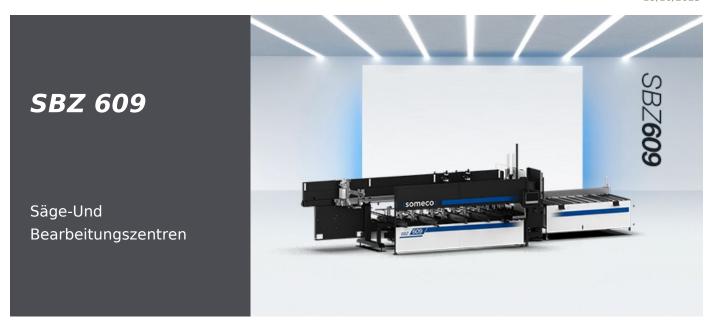


TECHNISCHES BLATT

19/10/2025



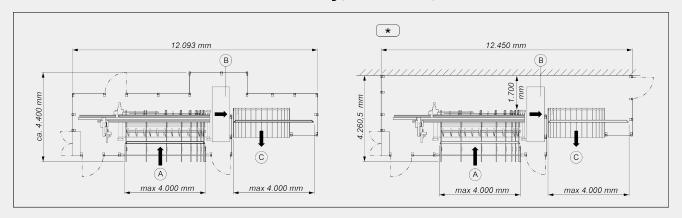
Schnelles Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilzuschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung. Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf. Zusätzliche Effizienz durch Parallelbearbeitung des ausgelagerten Armierungsschraubers.



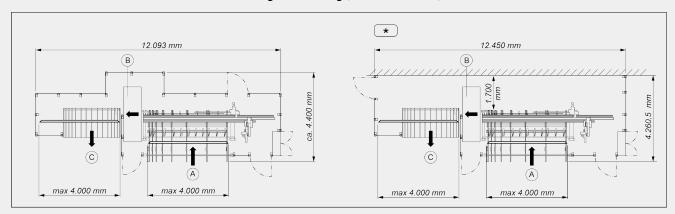
SBZ 609 / SÄGE-UND BEARBEITUNGSZENTREN

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°

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.







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
Maimale 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)	1,2
Maximale Drehzahl (U/min.)	5.600
Maximale Durchmesser (mm)	160



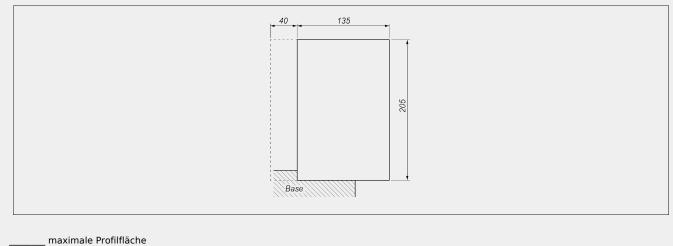
TECHNISCHES BLATT

19/10/2025

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten) 1 + 2 + 1

ARBEITSBEREICH



____ 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	•
Vorgelagter Schrauber hinten/vorne inklusive Schraubenzufuhr	•
Fräsen, Bohren des Werkstücks direkt von der Profilstange	0
Handscanner für Barcode	•
Dreh-Achse Greifer	•
16 Bearbeitungseinheiten inklusive Abblasvorrichtung	0
Werkzeugpaket 16 Einheiten	0



TECHNISCHES BLATT

19/10/2025

TRAGEGESTELL	
Monolitisches 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 $< 50 ^{\circ}\text{C}$	0

Enthalten • Verfügbar O