

ОБРОБНИЙ ЦЕНТР SBZ 122/75

- Для ефективної та раціональної обробки алюмінієвих, пластикових і сталевих профілів
- Всі робочі операції, такі як фрезерування, свердління і нарізування різьби, виконуються на нерухомій профільній заготовці для захисту поверхні профілю від пошкоджень.
- Ось А з плавним позиціонуванням в діапазоні від -120° до $+120^{\circ}$
- Ось С з плавним позиціонуванням в діапазоні від -220° до $+220^{\circ}$
- Всі п'ять осей можна переміщати синхронно завдяки технології RTCP (Rotation Tool Centerpoint)
- Додаткова вісь С забезпечує можливість торцевої обробки зліва та справа
- Лінійні напрямні для переміщення притискувачів, автономна система
- Інтелектуальна система регулювання покращує результати обробки
- Швидке позиціонування обробного агрегату на швидкості до 120 м/хв. за допомогою динамічних сервоприводів
- Нарізування різьби без компенсуючого патрона
- На двоосному агрегаті з віссю А і С можна використовувати пильний диск діаметром 180 мм
- Автоматичне розпізнавання і позиціонування притискувачів
- Автоматичний прилад зміни інструментів на 12 відсіків

Технічні характеристики:

- Максимальна довжина обробки без торцевої обробки 3851 мм
- Максимальна довжина обробки з торцевої обробкою 3525 мм
- Хід переміщення осі X 4176 мм, $V_{\text{макс.}} 120 \text{ м / хв.}$
- Хід переміщення осі Y 1040 мм, $V_{\text{макс.}} 60 \text{ м / хв.}$
- Хід переміщення осі Z 540 мм, $V_{\text{макс.}} 30 \text{ м / хв.}$
- Напрямок обробки 5 (зверху, ззаду, спереду, зліва, справа)
- Фрезерний шпіндель з водяним охолодженням 7кВт, S1



Представник Elumatec в Україні ТОВ «Гласс ЛТД»
Київська область, м.Вишневе, вул.Київська, 13А
тел./факс: +38 (044) 501 88 80
моб.: +38 (066) 888 71 83
www.busel.ua

