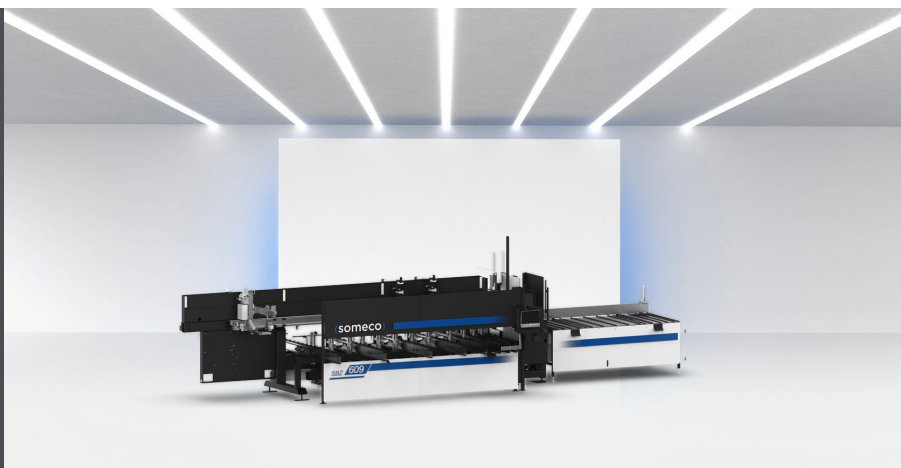


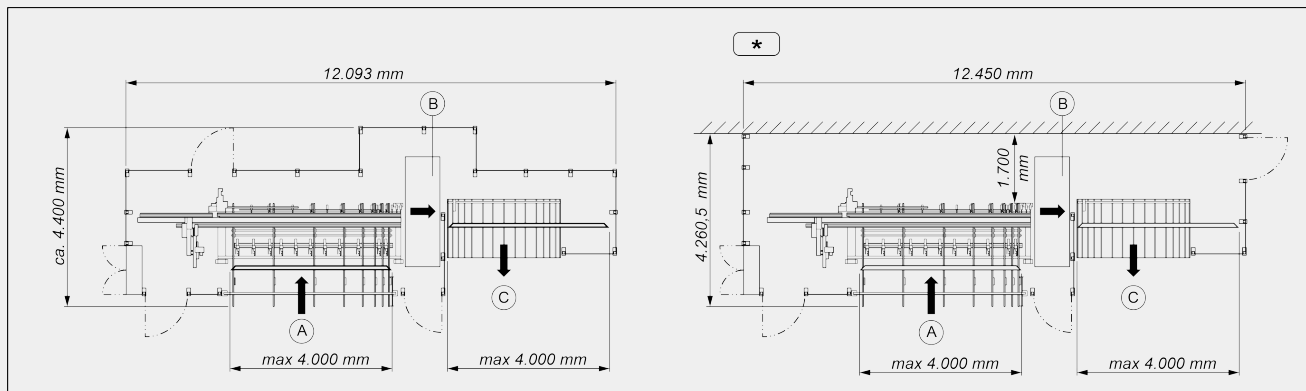
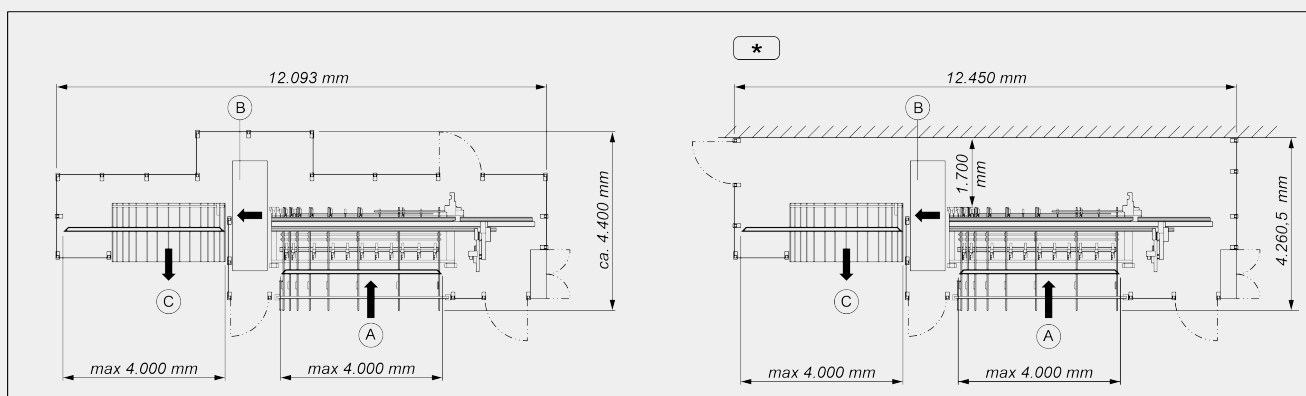


SBZ 609

Centri di taglio e di lavoro



Centro di lavoro per avvitare rinforzo, forare e fresare profili pretagliati per la costruzione di finestre e porte con e senza armatura in acciaio. Realizzato in versione portale per grosse sezioni di profili e per processi ottimizzati. Aumento dell'efficienza grazie alla lavorazione parallela dell'avvitatore per rinforzi esterno.

LAYOUT
Versione sinistra (da sinistra a destra)

Versione destra (da destra a sinistra)


A - Magazzino di carico

B - Unità di lavoro

C - Magazzino di scarico

* - Versione standard

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

| | |
|---|-------|
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 370 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 270 |
| ASSE X (posizionamento barra) (mm) | 5.620 |
| ASSE Y1 (posizionamento trasversale pinza) (mm) | 130 |
| ASSE Z1 (posizionamento verticale pinza) (mm) | 145 |
| ASSE A1 (rotazione pinza) | 280° |

UNITÀ DI CARICO: POSIZIONAMENTO PROFILO

| | |
|---|---------|
| Battuta di riferimento pezzo in prossimità dell'unità di lavoro | ● |
| Lunghezza massima caricabile (mm) | 4.000 |
| Magazzino di carico a cinghio da 14 profilati con lunghezza variabile da 350 mm a 4.000 mm di peso max. 40 kg | ● |
| Alimentatore di carico fino a 4.000 mm con pinza a 2 assi controllati | ● |
| Rotazione pinza 0 ÷ 180° (asse C1) a controllo elettronico | ● |
| Sezione minima profilo lavorabile - L x H (mm) | 30 x 30 |

ELETTROMANDRINI PER LAVORAZIONI SU PVC (CAMBIO MANUALE)

| | |
|-----------------------------|--------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 0,75 |
| Velocità massima (giri/min) | 16.300 |
| Diametro massimo (mm) | 12 |

ELETTROMANDRINI DI FORATURA PER MANIGLIA (CAMBIO MANUALE)

| | |
|---|--------------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,6 |
| Velocità massima (giri/min) | 2.456 |
| Massimo diametro per testa di foratura a 3 mandrini (mm max.) | 12 / 14 / 12 |

ELETTROMANDRINI PER PICCOLI DIAMETRI IN PVC E ACCIAIO (CAMBIO MANUALE) OPZIONALE

| | |
|-----------------------------|-------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,2 |
| Velocità massima (giri/min) | 9.820 |
| Diametro massimo (mm) | 12 |

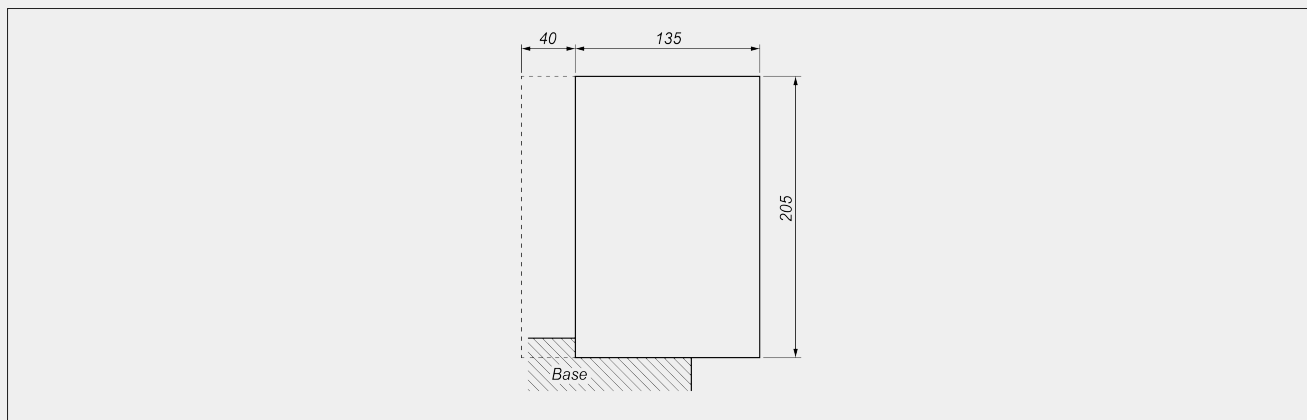
ELETTROMANDRINI PER INTESTATURA (CAMBIO MANUALE) OPZIONALE

| | |
|-----------------------------|-------|
| Potenza massima in S6 (kW) | 1,2 |
| Velocità massima (giri/min) | 5.600 |
| Diametro massimo (mm) | 160 |

FACCE LAVORABILI

Numero facce (superiore, laterali, inferiore)

1 + 2 + 1

CAMPO DI LAVORO

_____ massima area profilo

- - - - - massima sporgenza

BLOCCAGGIO PEZZOSistema fisso automatico di bloccaggio profilo a monte della zona di fresatura Sistema fisso automatico di bloccaggio profilo a valle della zona di fresatura Altezza standard sistema di serraggio 20 mm Sistema di serraggio per profilo adattato al sistema di profili **FUNZIONALITÀ**Operazioni di avvitatura per rinforzi in acciaio Unità avvitatura posteriore/anteriore incluso alimentatore di viti Operazioni di fresatura e foratura del pezzo direttamente dalla barra profilata Scanner portatile per codice a barre Pinza ad asse rotante 16 unità di montaggio con dispositivi di soffiaggio Pacchetto utensili da 16 unità



BASAMENTO PORTANTE

Monolitico in acciaio elettrosaldato e normalizzato

UNITÀ DI SCARICO

Tavolo di scarico con spintore pneumatico per pezzi fino a 4000 mm

Profondità piano di scarico magazzino a cinghiali (mm)

1.900

REFRIGERAZIONE ARMADIO ELETTRICO

Armadio elettrico con unità di condizionamento per temperature operative < 45°C

Condizionatore quadro elettrico e CN per temperature operative < 50°C

Incluso disponibile