



## SBZ 608

Centra obróbczo-tnące  
profilu



SBZ608

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.



### 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 (górną, boczne, dolną)	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 sterowanymi osiami	●
Obrót chwytaka 0 ÷ 180° (oś C1) sterowanego elektronicznie	●
Minimalny przekrój obrabianego profilu L x H (mm)	30 x 30
Maksymalna wysokość profilu L x H (mm)	130 x 205

### 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	○
Przenośny skaner kodów kreskowych	●
Chwytnak z osią obrotową	●
Urządzenie nadmuchujące dla dodatkowej jednostki obróbczej	○
Pakiet narzędzi obejmujący 16 jednostek	○



#### 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

#### 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 OBRÓBK POWIERZCHNI CZOŁOWYCH (ZMIANA RĘCZNA) OPCJA

Maksymalna moc S6 (kW) 1,6

Maksymalna prędkość (obr/min) 5.600

Maksymalna średnica (mm) 160

włączony     dostępny