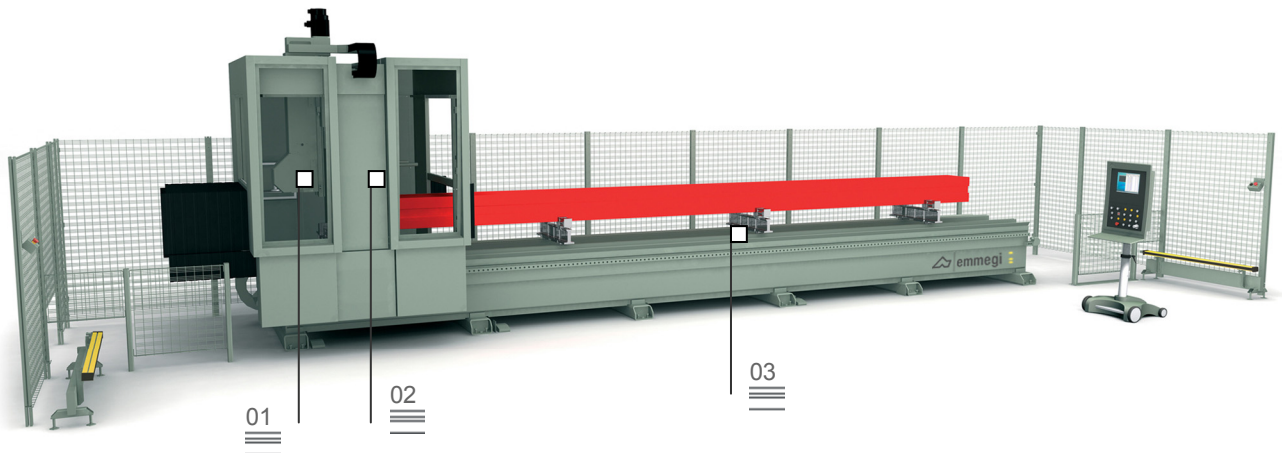


Sägeblatt 01

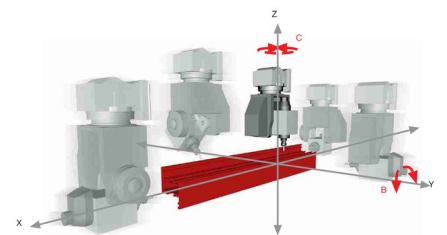


Werkzeugwechsler 02

## Satellite XL Bearbeitungszentrum



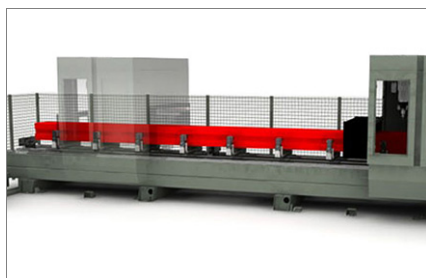
Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-gesteuerten Achsen und einem verfahrbaren Portal für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Ablängen an Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine Präzisionszahnstange. Die Hochleistungsfrässpindel (10 kW/S1) mit Werkzeugaufnahme HSK40E ermöglicht Bearbeitungen mit höchster Präzision und Geschwindigkeit. Hinter dem fahrbaren Portal ist das Werkzeugmagazin mit 9 Plätzen untergebracht. Das Sägeblatt zu 300 mm Durchmesser wird separat abgelegt. Die Maschine kann auch im Pendelbetrieb verwendet werden, sodass die Stillstandszeiten der Maschine auf ein Mindestmaß reduziert werden, da der Werkstückwechsel (Be- und Entladen) "hauptzeitneutral" erfolgen kann. Außerdem können Werkstücke mit unterschiedlichen Querschnitten und Bearbeitungen in die beiden Arbeitsbereiche geladen und bearbeitet werden. Die Schutzabdeckung des Portals schützt nicht nur das Bedienungspersonal, sondern reduziert auch die Lärmbelastung ganz erheblich.



Spannelemente 03

Pendelbetrieb 04

Profilhöhenerkennung (optional) 05



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

# Satellite XL

## Bearbeitungszentrum

### 01 Sägeblatt

Im Werkzeugwechsler befindet sich eine Aufnahme für das Sägeblatt mit Durchmesser 300 mm. Mit diesem Werkzeug können V-Schnitte zur A- und B-Achse sowie gerade Schnitte oder Ausklümpbearbeitungen an den Profilenden schnell, sicher und präzise durchgeführt werden. Außerdem besteht die Möglichkeit für Besäumen oder Schnitt zur X-Achse.

### 02 Werkzeugwechsler

Der schnelle Werkzeugwechsler mit großem Magazin ist direkt am Portal der Maschine angebracht. Die Versenkbarkeit sowie eine extra eingerichtete Aufnahme gewährleisten maximalen Schutz der Werkzeugaufnahmen sowohl vor Spänen als auch vor unbeabsichtigten Stößen. Das Magazin enthält bis zu 10 Werkzeuge (9 + Sägeblatt zu 300 mm), die vom Bediener nach Belieben konfiguriert werden können.

### 03 Spannelemente

Die Spanneinrichtung gewährleistet die korrekte und sichere Einspannung von großen Profilen aus Aluminium, PVC, Stahl und anderen Werkstoffen. Jedes Spannelement verfährt auf Prismenführungen im Maschinentisch. Profilbeilagen können schnell und präzise montiert werden, wodurch die Maschine extrem vielseitig ist. Die Spanneinrichtung wird auch den Anforderungen an eine kompakte Ausführung gerecht und ermöglicht gegenüber dem Werkstück minimalen Platzbedarf.

### 04 Pendelbetrieb

Innovatives Bearbeitungssystem: Stillstandzeiten während des Be- und Entladens der Werkstücke werden auf ein Minimum reduziert. Dank dieses Systems können in den beiden Arbeitsbereichen Werkstücke unterschiedlicher Längen, Codierungen und Bearbeitungen sowohl zugeführt als auch bearbeitet werden. Durch diese Lösung kann die Maschine in verschiedensten Bereichen äußerst vorteilhaft eingesetzt werden.

### 05 Profilhöhenerkennung (optional)

Einrichtung zur automatischen Maßfehlerkorrektur (Länge, Breite und Höhe) am Werkstück. Die Präzisionseigenschaften der Maschine werden durch Abweichungen zwischen den Ist- und Soll-Abmessungen des Werkstücks nicht beeinträchtigt.



Betriebsart **Single-Piece rechts**

Betriebsart **Single-Piece links**

**Dynamischer Pendelbetrieb**

#### ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	6650 10000
Y-ACHSE (quer) (mm)	800
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	525
B-ACHSE (vertikale-horizontale Drehung)	0° + 90°
C-ACHSE (Drehung Vertikalachse)	0° + 360°

#### VERFAHRGESCHWINDIGKEIT

X-ACHSE (m/min)	58
Y-ACHSE (m/min)	32
Z-ACHSE (m/min)	32
B-ACHSE (°/min)	8100
C-ACHSE (°/min)	8100

#### MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	10
Max. Drehzahl (U/Min)	24000
Max. Drehmoment (Nm)	12,7
Werkzeugaufnahme	HSK-40E

#### AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER AUF DEM PORTAL

Anzahl der Werkzeuge im Magazin	9 + 1
Max. im Magazin zulässiges Werkzeugmaß (mm)	Ø=50 L=190
Max. im Magazin zulässiges Sägeblattmaß (mm)	Ø=340 L=150

#### BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite, seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblatt, Durchmesser 300 mm (Profiloberseite, seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2

#### ARBEITSBEREICH (Basis x Höhe x Länge)

Max. Abmessung des an 1 Profilseite bearbeitbaren Werkstücks in Standard-Spanneinrichtung mit Werkzeuglänge (A) L = 65 mm plus Werkzeugaufnahme (B) L = 145 mm	400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570
Max. Abmessung des an 1 Profilseite bearbeitbaren Werkstücks in Sonder-Spanneinrichtung mit Werkzeuglänge (A) L = 65 mm plus Werkzeugaufnahme (B) L = 145 mm	800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570
Max. Abmessung des an 3 Profilseiten bearbeitbaren Werkstücks mit Werkzeuglänge (A) L = 65 mm plus Werkzeugaufnahme (B) L = 145 mm	330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570
Max. Abmessung des an 5 Profilseiten bearbeitbaren Werkstücks mit Werkzeuglänge (A) L = 65 mm plus Werkzeugaufnahme (B) L = 145 mm	330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770

#### GEWINDEBOHRLEISTUNG (mit Gewindebohrer auf Aluminium und Durchgangsbohrung)

Mit Ausgleichsfutter	M10
Mit starrem Gewindebohren	M12

#### WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl pneumatische Spannelemente	6 8
Max. Anzahl pneumatische Spannelemente	12
Max. Anzahl d. Spannelemente pro Bereich	6