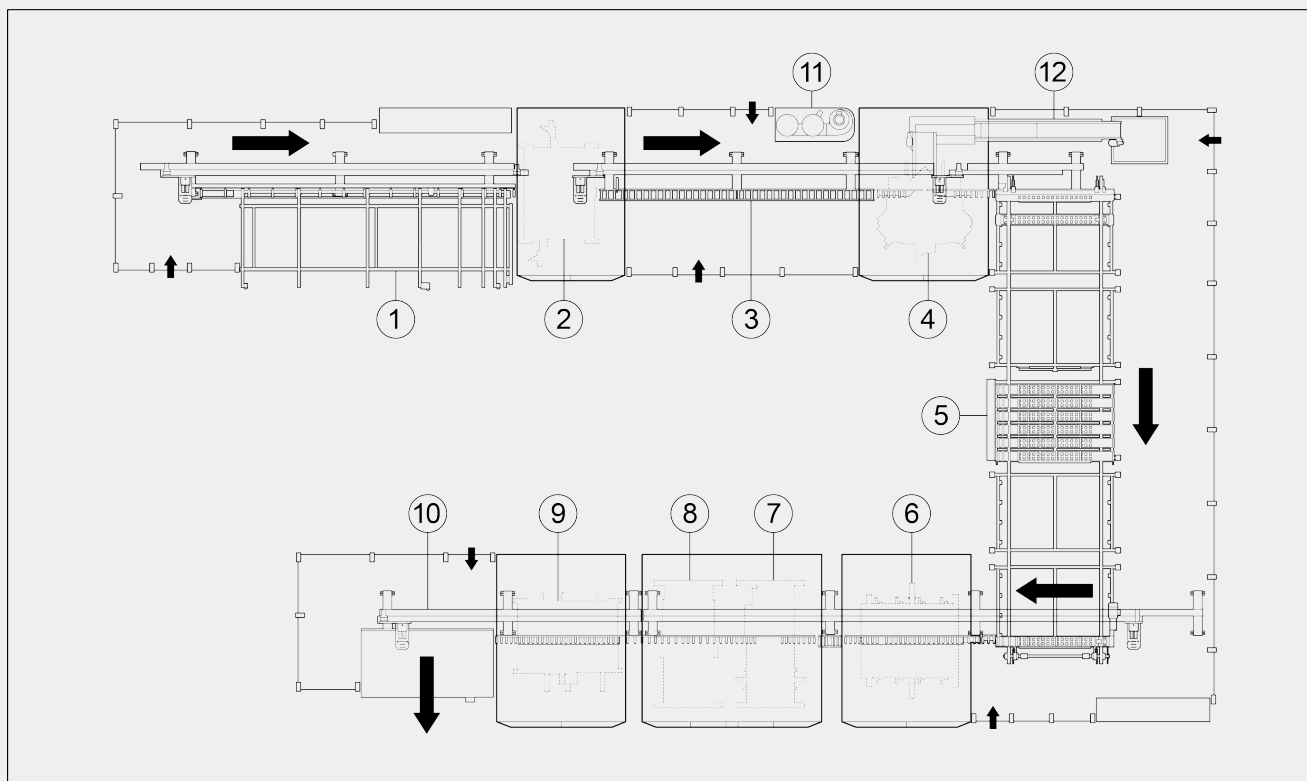


### Stół rozładunkowy

Stół rozładunkowy z pneumatycznym popychaczem dla elementów o długości do 4000 mm może być umieszczony wewnątrz lub na zewnątrz linii.



### PLAN ROZMIESZCZENIA



- 1 - Pusher and infeed roller
- 2 - Milling units
- 3 - Intermediate buffer
- 4 - Vertical cutting unit
- 5 - Dynamic transfer
- 6 - Fastening unit
- 7 - Contour unit for Seamless
- 8 - Drilling unit
- 9 - Milling unit
- 10 - Unloading unit
- 11 - Electrical preparation for external extraction
- 12 - Climbing conveyor (optional)

### GENERAL SPECIFICATIONS

NC axis no.	40
Milling unit	●
Cutting unit	●
Machine dimensions (m)	23,5 x 15
Linear axis with parallel gripper	●
Electro spindles adjustable with NC	●
Industrial cabinet and panel PC	●

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

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.

**GENERAL SPECIFICATIONS**

Human Machine Interface graphic software	●
Connection to ERP system	●
Light grid	●
Metal mesh enclosure guard	●
Working pressure (bar)	6 ÷ 8
Air consumption (l/min)	1.100
Installed power (kW)	45

**WORKING CAPACITY**

Max. loadable length (mm)	6.500
Min. loadable length (mm)	1.000
Max. length that can be machined on a single workpiece (mm)	4.000
Min. profile length (mm) (45° for 90 mm profile width)	300
Min. profile length (mm) (45° for 120 mm profile width)	360

włączony ●    dostępny ○