(someco)

a voilàp company

SBZ 625/26

CENTROS DE PROCESAMIENTO DE PASO CONTINUO



Línea automatizada de mecanizado CNC de barras de paso continuo compuesta por unidades específicas para fresado, taladrado, ranurado en V, corte, contorneado y fijación de refuerzos. La línea se ha diseñado para la producción de alta capacidad.

Diseño modular para una personalización flexible y una mayor productividad

Con el SBZ 625/26, que puede equiparse con hasta 62 ejes, las empresas obtienen mayor libertad para responder a los requisitos individuales de los clientes. El centro de mecanizado de paso continuo está formado por dos líneas independientes compuestas por hasta once submódulos. Podrían desarrollarse más módulos en el futuro. El SBZ 625/26 ya está sustituyendo a las máquinas individuales en el procesado de PVC y hace posible el procesado completo de perfiles para ventanas y puertas de entrada.

Procesamiento paralelo para una producción acelerada

Menos trabajo, resultados más rápidos: el SBZ 625/26 permite ejecutar varias fases de trabajo simultáneamente. Se debe a que es posible gracias al desacoplamiento del procesamiento en la barra: las estaciones de procesado y corte pueden funcionar por separado; el fresado o taladrado tiene lugar en la parte delantera de la máquina, mientras que el corte se lleva a cabo en la parte trasera. La altura posible de los perfiles es de 230 mm y la longitud máxima de la pieza es de 4000 mm.

Alto grado de automatización para un mayor rendimiento con menos personal

El software también proporciona un aumento de la eficiencia cuando se utiliza el SBZ 625/26. Gracias a eluCloud, la máquina puede integrarse fácilmente en la producción existente del cliente. El SBZ 625/26 se integra en la red y también está preparado para las aplicaciones y procesos de la Industria 4.0.

Las interfaces de usuario del SBZ 625/26 se han revisado sistemáticamente.

La pantalla está ahora basada en la web y tiene un diseño adaptable, es decir, se puede utilizar básicamente cualquier dispositivo final. Transparente, comprensible, de uso intuitivo: La facilidad de uso fue la máxima prioridad durante el desarrollo. Varios monitores que proporcionan información visual al operador garantizan

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

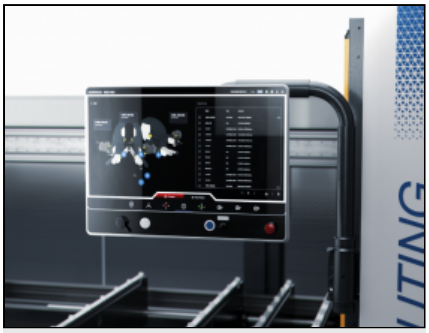
The right to make technical alterations is reserved.

una visión completa durante la producción.

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

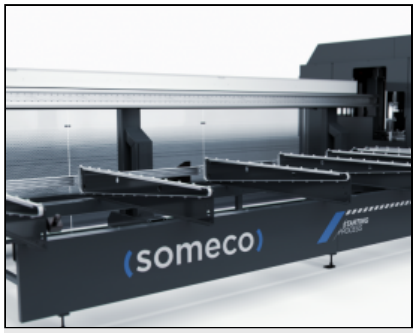
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



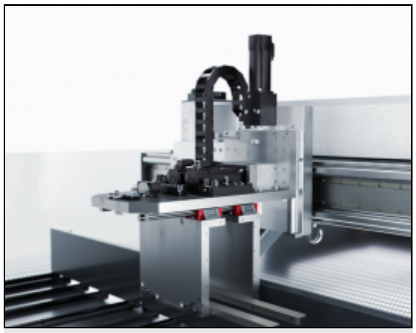
Interfaz de usuario integrada

Gracias a su clara pantalla TFT de 21", el sistema operativo Windows y su pantalla táctil, el centro de mecanizado de barras SBZ 625/26 se maneja de forma sencilla e intuitiva. Sus representaciones gráficas detalladas y comprensibles mejoran la comunicación entre el hombre y la máquina.



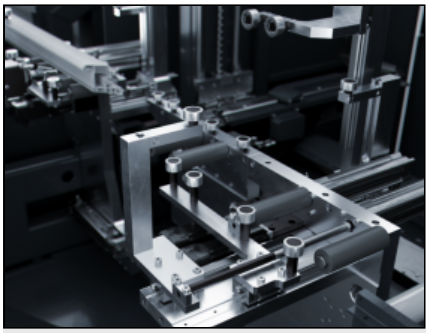
Mesa de carga

El cargador del centro de mecanizado de barras SBZ 625/26 puede cargar hasta 10 perfiles con una longitud de 1000 a 6500 mm en función de la sección transversal del perfil. La máquina está equipada con 8 cintas transportadoras (pueden ampliarse opcionalmente). La altura de carga ergonómica de 910 mm facilita al operador la carga de los perfiles.



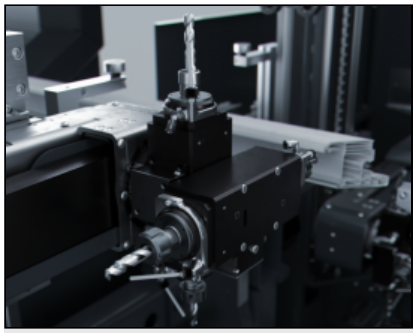
Pinza paralela

El sistema de pinzas externas utiliza un servoeje lineal para llevar incluso perfiles con secciones transversales complejas a la posición exacta de procesamiento en el menor tiempo posible. La pinza externa paralela también dispone de un ajuste digital programable de la presión de la mordaza de sujeción.



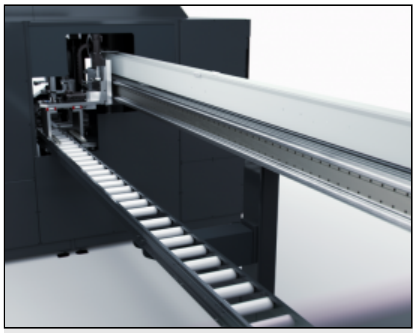
Fijación de perfiles

Equipado con dos torres de mordazas en la entrada y la salida, cada una con una carrera de 200 mm para el soporte de perfiles, el centro de mecanizado de barras SBZ 625/26 apuesta por una innovadora tecnología de mordazas. Un gran número de mordazas horizontales y verticales garantizan una fijación óptima de los perfiles en todo momento, desde la entrada hasta la salida.



Grupo de fresado de pvc

El procesamiento paralelo replanteado: una torre de procesamiento en la parte delantera y trasera, cada una móvil en 4 ejes, permite el procesamiento simultáneo del perfil. Con hasta 8 útiles en 4 husillos portafresa refrigerados por aire y un ángulo de rotación de 270°, el centro de mecanizado de barras SBZ 625/26 está equipado de forma ideal para todos los procesos relevantes del PVC.



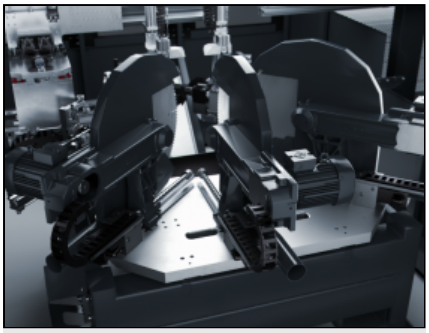
Almacenamiento intermedio

Gracias a la combinación de una pinza paralela adicional y una sección intermedia de 7000 mm, se logra un proceso de mecanizado desacoplado. Mientras se llevan a cabo el taladrado y el fresado en la estación de procesamiento, el almacenamiento intermedio permite realizar el corte en paralelo. Opcionalmente, también disponible con entallado en V.

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

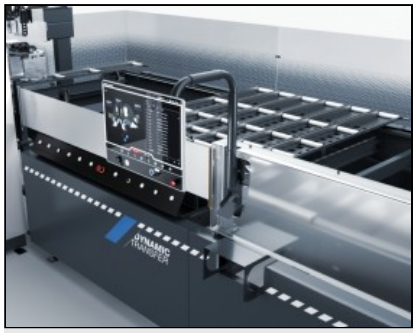
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



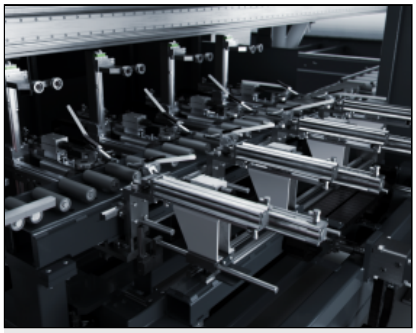
Unidad de corte vertical

La unidad de serrado guiada linealmente consta de 3 sierras con un diámetro de los discos de corte de 550 mm (opcionalmente 650 mm) y una potencia motriz de 2,2 kW. Son posibles secciones y ángulos de corte de 45°, 90° y 135°. Las mordazas para tableros sujetan la pieza a mecanizar de forma absolutamente fiable y garantizan un transporte perfecto del perfil, mientras que los ángulos de corte fijos de la sierra permiten alcanzar altas velocidades de corte.



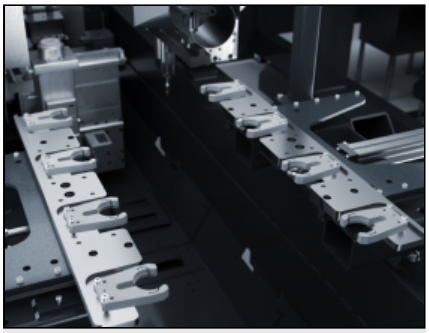
Transferencia dinámica

La transferencia dinámica con una longitud de hasta 10 metros permite un suministro de material optimizado y constante entre los dos módulos, sin tiempos de espera. El acero de refuerzo se alimenta manualmente a un máximo de 6 casetes simultáneamente mediante una transmisión por cadena. El reconocimiento de acero integrado de serie y una pantalla de 21" para los datos de perfiles y pedidos garantizan un proceso sin fisuras.



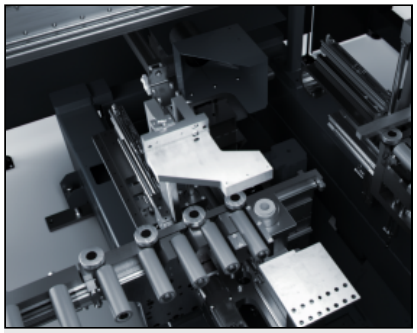
Estación de fijación

La estación de atornillado de acero para fijar el acero de refuerzo está equipada con hasta 8 atornilladores automáticos de herrajes con control de par y permite alturas de atornillado de 20 a 150 mm. Son posibles distancias entre tornillos de 150-450 mm en el eje X.



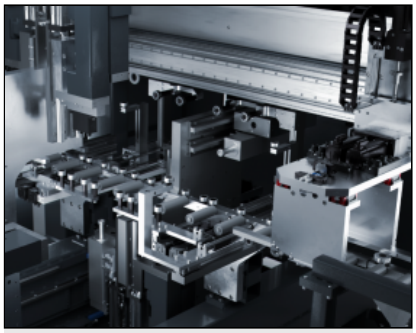
Fresado y taladrado

La estación de fresado de travesaños se diseñó para el mecanizado final y dispone de un cambiador de utillaje automático con hasta 8 útiles y un husillo de 5 kW para un diámetro máximo de útil de 200 mm.



Unidad de contorneado sin juntas (opcional)

Con la ayuda de 4 ejes controlados por CNC, el módulo con 2 unidades permite la preparación de contornos para el proceso sin costuras.



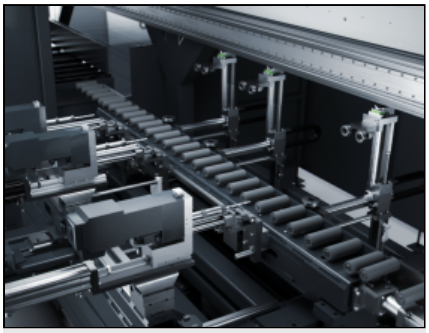
Unidad de fresado para pvc y acero

La unidad de la máquina para procesar PVC y acero está equipada con hasta 16 husillos de 1,2 kW refrigerados por aire y una unidad de taladro con mango (1,6 kW).

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

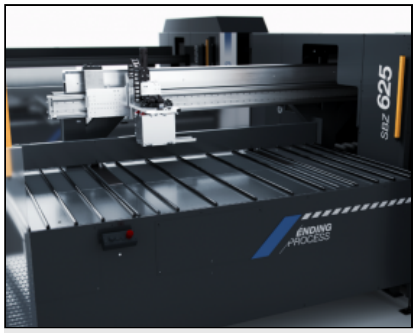
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



Preparación del montaje

La estación para taladros de montaje está equipada con hasta 3 unidades de taladro para PVC y acero con potentes motores de 1,6 kW.



Mesa de descarga

La mesa de descarga con alimentación neumática para piezas a mecanizar de hasta 4000 mm puede colocarse dentro o fuera de la línea.

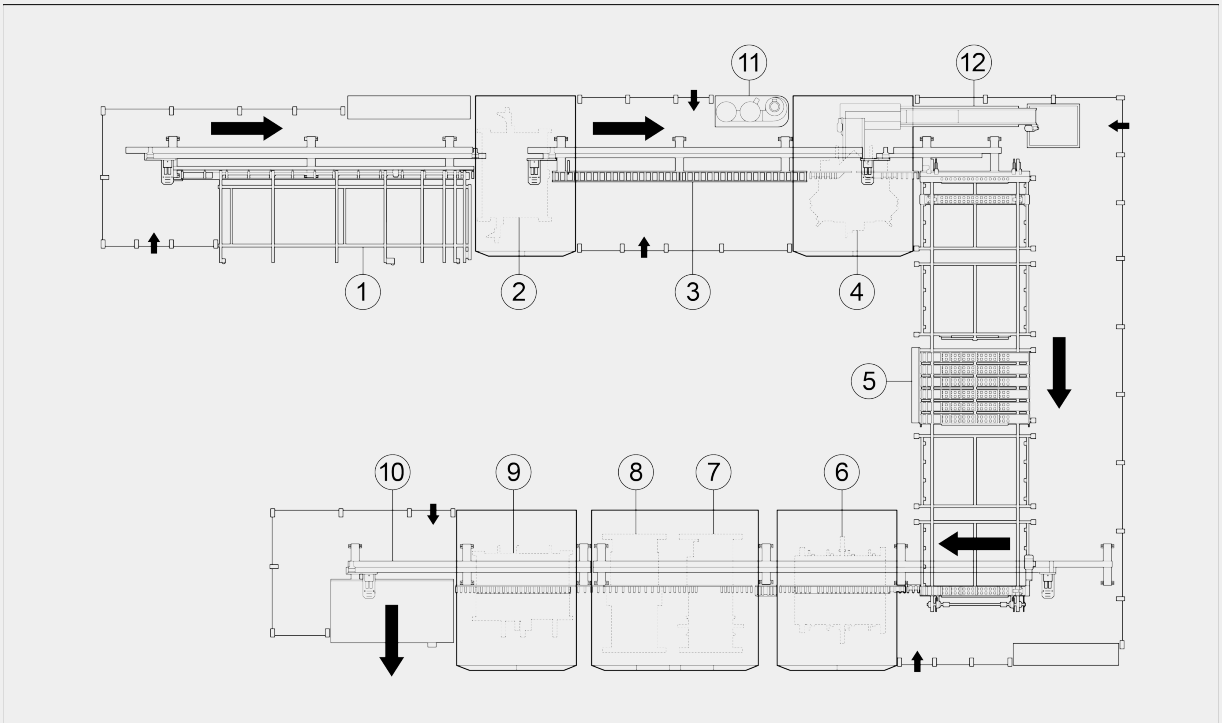
Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 625/26 / CENTROS DE PROCESAMIENTO DE PASO CONTINUO

LAYOUT



1 - Pusher and infeed roller
2 - Milling units
3 - Intermediate buffer
4 - Vertical cutting unit
5 - Dynamic transfer
6 - Fastening unit
7 - Contour unit for Seamless
8 - Drilling unit
9 - Milling unit
10 - Unloading unit
11 - Electrical preparation for external extraction
12 - Climbing conveyor (optional)

GENERAL SPECIFICATIONS

NC axis no.	40
Milling unit	●
Cutting unit	●
Machine dimensions (m)	23,5 x 15
Linear axis with parallel gripper	●
Electro spindles adjustable with NC	●
Industrial cabinet and panel PC	●
Human Machine Interface graphic software	●
Connection to ERP system	●

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.

GENERAL SPECIFICATIONS	
Light grid	●
Metal mesh enclosure guard	●
Working pressure (bar)	6 ÷ 8
Air consuption (l/min)	1.100
Installed power (kW)	45

WORKING CAPACITY	
Max. loadable length (mm)	6.500
Min. loadable length (mm)	1.000
Max. length that can be machined on a single workpiece (mm)	4.000
Min. profile length (mm) (45° for 90 mm profile width)	300
Min. profile length (mm) (45° for 120 mm profile width)	360

Incluido ● Disponible ○

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.