(someco)

a voilàp company

SBZ 625/26

CENTRI DI PROCESSO A BARRA MOBILE



Linea di lavoro CNC automatizzata a barre passanti, composta da unità specifiche per la fresatura, la foratura, l'intaglio a V, il taglio, la contornatura, intestatura profili e il fissaggio dei rinforzi. La linea è progettata per una produzione ad alta capacità.

Un design modulare per offrire flessibilità nella personalizzazione e un'enorme produttività

L'SBZ 625/26, equipaggiato con un massimo di 62 assi, consente la massima libertà quando si tratta di soddisfare le esigenze specifiche del singolo cliente. Il centro di lavoro a barra passante è composto da due linee indipendenti costituite da un massimo di undici moduli. L'SBZ 625/26 modificherà il paradigma degli attuali processi produttivi nel settore del PVC.

Lavorazione in parallelo per una produzione più veloce

Ergonomia ed efficienza: sull'SBZ 625/26 si possono eseguire più fasi di lavoro contemporaneamente grazie al disaccoppiamento delle lavorazioni sulla barra. Le stazioni di lavorazione e di taglio possono infatti essere azionate separatamente; la fresatura o la foratura vengono eseguite sul modulo 1 della macchina, mentre il taglio avviene sul modulo 2. L'altezza lavorabile dei profili è di 230 mm, la lunghezza massima del pezzo è di 4.000 mm.

Alto grado di automazione per aumentare la produzione e ridurre il numero di operatori

Anche il software permette di aumentare l'efficienza. Grazie a eluCloud, la macchina può essere facilmente integrata nella produzione esistente del cliente. SBZ 625/26 diventa parte integrante della rete e compatibile ai processi dell'Industria 4.0.

L'interfaccia utente dell'SBZ 625/26 è stata completamente rivista

HMI, su piattaforma web, presenta un design intuitivo e modulare. Ciò significa che praticamente è possibile utilizzare qualsiasi monitor presente sulla linea per mostrare, in modo trasparente e comprensibile, una panoramica completa delle varie fasi di produzione dei pezzi.

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.

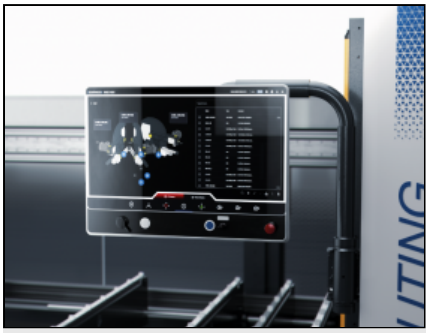
(someco)

a voilàp company

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

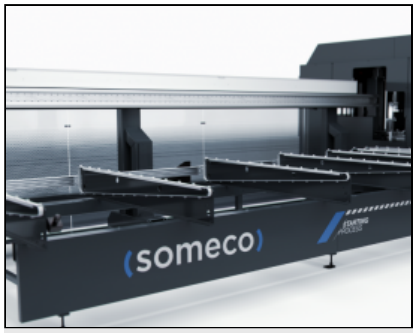
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



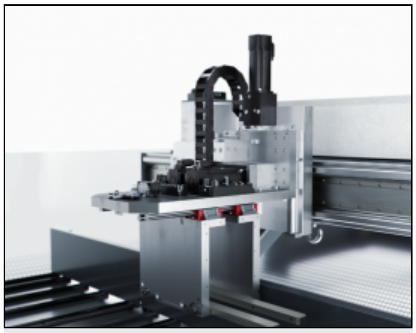
Interfaccia utente integrata

Grazie al display TFT da 21” touchscreen e al sistema operativo Windows, il SW della SBZ 625/26 è facile e intuitivo da utilizzare. L’interfaccia utente è intuitiva e di facile utilizzo e migliora la comunicazione tra uomo e macchina.



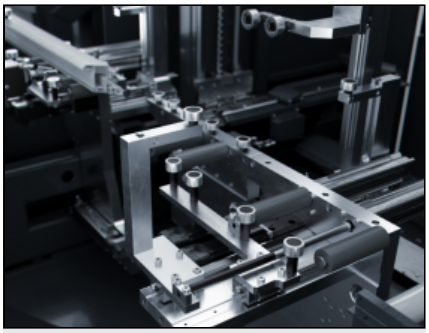
Tavolo di carico

Il tavolo di carico a cinghioli del centro di lavoro SBZ 625/26 può contenere fino a 10 profili di lunghezza compresa tra 1.000 e 6.500 mm. E’ possibile caricare profili di diverse sezioni e dimensioni. La macchina è dotata di 8 nastri trasportatori di serie (lunghezza modificabile come opzione). L’altezza di carico ergonomica di 910 mm semplifica all’operatore le operazioni di carico dei profili.



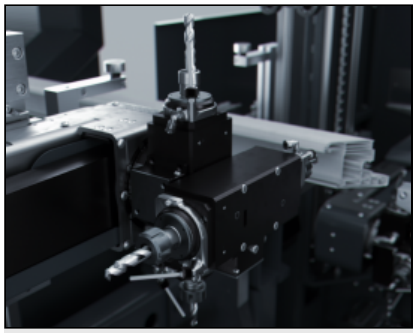
Pinza di alimentazione barra parallela

Il sistema di pinza parallela si muove grazie ad un motore lineare che permette di eseguire in modo veloce e preciso le lavorazioni sulla barra, anche per profili che presentano sezioni complesse. La pinza di alimentazione barra è programmabile per gestire non solo il corretto posizionamento delle ganasce, ma anche la pressione di serraggio in base alla tipologia di profilo.



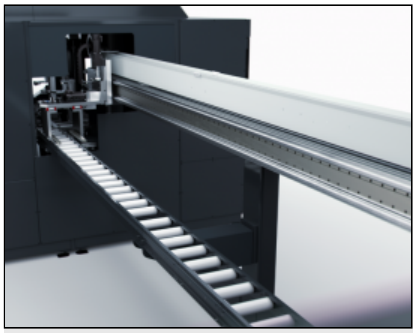
Serraggio del profilo

Dotato di due gruppi di serraggio in entrata e in uscita, ciascuno dei quali con una corsa di 200 mm per permettere il bloccaggio corretto dei profili. La SBZ 625/26 si basa su una tecnologia di serraggio innovativa: il numero di morse orizzontali e verticali garantisce il serraggio ottimale del profilo in ogni momento della lavorazione, lungo il processo produttivo della barra.



Unità di fresatura per pvc

Le lavorazioni di fresatura e foratura avvengono sempre in parallelo: la presenza di due gruppi di lavorazione mobili a 4 assi, uno nella parte anteriore e l’altro sulla parte posteriore, consente la lavorazione simultanea del profilo. Con un massimo di 8 utensili su 4 mandrini raffreddati ad aria ed un angolo di rotazione di 270°, il centro di lavoro SBZ 625/26 è perfettamente attrezzato per tutte le principali lavorazioni dei profili in PVC.



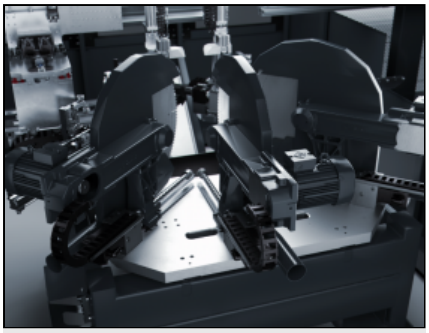
Buffer intermedio

La combinazione di una pinza di alimentazione barra aggiuntiva e di una sezione buffer di 7.000 mm, consente il disaccoppiamento del processo di lavorazione. Mentre la foratura e la fresatura vengono eseguite nella stazione di lavorazione, il buffer intermedio consente di eseguire il taglio in parallelo. In opzione, è disponibile anche un modulo per realizzare gli intagli a V.

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

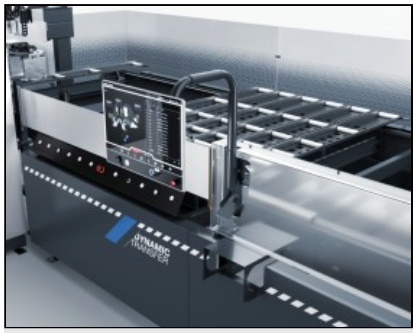
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



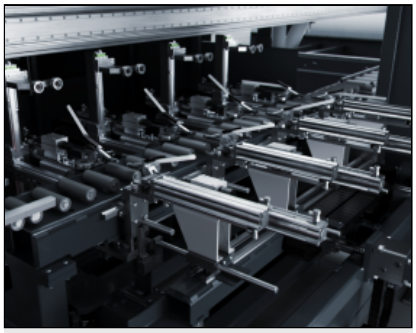
Unità di taglio per pvc

L'unità di taglio a guida lineare è composta da 3 lame di 550 mm di diametro (in opzione 650 mm) e motori da 2,2 kW. Sono possibili angoli di taglio da 45°, 90° e 135°. Le morse innovative garantiscono il bloccaggio del pezzo durante le fasi di movimentazione barra e il taglio risulta preciso e veloce grazie al posizionamento fisso dell'unità di taglio a 3 dischi.



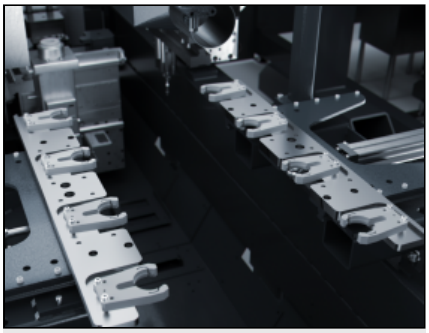
Trasferimento dinamico

Il trasferimento dinamico, la cui lunghezza può arrivare a 10 metri, permette di bilanciare il flusso dei pezzi tra l'unità di taglio e quella di avvitatura rinforzo. Il rinforzo metallico viene inserito manualmente in un massimo di 6 cassetti simultaneamente, per mezzo di una catena di trasmissione. Il riconoscimento della presenza del rinforzo è di serie. Sulla interfaccia utente vengono mostrati i dati di processo garantendone la fluidità ed il monitoraggio continuo.



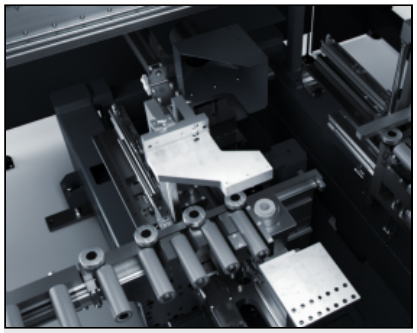
Stazione di serraggio

La stazione di avvitatura per il fissaggio del rinforzo metallico è dotata di un massimo di 8 unità di avvitatura pneumatica a controllo di coppia e consente altezze di fissaggio di 20-150 mm. La distanza tra le viti sull'asse x può essere di 150-450 mm (distanza viti programmabile).



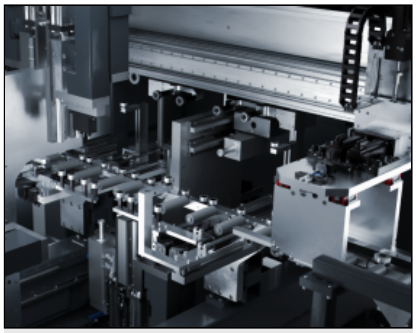
Fresatura e foratura

La stazione di fresatura del traverso è stata progettata per l'intestatura e dispone di un magazzino utensili automatico contenente fino a 8 utensili e di un mandrino da 5 kW per utensili di diametro massimo di 200 mm.



Unità di contornatura integrata (opzione)

Con l'aiuto di 4 assi controllati da CNC, il modulo con 2 unità consente la lavorazione di contornatura delle 2 facce del profilo per la preparazione al processo di saldatura Seamless.



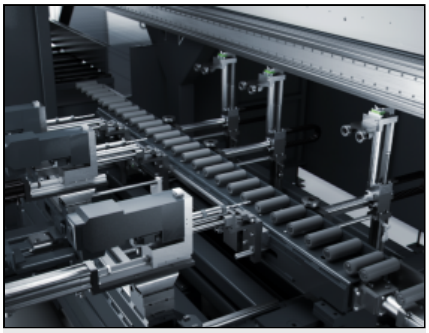
Unità di fresatura per pvc e acciaio

L'unità macchina per la lavorazione del PVC e dell'acciaio è dotata di un massimo di 16 mandrini da 1,2 kW raffreddati ad aria e di un'unità di foratura cremonese (1,6 kW).

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

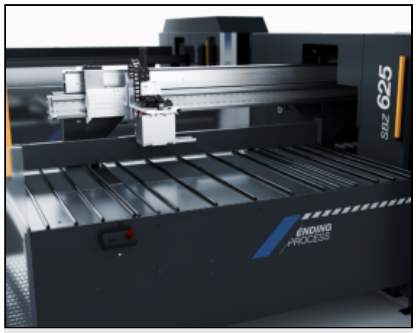
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



Predisposizione per il montaggio

La stazione per l’esecuzione dei fori di montaggio è dotata di un massimo di 3 unità di foratura per PVC e acciaio con potenti motori da 1,6 kW.



Tavolo di scarico

Il tavolo di scarico con spintore pneumatico è disponibile per movimentare pezzi fino a 4.000 mm. Versioni del tavolo con scarico all’interno o all’esterno della linea.

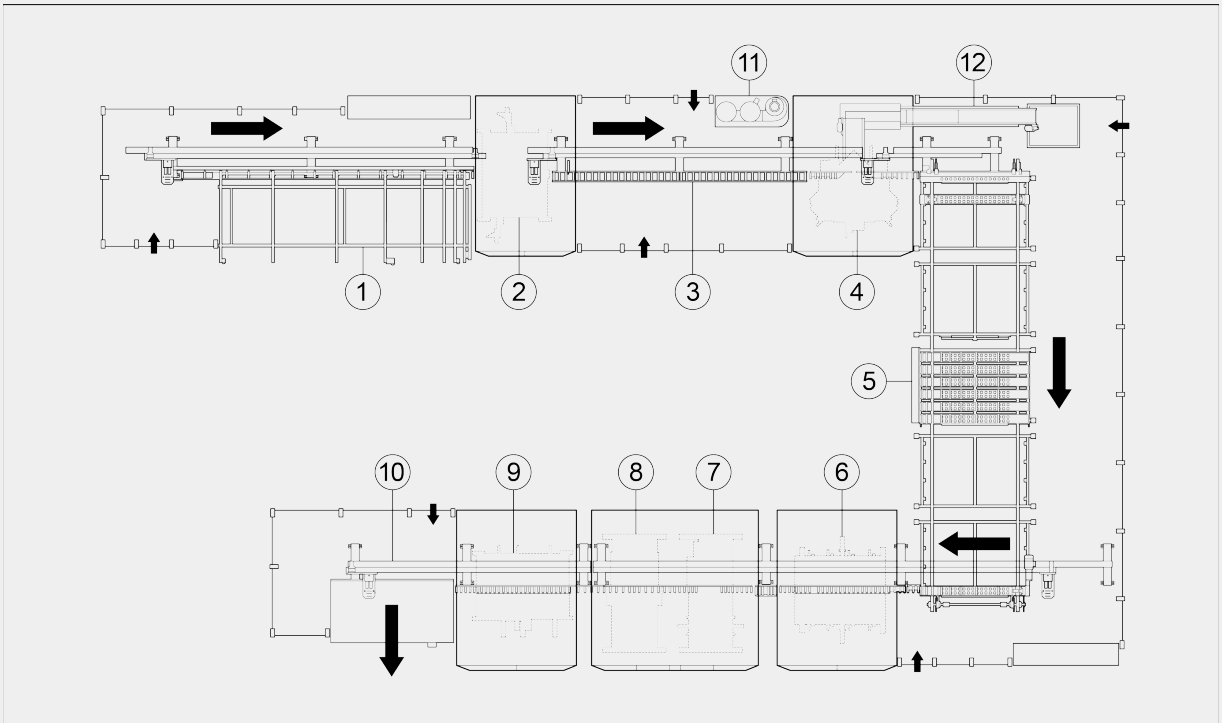
Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 / CENTRI DI PROCESSO A BARRA MOBILE

LAYOUT



1 - Spintore e rulliera di carico
2 - Unità di fresatura
3 - Buffer intermedio
4 - Unità di taglio verticale
5 - Trasferimento dinamico
6 - Unità di serraggio
7 - Modulo contour per Seamless
8 - Unità di foratura
9 - Unità di fresatura
10 - Unità di scarico
11 - Predisposizione elettrica per estrazione esterna
12 - Nastro trasportatore ascendente (opzionale)

SPECIFICHE GENERALI

Numero assi controllati	40
Unità di fresatura	●
Unità di taglio	●
Dimensioni della macchina	23,5 x 15
Asse lineare con pinza parallela	●
Elettromandrini orientabili con CN	●
Armadio industriale e pannello PC	●
Software grafico di interfaccia uomo-macchina	●
Connessione al sistema ERP	●

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.

(someco)

a voilàp company

SPECIFICHE GENERALI	
Griglia luminosa	●
Recinzione metallica di protezione	●
Pressione di lavoro (bar)	6 ÷ 8
Consumo d'aria (l/min)	1.100
Potenza installata (kW)	45

CAPACITÁ DI LAVORO	
Lunghezza max. caricabile (mm)	6.500
Lunghezza min. caricabile (mm)	1.000
Lunghezza max. lavorabile su un singolo pezzo (mm)	4.000
Lunghezza minima pezzo (mm) (45° per larghezza profilo 90 mm)	300
Lunghezza minima pezzo (mm) (45° per larghezza profilo 120 mm)	360

Incluso ● disponibile ○

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.