

## Satellite XL

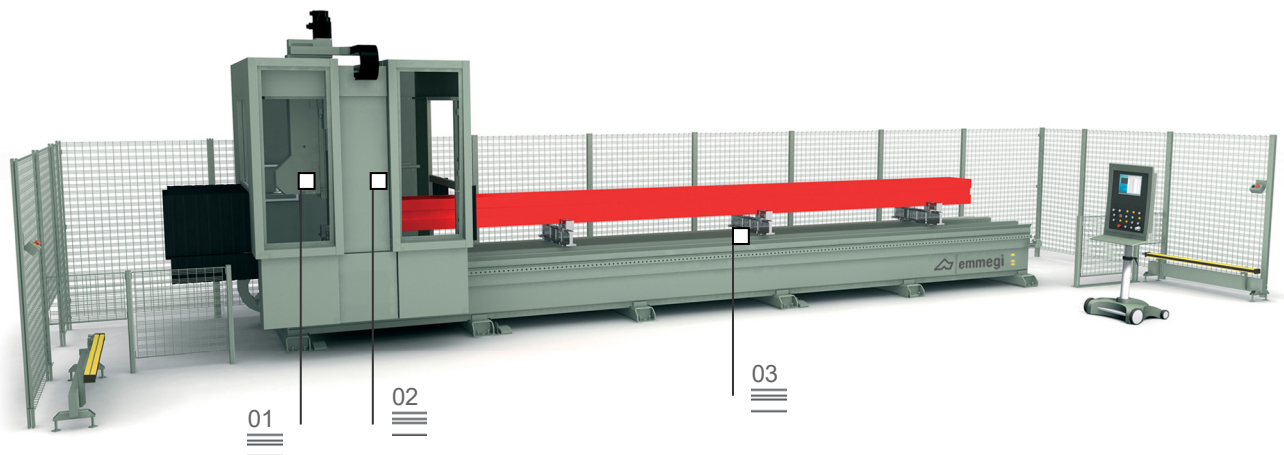
Bearbeitungszentrum

Sägeblatt

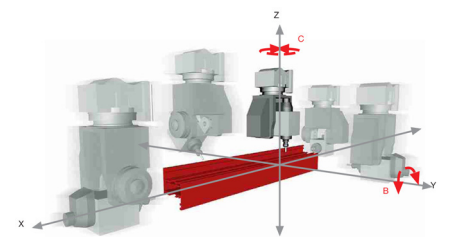
01

Werkzeugwechsler

02



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-gesteuerten Achsen und einem verfahrbaren Portal für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Ablängen von 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 10 KW Hochleistungsfrässpindel mit HSK-40E Werkzeugaufnahme und einer Drehzahl bis 24.000 U/m ermöglicht präzise Bearbeitungen mit hoher Geschwindigkeit auch unter größeren Belastungen. Am fahrbaren Portal ist das Werkzeugmagazin mit 9 Plätzen untergebracht. Das Sägeblatt mit bis zu 300 mm Durchmesser wird in einem separaten Magazin abgelegt. Die Maschine kann auch im Pendelbetrieb verwendet werden, in dieser Betriebsart stehen zwei Bearbeitungsebenen zur Verfügung. Durch das wechselseitige Be- und Entladen werden die Stillstandszeiten der Maschine reduziert. Weiterhin können im Pendelbetrieb Werkstücke mit unterschiedlichen Querschnitten und Bearbeitungen in die beiden Arbeitsbereiche geladen und bearbeitet werden. Die Schutzhäuserung des Portals schützt nicht nur das Bedienpersonal, sondern reduziert auch die Lärmbelastung.



Spannelemente

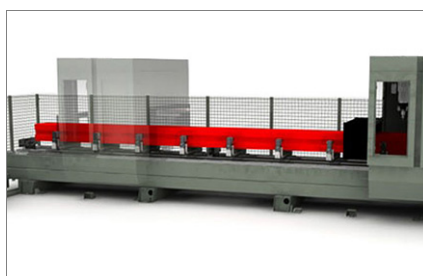
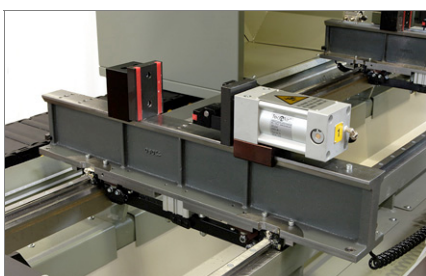
03

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 Ausklinkbearbeitungen 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

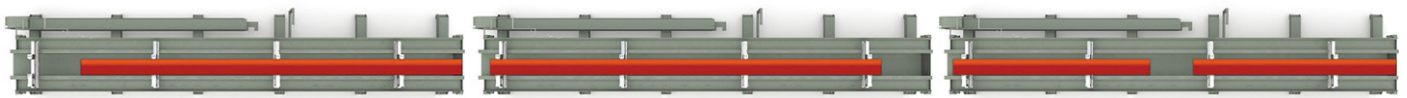
Die Spanneinrichtung gewährleistet die korrekte und sichere Einspannung von großen Profilen aus Aluminium, PVC, Stahl und anderen Werkstoffen. Jedes Spannelement verfährt auf Prismenführungen im Maschinentisch. Profilbeilagen können schnell und präzise montiert werden, wodurch die Maschine extrem vielseitig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

### 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

### 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