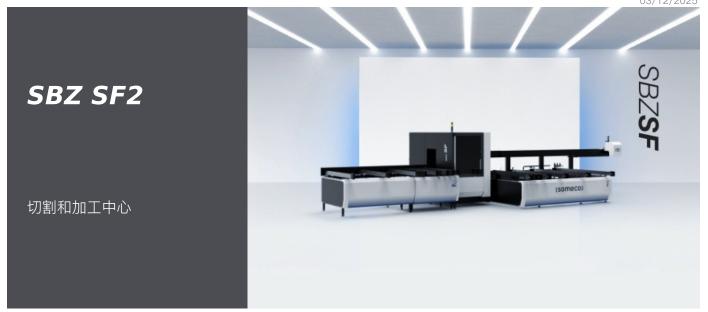


# 技术表

03/12/2025



SBZ SF2

金属加固件钻孔和螺丝拧紧的自动加工中心包括一个配备

2

L

个螺丝拧紧单元的水平螺丝拧紧中心、一个三重钻孔单元、一个单刀铰链钻孔单元和一个在所有

型和

Ζ

SF2

型框架上钻装配孔的水平单元。作为选配方案、可以搭配多刀铰链钻孔单元。SBZ

由一个配有贯通式型材供料系统的自动仓库构成、型材最长可达

3500

毫米、并采用夹钳移动装置来锁定型材、移动装置内部已在相应位置插入了铝制或铁制的金属支架。因为有夹钳和棒材仓的同步移动装置、供料器就可以回到原始位置、以便加载器可以在同一时间准备下一个型材。在中央部分、有一个气动的双水平螺丝拧紧单元、可以通过软件在垂直和水平方向进行自动调节、用自攻螺丝固定金属支架、而自攻螺丝会自动从螺丝仓到达机床当中。另外还有一个三重钻孔单元、用于为克雷蒙手柄钻孔、还有 2 个框架安装孔的钻孔单元。该单元由一个横向皮带式仓库组成、可以将最长 3500毫米的加工后工件卸载下来。在这个加工单元的中间操作区域配备有隔音室、除了可以保护操作人员外、还能够减少噪音对环境的影响。SBZ

SF2 可以连接 SBZ SM 加工中心、实现连续的加工流程并优化系统的生产效率。机床上提供了一个直观的操作界面、用于管理与生产编程软件相连的加工清单。与工

业 4.0 相兼容。

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.

# (someco)

03/12/2025



# 自动装卸料

横向皮带式装卸台能够安全、简单并以符合人体 工程学的方式进行 PVC

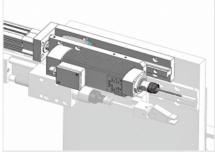
型材处理。该装卸台配有自动运输系统,可以通过提取夹将经过加工的型材堆放在卸载台上。



# 螺丝拧紧单元

机器配有 2

个自动进料的气动拧螺丝装置,安装在 2 个数控轴上的自动移动支轴上。一个单元专门负 责将加固件拧到窗框型材内,而另一个则用于加 工外框型材。



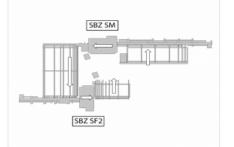
# 用于墙壁固定的钻孔单元

两个钻孔单元与拧螺丝单元平行,负责将外框固 定到墙壁上。



# 用于克雷蒙螺丝钻孔的三头单元

位于加工专用支轴的下半部分的三头单元负责钻 孔,以便安装窗把手。



# 搭配 SBZ SM 加工中心使用的安装

与 SBZ SM

加工中心搭配使用时,这个拧螺丝中心的巨大潜力与之完美兼容。加工中心的加工范围非常广,包括无缝焊接型材的准备工作。拧螺丝中心与之在平衡而高效的生产线上通力协作。



# 用于金属加固件的拧螺丝单元附加扭矩装置(选修的)

可以选配安装另外一个拧螺丝单元的附加扭矩装 置,用来处理另一种类型的螺丝。

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.



# SBZ SF2 / 切割和加工中心

| 机器规格                        |       |
|-----------------------------|-------|
| 数控轴数量                       | 5     |
| 墙壁固定钻孔单元数量                  | 2     |
| 用于 Cremonese 的钻孔装置          | •     |
| 单刀具铰链钻孔单元                   | •     |
| 多刀具铰链钻孔单元                   | 0     |
| 螺丝拧紧单元                      | 2     |
| 拧紧单元的最大数量                   | 4     |
| 棒材定位速度 (m/min)              | 50    |
| 工作压力 (bar)                  | 6 ÷ 8 |
| 空气消耗 (NI/min)               | 320   |
| 装机功率 (kW)                   | 10    |
| 在带有 SBZ SM 加工中心的加工线上进行安装的槽口 | •     |
| 虎钳压力的可编程数字调节装置              | •     |

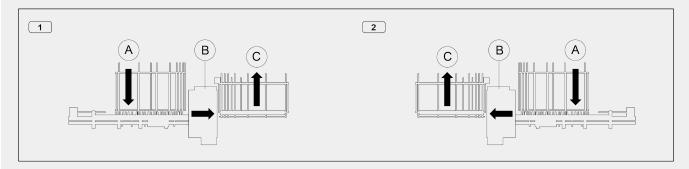
# 加工范围 使用气动虎钳的框架锁紧系统 型材最小高度 (mm) 45 型材最小宽度 (mm) 40 型材最大高度 (mm) 160 型材最大宽度 (mm) 130 加固件最大厚度 (mm) 3





## 布局

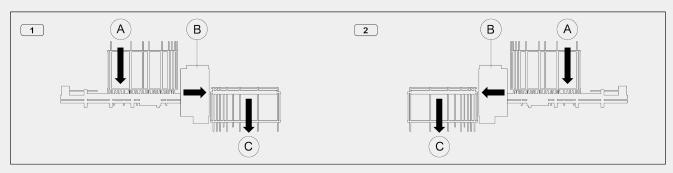
# "C"型配置(同侧装卸)



1 – 从右侧进料

2 – 从左侧进料

# "S"型配置(对侧装卸)



1 – 从右侧进料

2 – 从左侧进料

- A 装料仓
- B 钻孔和螺丝拧紧单元
- C 卸料仓

### 装载单元: 型材定位 带有受控双轴夹头的装载进料器 可装载最大长度 (mm) 3500 可装载最小长度 (mm) 450 掩蔽时间内的型材装载 可加工的型材最大截面 – 长 x 高 (mm) 130 x 160 可加工的型材最小截面 – 长 x 高 (mm) 40 x 45 工件长度尺寸检查 • 0 金属加固件存在传感器

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.





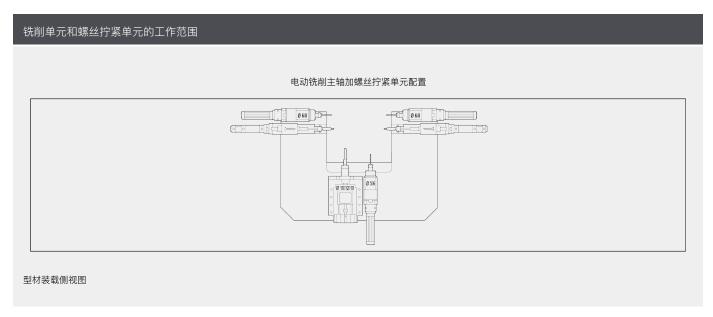
| 墙壁固定钻孔单元       |       |
|----------------|-------|
| S1 中的最大功率 (kW) | 1,1   |
| 最大速度(转/分钟)     | 6000  |
| 刀具接头           | ER 25 |
| 刀具直径 (mm)      | 6 / 8 |

| 用于 Cremonese 的钻孔装置 |              |
|--------------------|--------------|
| 三钻头单元              | •            |
| 刀具直径 (mm)          | 10 / 12 / 10 |
| S1 中的最大功率 (kW)     | 1,5          |
| 最大速度(转/分钟)         | 900          |

| 窗板铰链钻孔单元       |       |
|----------------|-------|
| 钻孔装置           | •     |
| 刀具直径 (mm)      | 5 / 6 |
| S1 中的最大功率 (kW) | 1,1   |
| 最大速度(转/分钟)     | 6000  |
| 刀具接头           | ER 25 |

| 螺丝拧紧单元              |           |
|---------------------|-----------|
| 螺丝拧紧单元的数量           | 2         |
| 带加件拧紧装置的最小型材长度 (mm) | 400       |
| 螺丝最小长度 (mm)         | 16        |
| 螺丝最大长度 (mm)         | 20        |
| 螺丝头直径(mm)           | 6,5 ÷ 7,5 |
| 螺丝直径(mm)            | 3,9 ÷ 4,2 |
| 装料器螺丝弹出时间 (s)       | 0,1       |
| 螺丝弹出和重装操作界面的远程控制器   | •         |
|                     |           |





| 卸载单元                       |      |
|----------------------------|------|
| 用于最大长度达 3,500 mm 型材的皮带式卸料仓 | •    |
| 皮带式仓库卸料平台深度 (mm)           | 1800 |
| 数控提取夹头                     | •    |
| 工件快速卸载系统                   | •    |

包括● 可用○