



SBZ 608

Säge-Und
Bearbeitungszentren



Schnelles Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilzuschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung. Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf.

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.

LAYOUT

Linke Ausführung (links nach rechts)



Richtige Ausführung (rechts nach links)



- A - Lademagazin
- B - Bearbeitungsaggregat
- C - Entlademagazin
- * - Standardausführung

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

| | |
|---|-------|
| Y-ACHSE (quer) (mm) | 370 |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm) | 270 |
| X-ACHSE (Stabpositionierung) (mm) | 5.620 |
| Y1-ACHSE (Querpositionierung Spannzange) (mm) | 130 |
| Z1-ACHSE (vertikale Positionierung Spannzange) (mm) | 145 |
| A1-ACHSE (Spannzangendrehung) | 280° |

**LADEEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG**

| | |
|---|---------|
| Referenzanschlag in Bearbeitungsaggregatnähe | ● |
| Maximale ladbare Länge (mm) | 4.000 |
| Riemen-Lademagazin für 14 Profile mit variierbarer Länge von 350 mm bis 4.000 mm mit max. Gewicht von 40 kg | ● |
| Vorschubeinheit für Eingabe bis zu 4.000 mm mit Spannzange mit 2 gesteuerten Achsen | ● |
| Spannzangendrehung 0 + 180° (C1-Achse) mit elektronischer Steuerung | ● |
| Minimale bearbeitbarer Profilquerschnitt - B x H (mm) | 30 x 30 |

ELEKTROSPINDELN FÜR PVC-FRÄSEN (MANUELLER WECHSEL)

| | |
|-------------------------------|--------|
| Maximale Leistung auf S6 (kW) | 0,75 |
| Maximale Drehzahl (U/min.) | 16.300 |
| Maximale Durchmesser (mm) | 12 |

ELEKTROSPINDELN FÜR OLIVEN BOHRUNG (MANUELLER WECHSEL)

| | |
|---|--------------|
| Maximale Leistung auf S6 (kW) | 1,6 |
| Maximale Drehzahl (U/min.) | 2.456 |
| Maximale Durchmesser für 3 Spindeln (mm max.) | 12 / 14 / 12 |

ELEKTROSPINDELN FÜR KLEINE DURCHMESSER PVC & STAHL (MANUELLER WECHSEL) OPTIONAL

| | |
|-------------------------------|-------|
| Maximale Leistung auf S6 (kW) | 1,2 |
| Maximale Drehzahl (U/min.) | 9.820 |
| Maximale Durchmesser (mm) | 12 |

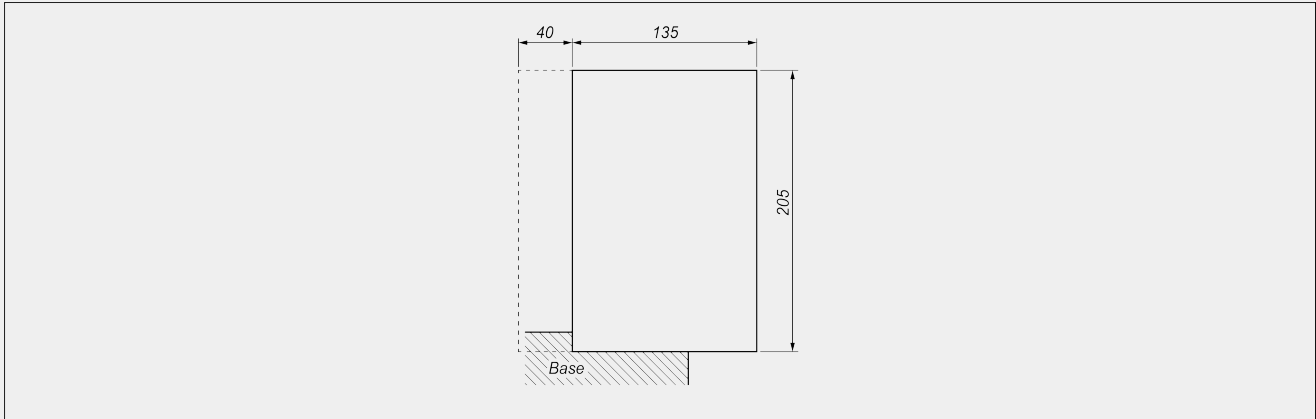
ELEKTROSPINDELN ZUM SCHAFTFRÄSEN (MANUELLER WECHSEL) OPTIONAL

| | |
|-------------------------------|-------|
| Maximale Leistung auf S6 (kW) | 1,6 |
| Maximale Drehzahl (U/min.) | 5.600 |
| Maximale Durchmesser (mm) | 160 |

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten)

1 + 2 + 1

ARBEITSBEREICH

_____ maximale Profilfläche

----- maximale Ausladung

STÜCKEINSPANNUNG

Automatisches, dem Fräsbereich vorgeschaltetes, feststehendes Profileinspannsystem ●

Automatisches, dem Fräsaggregat nachgeschaltetes, feststehendes Profileinspannsystem ●

Spannsystem Standardhöhe 20 mm ●

Klemmsystem für Profil angepasst an Profilsystem ○

FUNKTIONEN

Schraubvorgang für Bewehrungsstahl ○

Fräsen, Bohren des Werkstücks direkt von der Profilstange ○

Handscanner für Barcode ●

Dreh-Achse Greifer ●

Abblasvorrichtung pro Bearbeitungseinheit ○

Werkzeugpaket 16 Einheiten ○



TRAGEGESTELL

Monolithisches Maschinengestell aus elektrogeschweißtem und normalisiertem Stahl ●

ENTLADEEINHEIT

Entladetisch mit pneumatischem Schieber für Werkstücke bis zu 4000 mm ●

Tiefe Entladefläche Riemenlager (mm)

1.900

SCHALTSCHRANKKÜHLUNG

Schaltschrank mit Klimaanlage für Betriebstemperaturen < 45 °C ●

Klimaanlage für Schaltschrank und CNC für Betriebstemperaturen < 50 °C ○

Enthalten ● Verfügbar ○