

SB 3011

Centro de Mecanizado y Corte

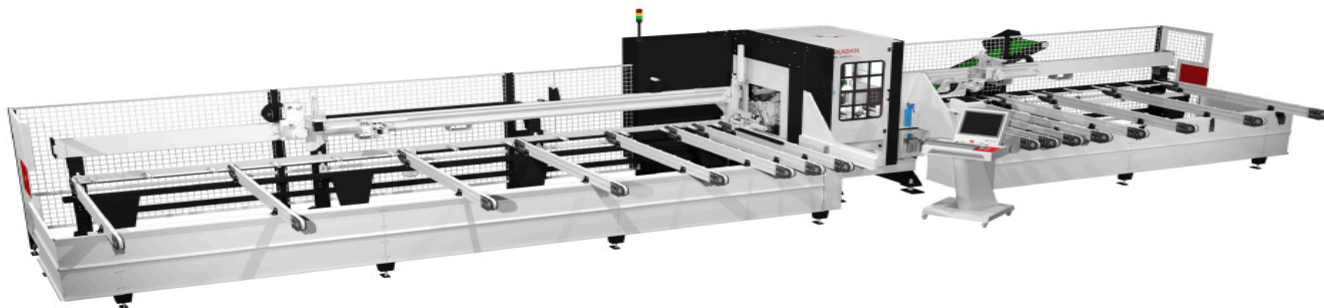


**Kaban Makina Sanayi ve Tic. Ltd. Şti.**

Hadımköy Atatürk Sanayi Bölgesi, Ömerli Mahallesi, 75.Yıl Caddesi, Uzunçayır Sokak, No:12, P.K. 34555 Arnavutköy İstanbul

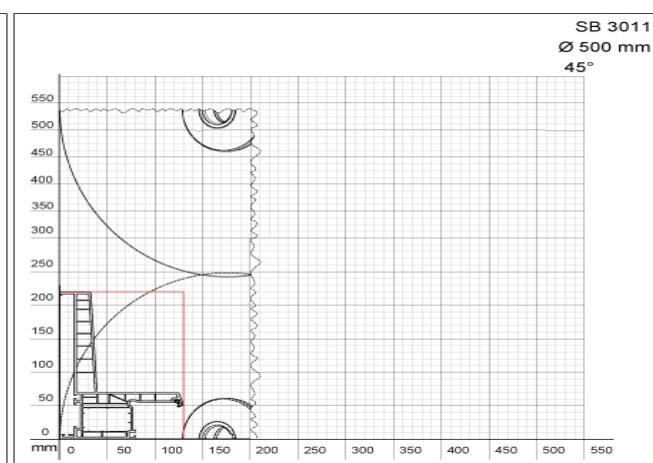
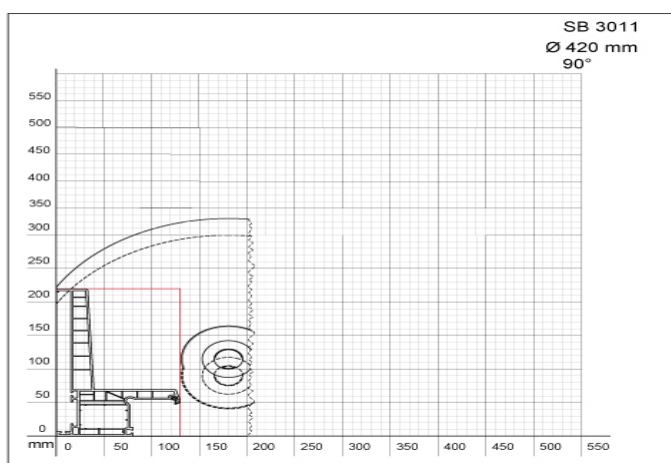
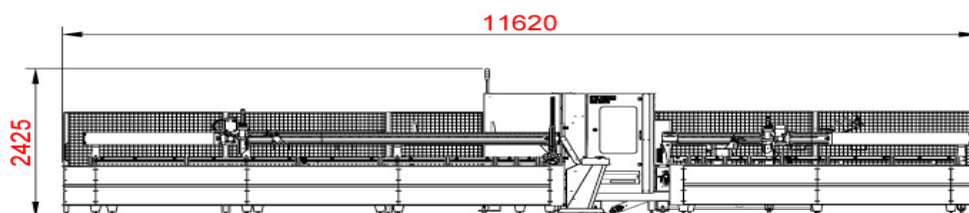
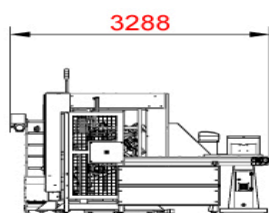
[www.kaban.com.tr](http://www.kaban.com.tr)

## SB 3011 Centro de Mecanizado y Corte

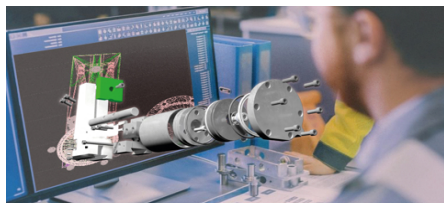


- Sistema Mecánico Robusto Adecuado para Alta Velocidad
- Algoritmo de Trabajo de Acuerdo con el Principio de Residuos

- Mínimos, Producción Máxima
- Capacidad de Cargar 9 Perfiles a la Vez



# SB 3011 Centro de Mecanizado y Corte



## Diseño

- Estructura mecánica robusta.
- Con 1 carro y 1 transportador de virutas, las virutas se retiran del sistema con el máximo ahorro de tiempo.
- La impresora de códigos de barras puede imprimir etiquetas para cada pieza acabada, lo que facilita la organización de la producción.
- Funciona compatible con programas de corte y optimización gracias a su sistema operativo flexible y fácil de usar.
- El manejo y posicionamiento de perfiles tiene reconocimiento automático de perfiles.
- Se puede planificar la capacidad de producción.

## Panel de Control

- Kiosk ergonómico, ajustable y versátil
- Pantalla de 17"
- Interfaz Kaban fácil de usar, basada en Windows, con estructura paramétrica fácilmente ajustable
- Sistema de control PLC de alto rendimiento.
- Compatibilidad con software de carpintería
- Transferencia de datos a través de USB y COM Port

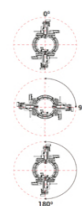


## Unidad de Entrada

- Robot servocontrolado que puede avanzar el perfil
- Fuerte estructura de sujeción del perfil
- Transportador con capacidad de 9 perfiles.
- Transporte de perfiles con una longitud máxima de 6500 mm y mínima de 886 mm.
- Sistema de reconocimiento automático de perfiles.
- Sistema de medición lineal
- Opción de procesamiento de longitud infinita

## Unidad de Mecanizado

- Dos unidades servocontroladas de 3 ejes
- Opera dos fresados simultáneamente con alta precisión
- Puede abrir cerraduras de doble cara al mismo tiempo
- Capacidad a realizar operaciones lineales de 360° alrededor del perfil.

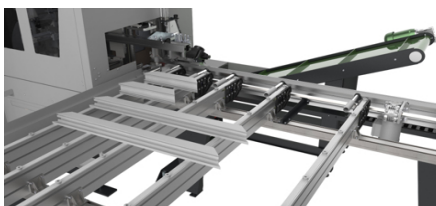


## Unidad de Corte

- Velocidad de avance de la sierra controlada por servo
- 2 sierras de Ø 500 mm ( $\pm 45^\circ$ )
- Sierra de Ø 420 mm ( $90^\circ$ )

## Unidad de Salida

- Robot de salida servocontrolado
- Longitud máxima del perfil es 4000 mm.
- Transportador donde las piezas cortadas se trasladan automáticamente
- Impresora de códigos de barras
- Transportador de virutas para piezas de desecho.





### **Seguridad**

- Continúa donde lo dejó en caso de un corte de energía con el sistema UPS
- Función de recuperación automática que envía el husillo a la zona segura
- Etiqueta de seguridad

---

### **Asistencia Técnica**

- Función de recordatorio de mantenimiento periódico
- Soporte de servicio a través de conexión remota.



## SB 3011 Centro de Mecanizado y Corte

|                           |                          |                                 |                |             |
|---------------------------|--------------------------|---------------------------------|----------------|-------------|
| Grupo de Entrada          | Transportador            | Velocidad del Eje               | 8,8            | m / min     |
|                           | Soporte de Perfil        | Velocidad del Eje               | 275            | m / min     |
|                           | Soporte de Perfil        | Longitud de Mecanizado de Pieza | 6500           | mm          |
| Unidad de Mecanizado      | Husillo                  | Potencia del Motor              | 2 x 0,75       | kW          |
|                           | Husillo                  | Velocidad Máxima de Rotación    | 18000          | cycle / min |
|                           | Eje Y1-Y2                | Potencia del Motor              | 0,4            | kW          |
|                           | Eje Y1-Y2                | Velocidad del Eje               | 22,5           | m / min     |
|                           | Eje Z1-Z2                | Potencia del Motor              | 0,4            | kW          |
|                           | Eje Z1-Z2                | Velocidad del Eje               | 22,5           | m / min     |
|                           | Eje B                    | Potencia del Motor              | 0,75           | kW          |
|                           | Eje B                    | Velocidad del Eje               | 128            | m / min     |
|                           | Eje B                    | Abierto                         | 0° / 180°      | °           |
| Unidad de Corte           | Sierra 1 (0°)            | Potencia del Motor              | 1,5            | kW          |
|                           | Sierra 1 (0°)            | Velocidad Máxima de Rotación    | 2800           | cycle / min |
|                           | Sierra 1 (0°)            | Diámetro de Sierra              | 420            | mm          |
|                           | Sierra 2 (+45°)          | Potencia del Motor              | 1,5            | kW          |
|                           | Sierra 2 (+45°)          | Velocidad Máxima de Rotación    | 2800           | cycle / min |
|                           | Sierra 2 (+45°)          | Diámetro de Sierra              | 500            | mm          |
|                           | Sierra 3 (-45°)          | Potencia del Motor              | 1,5            | kW          |
|                           | Sierra 3 (-45°)          | Velocidad Máxima de Rotación    | 2800           | cycle / min |
|                           | Sierra 3 (-45°)          | Diámetro de Sierra              | 500            | mm          |
|                           | Eje Z                    | Potencia del Motor              | 0,75           | kW          |
|                           | Eje Z                    | Velocidad del Eje               | 22,5           | m / min     |
|                           |                          |                                 |                |             |
| Grupo de Salida           | Transportador            | Velocidad del Eje               | 8,8            | m / min     |
|                           | Soporte de Perfil        | Velocidad del Eje               | 275            | m / min     |
|                           | Eje X                    | Potencia del Motor              | 1,5            | kW          |
|                           | Eje X                    | Velocidad del Eje               | 300            | m/min       |
|                           | Transportador de Virutas | Potencia del Motor              | 0,37           | kW          |
| Dimensiones de la Máquina | Soporte de Perfil        | Presión                         | 6-8            | bar         |
|                           | Soporte de Perfil        | Consumo                         | 250            | lt / min    |
|                           | Soporte de Perfil        | Voltaje                         | 220/230/400    | V           |
|                           | Soporte de Perfil        | Poder                           | 13,5/13,5/13,5 | kW          |
|                           | Soporte de Perfil        | Peso Neto de Máquina            | 3508           | kilo        |
|                           | Soporte de Perfil        | Peso Bruto                      | 4162           | kilo        |
|                           | Soporte de Perfil        | Nivel                           | 96             | d(b)        |
|                           | Soporte de Perfil        | Longitud(L)                     | 11620          | mm          |
|                           | Soporte de Perfil        | Ancho(W)                        | 3288           | mm          |
|                           | Soporte de Perfil        | Altura (H)                      | 2425           | mm          |

## SB 3011 Centro de Mecanizado y Corte

---



### **PTR 200 Carro de Transporte**

- La capacidad de carga del perfil se puede aumentar opcionalmente



### **H 500 Unidad de Atornillado y Taladrado**

- Unidad de doble estación servocontrolada
- Atornillado rápido y automático de perfiles con refuerzo a los intervalos deseados
- Posibilidad de taladrar agujeros a intervalos deseados en perfiles con refuerzo

### **H 100 Unidad de Atornillado**

- Unidad de doble estación servocontrolada
- Atornillado rápido y automático de perfiles con refuerzo a los intervalos deseados

