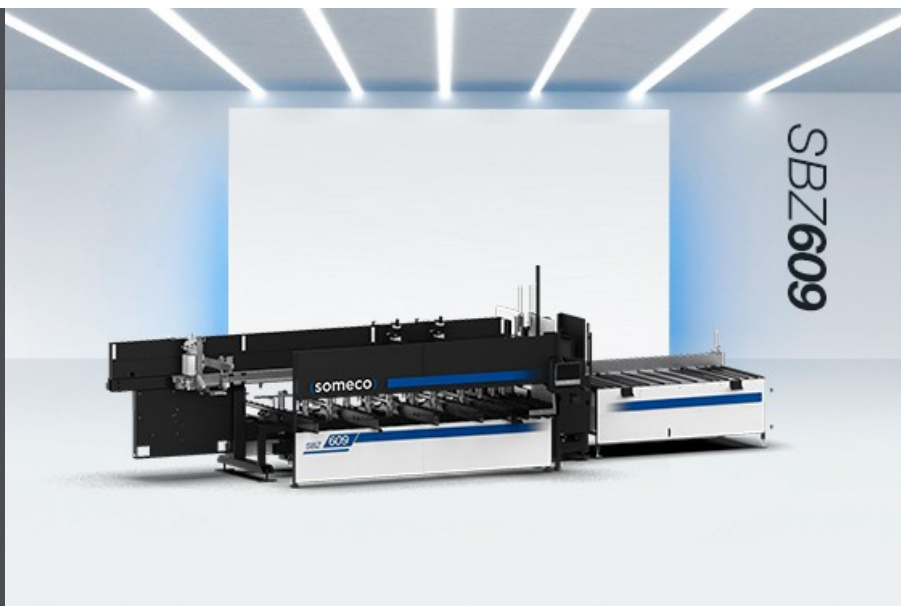




SBZ 609

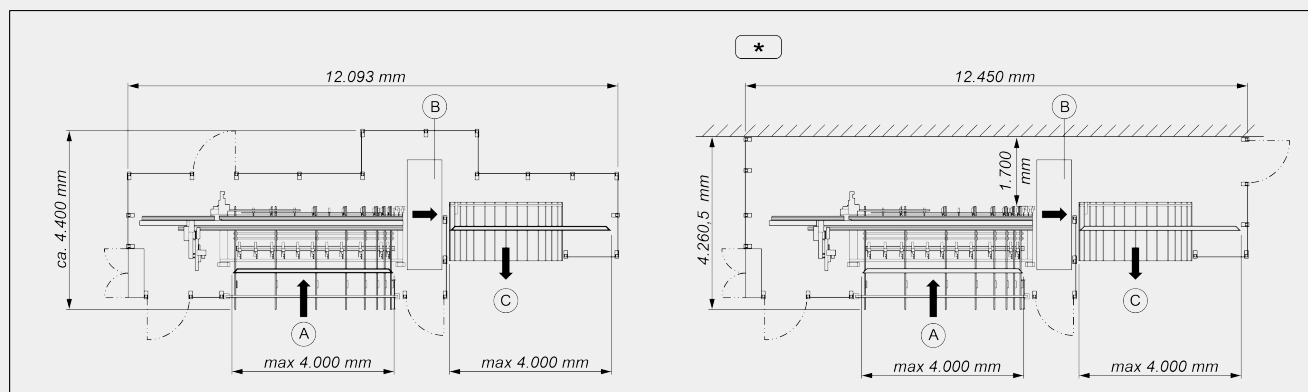
Säge-Und
Bearbeitungszentren



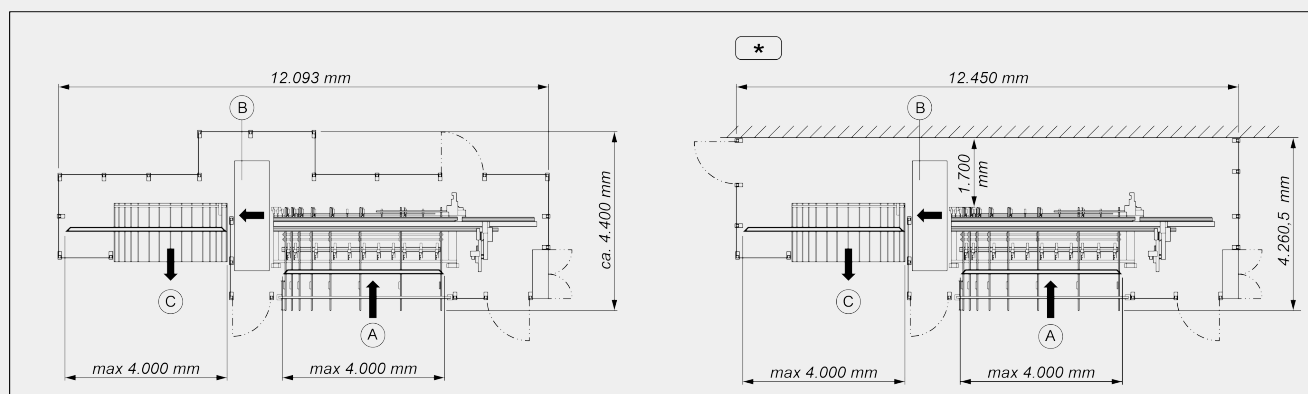
Schnelles Nachfolgezentrum für Armierungsverschraubung, Bohren und Fräsen von Profilmuschnitten für den Fenster-, Türen- und Fassadenbau mit und ohne Stahlarmierung. Ausgeführt in portalbauweise für hohe Profilquerschnitte und prozessoptimierten Durchlauf. Zusätzliche Effizienz durch Parallelbearbeitung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

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 Spannange) (mm)	130
Z1-ACHSE (vertikale Positionierung Spannange) (mm)	145
A1-ACHSE (Spannangendrehung)	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

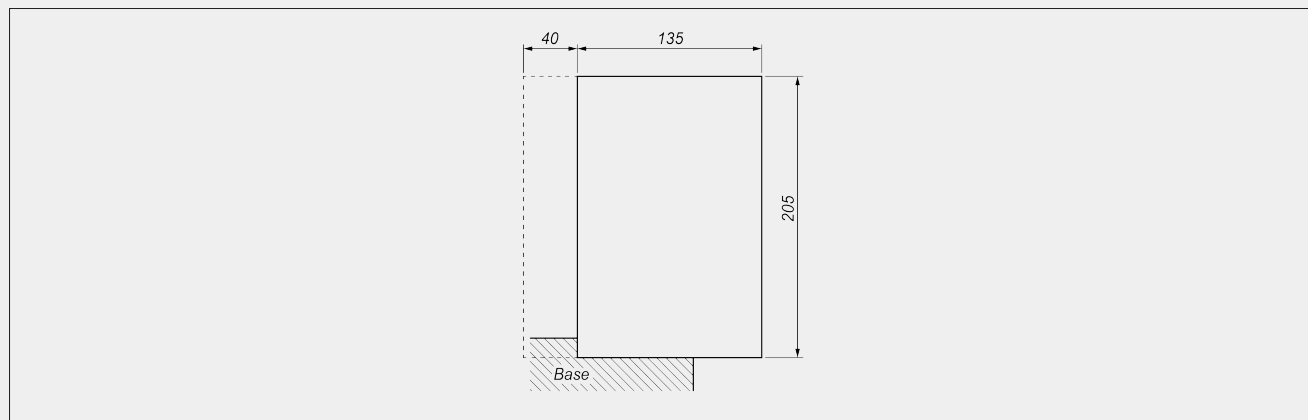
ELEKTROSPINDELN ZUM SCHAFTFRÄSEN (MANUELLER WECHSEL) OPTIONAL

Maximale Leistung auf S6 (kW)	1,2
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 ●

Vorgelagter Schrauber hinten/vorne inklusive Schraubenzufuhr ●

Fräsen, Bohren des Werkstücks direkt von der Profilstange ○

Handscanner für Barcode ●

Dreh-Achse Greifer ●

16 Bearbeitungseinheiten inklusive Abblasvorrichtung ○

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 ○