



SBZ SF2

Centra obróbczo-tnące
profilu

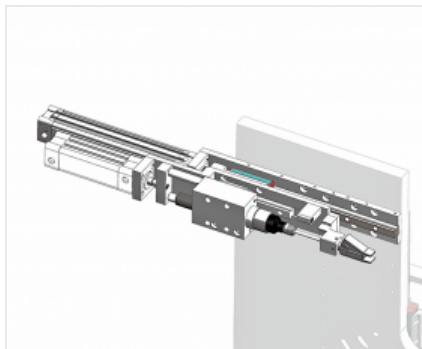


Automatyczna stacja robocza do wiercenia i wkręcania zbrojeń metalowych SBZ SF2 złożona jest ze stacji wkręcania poziomego z 2 jednostkami wkręcania, jednej potrójnej stacji wiercenia, jednostki z pojedynczym narzędziem do wiercenia zawiasów oraz jednostek poziomych do wiercenia montażowego wszystkich ram typu Z i L. Opcjonalnie może zostać wyposażona w jednostkę z wieloma narzędziami do wiercenia zawiasów. SBZ SF2 posiada automatyczny magazyn z przechodzącym systemem zasilania profili do 3500 mm, wraz z ruchem szczypiec do blokowania profilu, wewnątrz którego znajduje się już w pozycji metalowy wspornik z aluminium lub żelaza. Dzięki zsynchronizowanemu ruchowi szczypiec i magazynu prętów, zasilacz powraca do pierwotnej pozycji, co pozwala urządzeniu załadowującemu na równoczesne przygotowanie kolejnego profilu. W części środkowej znajduje się podwójna jednostka wkręcania, pozioma i pneumatyczna, regulowana automatycznie za pomocą oprogramowania, zarówno w płaszczyźnie poziomej, jak i pionowej, która mocuje wspornik metalowy za pomocą wkrętów samogwintujących, które automatycznie trafiają do maszyny z ładownicy, z jednostki potrójnego wiercenia do wykonywania otworów do zasuwnic oraz z 2 jednostek wiercenia do otworów montażowych ram. Jednostka składa się z magazynu na pasy poprzeczne do wyładunku obrobionych elementów o długości do 3500 mm. Jednostka obróbcza wyposażona jest w kabinę dźwiękoszczelną w środkowej części roboczej, która nie tylko chroni operatora, ale zmniejsza też poziom hałasu w otoczeniu. System SBZ SF2 może zostać połączony ze stacją roboczą SBZ SM w celu uzyskania płynnego procesu i optymalizacji wydajności instalacji. Maszyna wyposażona jest w intuicyjny interfejs operatora do zarządzania listami obrabiania, połączony z oprogramowaniem do programowania produkcji. System jest kompatybilny z przemysłem 4.0.



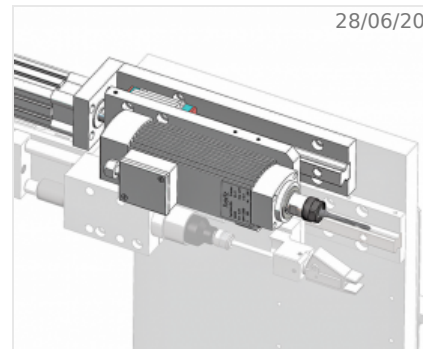
Automatyczny załadunek i rozładunek

Przestrzeń załadunkowa i rozładunkowa na pasy poprzeczne pozwala na transport profili z PVC w sposób bezpieczny, prosty i ergonomiczny. Przestrzeń ta zaopatrzona jest w automatyczny system transportu wykorzystujący szczypce pobierające, ustawiające obrabione profile na przestrzeni rozładunkowej.



Jednostka wkręcająca

Maszyna wyposażona jest w 2 pneumatyczne jednostki wkręcające z zasilaniem automatycznym, montowane na łożysku tocznym z automatycznymi ruchami na 2 osiach CN. Jedna jednostka odpowiedzialna jest za wkręcanie wzmocnienia wewnątrz profili skrzydeł, druga odpowiedzialna jest za profile ramy.



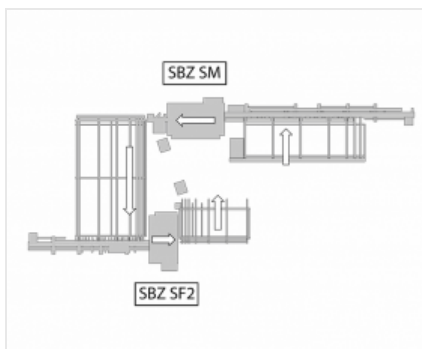
Jednostka wiercąca do mocowania w ścianie

Dwie jednostki wierzące, umieszczone równoległe do jednostki wkręcania, odpowiedzialne są za obróbkę zapewniającą mocowanie ram w ścianie.



Jednostka trzypunktowa do wiercenia zasuwnic

Wiercenie w celu mocowania młoteczka wykonywane jest przez jednostkę trzypunktową, znajdującą się w dolnej części łożyska tocznego odpowiedzialnego za obróbkę.



Instalacja na linii z centrum roboczym SBZ SM

Maksymalna moc tego centrum wkręcania wyraża się w doskonałej kompatybilności przy instalowaniu w linii z centrum roboczym SBZ SM. Szeroka gama obróbki wykonywanej przez centrum robocze, w tym przygotowanie profilu na umożliwienie zgrzewania bezszwowego, uzupełnia się z centrum wkręcania w postaci zbilansowanej i wydajnej linii.



Dodatkowy egzemplarz jednostki wkręcania do metalowego wzmocnienia (Opcjonalnie)

Opcjonalnie dostępne jest montowanie drugiego egzemplarza jednostki wkręcania dodatkowego do obsługi drugiego rodzaju śrub.

WŁAŚCIWOŚCI MASZyny

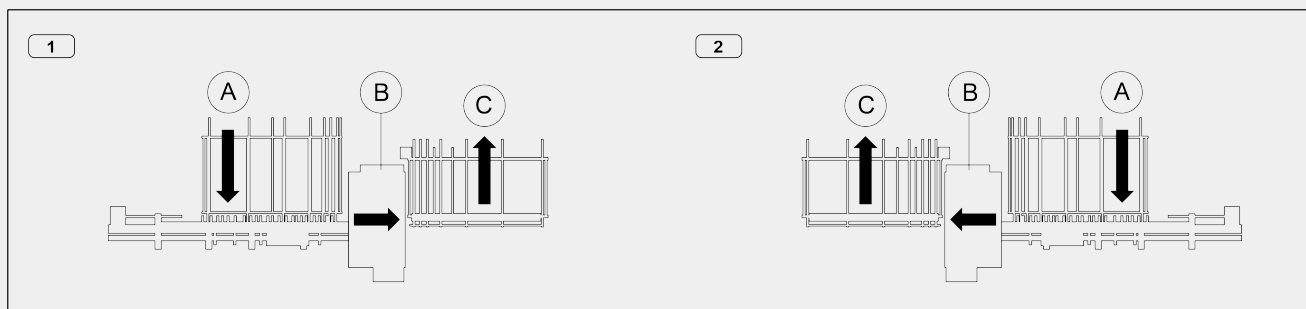
| | |
|---|-------|
| Liczba osi sterowanych numerycznie | 5 |
| Liczba jednostek wierzących do mocowania na ścianie | 2 |
| Jednostka wierząca do zasuwnic | ● |
| Jednonarzędziowa jednostka wierząca zawiasy | ● |
| Wielonarzędziowa jednostka wierząca zawiasy | ○ |
| Jednostka wkręcająca | 2 |
| Maksymalna liczba jednostek wkręcających | 4 |
| Prędkość pozycjonowania sztangi X (m/min) | 50 |
| Ciśnienie robocze (bar) | 6 + 8 |
| Zużycie powietrza (l/min) | 320 |
| Moc zainstalowana (kW) | 10 |
| Przygotowanie do instalacji na linii obróbki z centrum obróbczym SBZ SM | ● |
| Programowalna cyfrowa regulacja ciśnienia zacisków | ● |

ZAKRES ROBOCZY

| | |
|--|-----|
| System blokowania ramki przez zaciski pneumatyczne | ● |
| Minimalna wysokość profilu (mm) | 45 |
| Minimalna szerokość profilu (mm) | 40 |
| Maksymalna wysokość profilu (mm) | 160 |
| Maksymalna szerokość profilu (mm) | 130 |
| Maksymalna grubość wzmocnienia (mm) | 3 |

PLAN ROZMIESZCZENIA

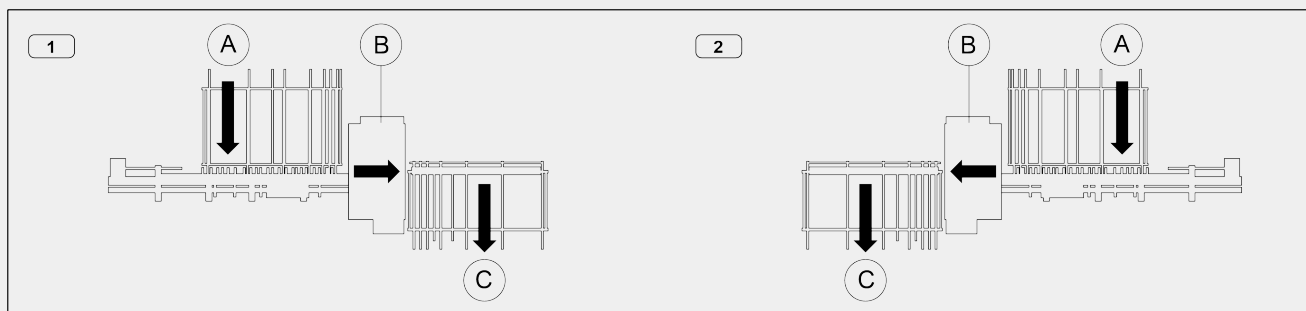
Konfiguracja „C” (załadunek i rozładunek po tej samej stronie)



1 - Zasilanie od prawej

2 - Zasilanie od lewej

Konfiguracja „S” (załadunek i rozładunek po przeciwnych stronach)



1 - Zasilanie od prawej

2 - Zasilanie od lewej

A - Magazyn załadunkowy
B - Jednostka wiercąca i wkręcająca
C - Magazyn wyładunkowy

JEDNOSTKA ŁADUNKOWA: POZYCJONOWANIE PROFILU

| | |
|--|-----------|
| Podajnik ładunku z chwytakiem z 2 sterownymi osiami | ● |
| Maksymalna długość możliwa do załadowania (mm) | 3.500 |
| Minimalna długość możliwa do załadowania (mm) | 450 |
| Załadunek profili bez przerywania pracy maszyny | ● |
| Maksymalna wysokość obrabianego profilu - L x H (mm) | 130 x 160 |
| Minimalny przekrój obrabianego profilu - L x H (mm) | 40 x 45 |
| Kontrola wymiarowa długości elementu | ● |
| Czujnik obecności metalowego wzmocnienia | ○ |

JEDNOSTKA WIERCĄCA DO MOCOWANIA NA ŚCIANIE

| | |
|-------------------------------|-------|
| Maksymalna moc S1 (kW) | 1,1 |
| Maksymalna prędkość (obr/min) | 6.000 |
| Uchwyt narzędziowy | ER 25 |
| Średnica narzędzia (mm) | 6 / 8 |

JEDNOSTKA WIERCĄCA DO ZASUWNIC

| | |
|-------------------------------|--------------|
| Jednostka z trzema wiertłami | ● |
| Średnica narzędzia (mm) | 10 / 12 / 10 |
| Maksymalna moc S1 (kW) | 1,5 |
| Maksymalna prędkość (obr/min) | 900 |

JEDNOSTKA WIERCĄCA DO ZAWIASÓW SKRZYDŁA

| | |
|-------------------------------|-------|
| Jednostka wiercąca | ● |
| Średnica narzędzia (mm) | 5 / 6 |
| Maksymalna moc S1 (kW) | 1,1 |
| Maksymalna prędkość (obr/min) | 6.000 |
| Uchwyt narzędziowy | ER 25 |

JEDNOSTKA WKRĘCAJĄCA

| | |
|---|-----------|
| Liczba jednostek wkręcających | 2 |
| Minimalna długość profilu z wkręcaniem wzmocnienia (mm) | 400 |
| Minimalna długość śruby (mm) | 16 |
| Maksymalna długość śruby (mm) | 20 |
| Średnica łba śruby (mm) | 6,5 ÷ 7,5 |
| Średnica śruby (mm) | 3,9 ÷ 4,2 |
| Czas wyrzutu śruby z podajnika (s) | 0,1 |
| Zdalne sterowanie na interfejsie operatora do wyrzutu i ponownego ładowania śruby | ● |



ZAKRES ROBOCZY JEDNOSTEK WIERCĄCYCH I WKRĘCAJĄCYCH

Konfiguracja elektrownic frezarskich i zespołów dokręcających



Widok od strony załadunku profilu

JEDNOSTKA ROZŁADOWYWANIA

| | |
|--|-------|
| Pasowy magazyn wyładunkowy elementów do 3500 mm | ● |
| Głębokość powierzchni rozładunkowej magazynu pasowego (mm) | 1.800 |
| Chwytnik wypychacza sterowany numerycznie | ● |
| System szybkiego wyładunku elementu | ● |

włączony ● dostępny ○