



SBZ RS

Maszyny uzupełniające



Automatyczny stół warsztatowy do zautomatyzowanego wkręcania. Proces wkręcania wykonywany jest jednocześnie przez dwie oddzielne, w pełni zautomatyzowane jednostki sterowane osiami wkręcania. Wszystkie osie maszyny są poruszane za pomocą hartowanej stalowej śruby kulowej i systemu przekładni zębatkowej, który zapewnia dokładność i trwałość. Precyzja pozycjonowania z dokładnością 0,1 mm dzięki szybkiemu serwomechanizmowi na osi uchwytu. Maszyna jest w pełni kompatybilna z centrum obróbczym w trybie automatycznym.

WŁAŚCIWOŚCI MASZYNY

| | |
|--|-------|
| Jednostka wkręcająca | 2 |
| Ciśnienie robocze (bar) | 6 ÷ 8 |
| Zużycie powietrza (l/min) | 110 |
| Moc zainstalowana (kW) | 6,8 |
| Przygotowanie do instalacji na linii obróbki z centrum obróbczym | ● |

ZAKRES ROBOCZY

| | |
|-----------------------------------|-----|
| Minimalna wysokość profilu (mm) | 30 |
| Maksymalna wysokość profilu (mm) | 130 |
| Maksymalna szerokość profilu (mm) | 130 |

STANOWISKO ŁADUNKOWA

| | |
|--|-------|
| Minimalna długość elementu (mm) | 400 |
| Maksymalna długość elementu (mm) | 4.500 |
| Maksymalna liczba ładowanych elementów | 8 |

WYMIAR I WAGA

| | |
|----------------|-------|
| Wysokość (mm) | 2.850 |
| Szerokość (mm) | 4.540 |
| Długość (mm) | 5.695 |
| Waga (kg) | 1.820 |

PARAMETRY KONTROLI

| | |
|-------------------------------------|---|
| Panel komputera przemysłowego | ● |
| Microsoft® Windows® Embedded | ● |
| Wyświetlacz z ekranem dotykowym 15" | ● |

włączony ● dostępny ○