(someco)

a voilàp company

SBZ SL2

PRZELOTOWE CENTRA OBRÓBCZE



Automatyczna linia robocza CNC 18-osiowa z przechodzącym prętem do frezowania, wiercenia, cięcia i wkręcania wzmocnień, dedykowana do produkcji ościeżnic z PVC. Jednostka obróbki i cięcia może zostać wyposażona w zintegrowany moduł kształtowania, do przygotowywania profilu z PVC do zgrzewania za pomocą technologii Seamless®. SBZ SL posiada automatyczny magazyn z przechodzącym systemem zasilania profili, wraz z ruchem szczypiec do blokowania profilu. Dzięki zsynchronizowanemu ruchowi szczypiec i magazynu prętów, zasilacz powraca do pierwotnej pozycji, co pozwala urządzeniu załadowującemu na równoczesne przygotowanie kolejnego profilu. System kontroli wymiarów przekroju profili sprawdza, czy załadowany przez operatora profil jest właściwy, na podstawie listy roboczej. Moduł frezowania, moduł cięcia i moduł kształtowania znajdują się w jednostce SBZ SM maszyny. Na module frezowania CNC zainstalowanych jest 9 lub 11 elektrowrzecion, które pozwalają na pracę na całym obrębie elementu, niezależnie od jego orientacji. Moduł tnący wyposażony jest w tarczę Ø 500 mm z ruchem poziomym na 3 osiach CNC. Opcjonalny moduł kształtowania działa na 3 osiach CNC za pośrednictwem elektrowrzeciona, pozwalającego na frezowanie końcówek profili, ciętych pod kątem 45°. Automatyczny wyrzutnik przenosi element z jednostki tnącej do pośredniego magazynu wyładunkowego. Jest to magazyn taśmowy dysponujący 36 pozycjami, który przenosi profile z jednostki SBZ SM do jednostki SBZ SF2, modułu obróbki do segmentów z metalowym wzmocnieniem, dzięki czemu wydajność obu jednostek jest doskonale zbilansowana. Jednostka SBZ SF2 składa się z podwójnej jednostki wkręcania, poziomej i pneumatycznej, regulowanej automatycznie za pomocą oprogramowania, zarówno w płaszczyźnie poziomej, jak i pionowej, która mocuje wspornik metalowy za pomocą wkrętów samogwintujących, które automatycznie trafiają do maszyny z ładownicy, z jednostki potrójnego wiercenia do wykonywania otworów do zasuwnic oraz z 2 jednostek wiercenia do otworów montażowych ram oraz z jednostki z jednym narzędziem do wiercenia zawiasów do ram. Jednostka składa się z magazynu na pasy poprzeczne do wyładunku obrobionych elementów o długości do 3500 mm. Jednostki obróbcze wyposażone są w kabiny dźwiękoszczelne w części roboczej, które nie tylko chronią operatora, ale zmniejszają też poziom hałasu w

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

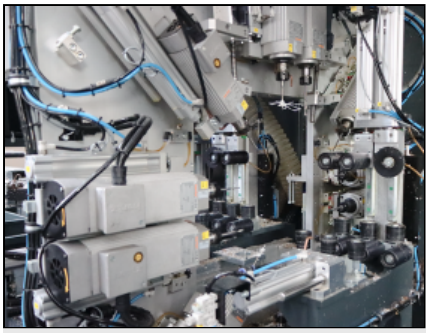
The right to make technical alterations is reserved.

otoczeniu. Kabina jednostki SBZ SM posiada połączenie z urządzeniem odsysającym wióry (opcjonalnie). Odpady i wióry z PVC zbierane są do 2 kasetek w zależności od modułu obrabiania, które są połączone z taśmowym systemem usuwania i ułatwiają oraz przyspieszają operacje czyszczenia. Linia wyposażona jest w intuicyjny interfejs operatora do zarządzania listami obrabiania, połączony z oprogramowaniem do programowania produkcji. System jest kompatybilny z przemysłem 4.0.

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

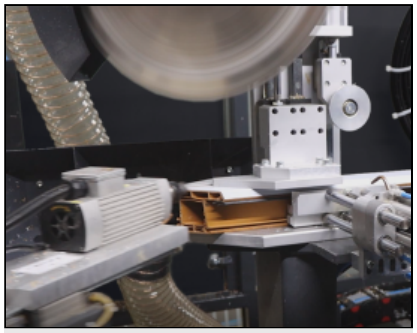
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



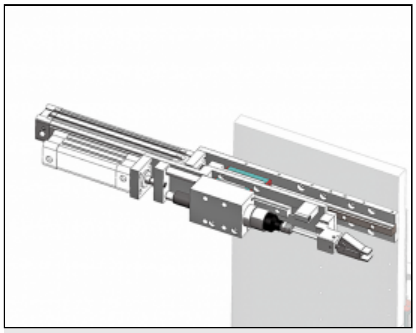
Jednostka frezująca i wiercąca

Moduł frezowania montowany na SBZ SM posiada 9 elektrowrzecion, z których trzy są regulowane: pozwala to na wykonanie każdego rodzaju niezbędnej obróbki profili z PVC. W drugiej fazie obróbki jednostki wiercące znajdujące się na SBZ SF2 wykonują wiercenie w celu montażu zawiasów, otwory do mocowania do ściany oraz obróbkę potrzebną do zasuwnic.



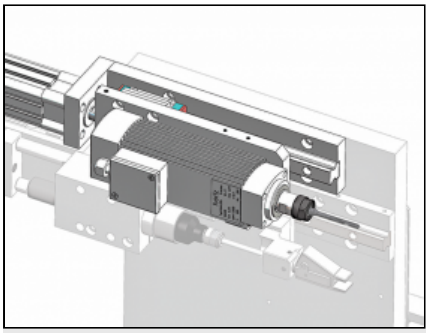
Jednostka tnąca

Linia zaopatrzona jest w jednostkę tnącą stosującą ruch obniżania, z ostrzem Ø 500 mm, stanowiącą integralną część wyposażenia jednostki tnącej i frezującej SBZ SM. Dysk tnący został specjalnie zaprojektowany do wykonywania cięcia PVC z wysokim poziomem skuteczności i zoptymalizowany pod kątem dokładnego cięcia uszczelek. Jednostka sterowana jest cyfrowo i pozwala na wykonywanie cięcia z nachyleniem CN od -45° a +45° w osi pionowej.



Jednostka wkręcająca

Linia wyposażona jest w 2 pneumatyczne jednostki wkręcające, zasilane automatycznie. Jednostki te, należące do wyposażenia SBZ SF2, montowane są na łożysku tocznym z automatycznymi ruchami w 2 osiach CN, pozwalając na mocowanie wzmocnienia przy programowaniu optymalnej pozycji śrub. Jedna jednostka odpowiedzialna jest za wkręcanie wzmocnienia wewnątrz profili skrzydeł, druga odpowiedzialna jest za profile ramy.



Jednostka wiercąca do mocowania w ścianie

Dwie jednostki wiercące, umieszczone równolegle do jednostki wkręcania, odpowiedzialne są za obróbkę zapewniającą mocowanie ram w ścianie.



Oprogramowanie do zarządzania linią

Linia zaopatrzona jest w prosty i ergonomiczny interfejs użytkownika, pozwalający na zarządzanie przepływami pracy w sposób wydajny i zbilansowany. Stacja posiada antenę Wi-Fi do połączenia maszyny z siecią, gwarantującą zarówno połączenie z oprogramowaniem produkcyjnym za pośrednictwem specjalnych sterowników, jak i połączenie zdalne do zarządzania serwisem pomocy technicznej w razie potrzeby.

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 SL2 / PRZELOTOWE CENTRA OBRÓBCZE

WŁAŚCIWOŚCI MASZYNY

Liczba osi sterowanych numerycznie	18
Liczba standardowych jednostek frezujących (SBZ SM)	9
Jednostka tnąca	●
Jednostka Contour: frezowanie dla spawania seamless	○
Liczba jednostek wiercących do mocowania na ścianie (SBZ SF2)	2
Jednostka wiercąca do zasuwnic	●
Jednonarzędziowa jednostka wiercąca zawiasy	●
Wielonarzędziowa jednostka wiercąca zawiasy	○
Jednostka wkręcająca	2
Maksymalna liczba jednostek wkręcających	4
Prędkość pozycjonowania sztangi X (m/min)	50
Kontrola wymiarowa sztangi	●
Ciśnienie robocze (bar)	6 ÷ 8
Zużycie powietrza (Nl/min)	1.300
Moc zainstalowana (kW)	22,8
Programowalna cyfrowa regulacja ciśnienia zacisków	●
Przygotowanie do obróbki profili z PVC z wzmocnieniem z włókna szklanego	○

ZAKRES ROBOCZY

Minimalna wysokość profilu (mm)	45
Minimalna szerokość profilu (mm)	40
Maksymalna wysokość profilu (mm)	160
Maksymalna szerokość profilu (mm)	130
Maksymalna grubość wzmocnienia (mm)	3

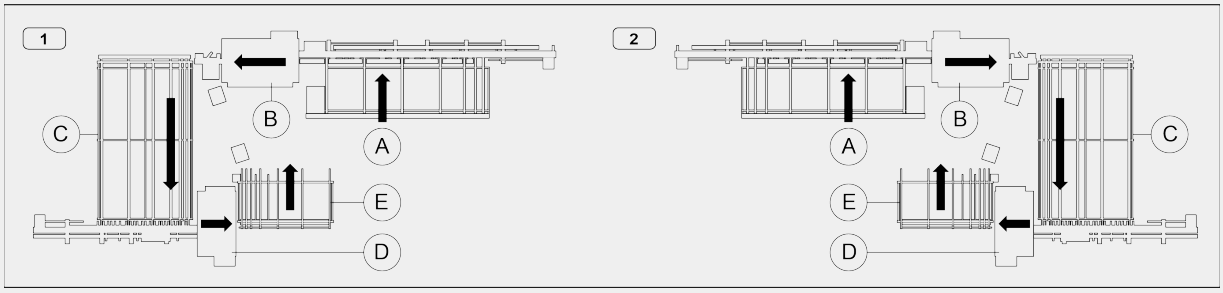
Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

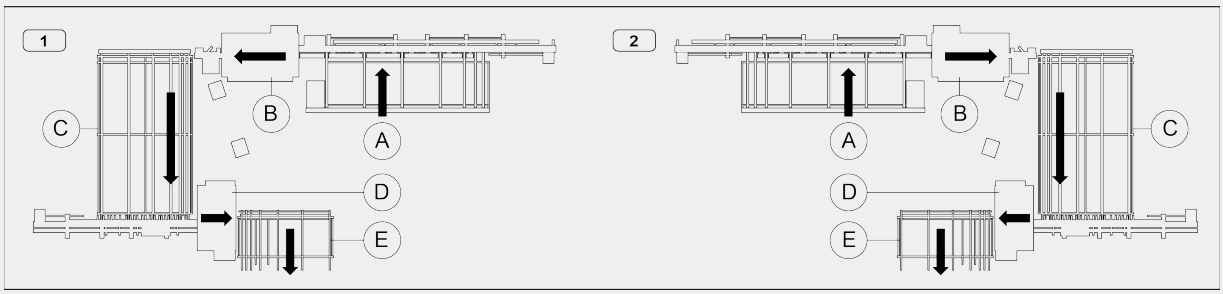
PLAN ROZMIESZCZENIA

Konfiguracja „C” (załadunek i rozładunek po tej samej stronie)



1 - Zasilanie od prawej 2 - Zasilanie od lewej

Konfiguracja „S” (załadunek i rozładunek po przeciwnych stronach)



1 - Zasilanie od prawej 2 - Zasilanie od lewej

A – Magazyn załadunkowy
B – Jednostka frezująca i tnąca – opcjonalny układ do bezszwowej obróbki
C – Magazyn transportowy
D – Jednostka wiercąca i wkręcająca
E – Magazyn wyładunkowy

JEDNOSTKA ŁADUNKOWA: POZYCJONOWANIE PROFILU

Podajnik ładunku z chwytakiem z 2 sterownymi osiami	●
Maksymalna długość możliwa do załadowania (mm)	6.500
Minimalna długość możliwa do załadowania (mm)	600
Maksymalna długość obrabialna na jednym elemencie (mm)	6.000
Maksymalna długość elementu możliwego do cięcia (mm)	3.000
Minimalna długość elementu możliwego do cięcia (mm)	400
Załadunek profili bez przerywania pracy maszyny	●

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

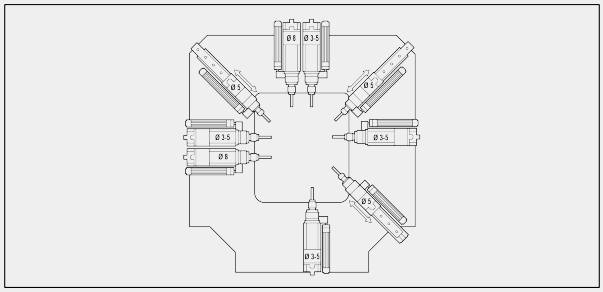
The right to make technical alterations is reserved.

JEDNOSTKA FREZUJĄCA

Maksymalna moc S1 (kW)	1,1
Maksymalna prędkość (obr/min)	18.000
Elektrowrzeciona w położeniu stałym	6 - 8
Elektrowrzeciona nastawne ze sterowaniem numerycznym	3

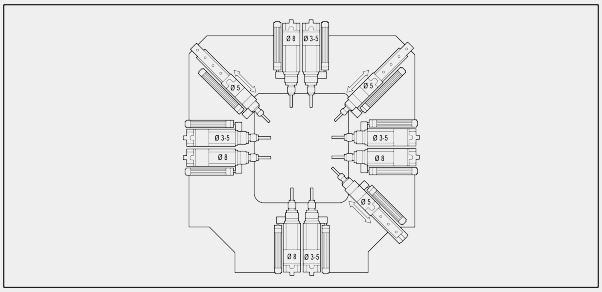
ZAKRES ROBOCZY JEDNOSTEK FREZUJĄCYCH

Konfiguracja 9 elektrowrzecion



Widok od strony załadunku profilu

Konfiguracja 9+2 elektrowrzeciona



Widok od strony załadunku profilu

JEDNOSTKA CIĘCIA PIONOWEGO

Średnica ostrza widiowego (mm)	500
Pozycjonowanie ostrza ze sterowaniem numerycznym	-45° ÷ +45°
Moc silnika ostrza (kW)	2,2
Specjalne ostrze do precyzyjnego cięcia uszczelek	●

JEDNOSTKA WIERCĄCA DO MOCOWANIA NA ŚCIANIE

Maksymalna moc S1 (kW)	1,1
Maksymalna prędkość (obr/min)	6.000
Średnica narzędzia (mm)	6 / 8

JEDNOSTKA WIERCĄCA DO ZASUWNIC

Średnica narzędzia (mm)	10 / 12 / 10
Maksymalna moc S1 (kW)	1,5
Maksymalna prędkość (obr/min)	900

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.

JEDNOSTKA WIERCĄCA DO ZAWIASÓW SKRZYDŁA

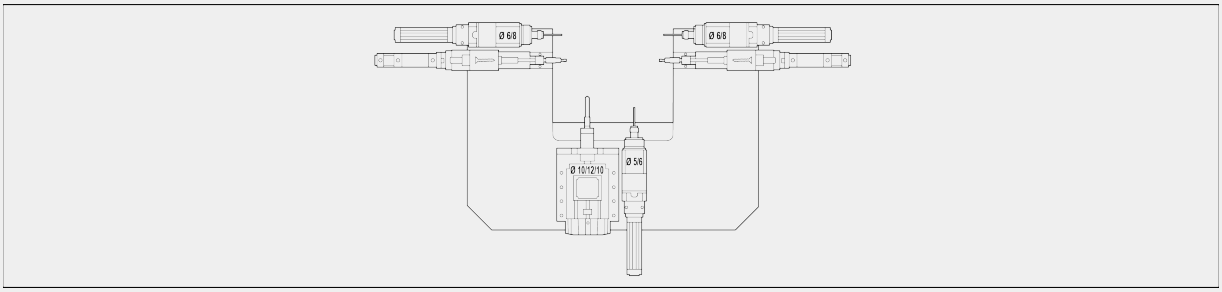
Średnica narzędzia (mm)	5 / 6
Maksymalna moc S1 (kW)	1,1
Maksymalna prędkość (obr/min)	6.000

JEDNOSTKA WKRĘCAJĄCA

Liczba jednostek wkręcających	2
Minimalna długość profilu z wkręcaniem wzmocnienia (mm)	400
Minimalna długość śruby (mm)	16
Maksymalna długość śruby (mm)	20
Średnica łba śruby (mm)	6,5 ÷ 7,5
Średnica śruby (mm)	3,9 ÷ 4,2
Czas wyrzutu śruby z podajnika (s)	0,1

ZAKRES ROBOCZY JEDNOSTEK WIERCĄCYCH I WKRĘCAJĄCYCH

Konfiguracja elektrowrzecion frezarskich i zespołów dokręcających



Widok od strony załadunku profilu

JEDNOSTKA ROZŁADOWYWANIA

Pasowy magazyn wyładunkowy elementów do 3500 mm	●
Głębokość powierzchni rozładunkowej magazynu pasowego (mm)	1.800
Chwytak wypychacza sterowany numerycznie	●
System szybkiego wyładunku elementu	●

włączony ● dostępny ○

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.