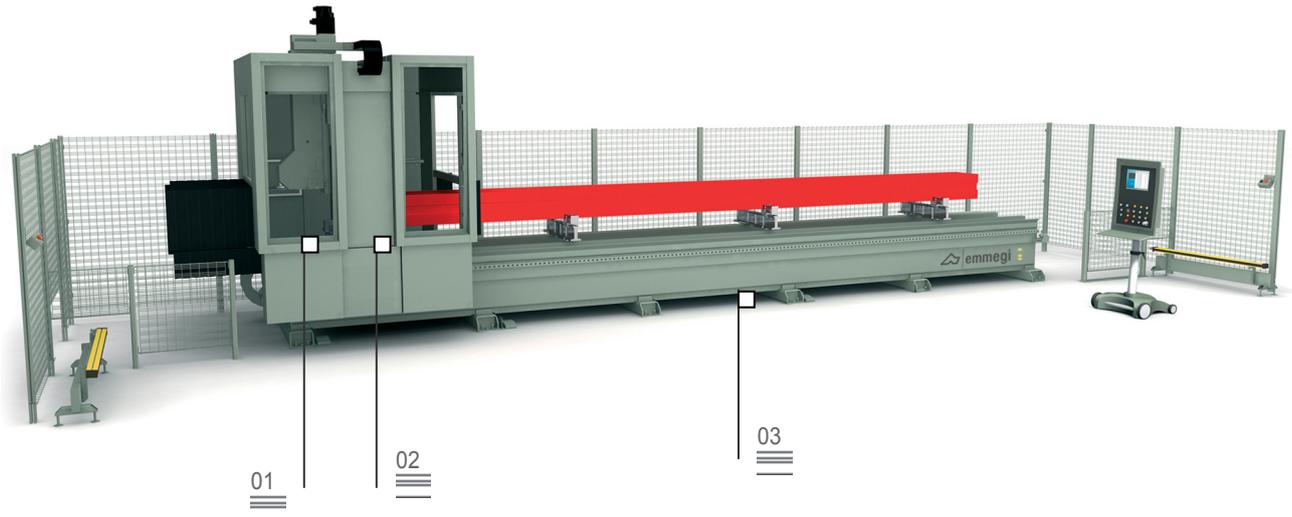


Satellite XL

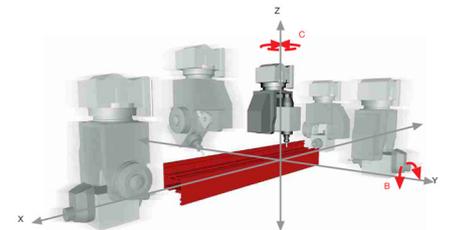
Обрабатывающий центр

Режущий диск 01

Магазин инструментов 02



5-осевой автоматический обрабатывающий центр, оснащенный мобильным порталом. Разработан для выполнения операций фрезерования, сверления, нарезания резьбы и раскроя профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов и стали. Центр состоит из портала, перемещающегося по высокоточной зубчатой рейке. Электрошпиндель повышенной мощности (10 кВт/S1) с стандартом крепления патрона HSK40E, выполняет высокоскоростные глубокие обработки, с получением высокоточных результатов. В портал встроен автоматический магазин инструментов на 9 мест. Режущий диск диаметром 300 мм расположен отдельно. Станок можно использовать в маятниковом режиме, что значительно ускоряет время операций, так как загрузка/выгрузка заготовок осуществляется в «параллельном» режиме. Кроме того, есть возможность загрузки и последующей обработки деталей с различными кодами и различных видов работ в двух рабочих зонах. Станок оборудован кабиной, которая, помимо защиты оператора, снижает уровень вырабатываемого шума.



Прижимы 03

Маятниковый режим 04

Измеритель высоты профиля (опционально) 05



Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях

Satellite XL

Обрабатывающий центр

01

Режущий диск

Расположен в отдельном месте, режущий диск диаметром 300 мм. Позволяет максимально быстро, безопасно и точно выполнять раскрой, в том числе по осям А и В. Диск также предназначен для прямой резки профилей и операций торцевания на концах профиля. Кроме того, с его помощью можно выполнять операции резки по оси X.

02

Магазин инструментов

Автоматический вместительный магазин инструментов размещается непосредственно в портале станка. Размещен в специальном отсеке, что обеспечивает максимальную защиту инструмента как от стружки, так и от случайных толчков. В магазине может храниться до 10 (9 + режущий диск диам. 300 мм) инструментов, конфигурация которых определяется оператором.

03

Прижимы

Прижимы обеспечивают правильное и безопасное блокирование профилей значительных размеров из алюминия, ПВХ, стали и других материалов. Каждая группа прижимов перемещается по призматическим направляющим встроенным в поверхность станка. Устройство прижимов позволяет быстро и точно устанавливать контурпоры или цулаги, что делает станок гибким и универсальным. Прижимы являются компактными и по минимуму перекрывают обрабатываемую поверхность.

04

Маятниковый режим

Это – инновационная система организации работы, позволяющая до минимума уменьшить время простоя станка на стадиях загрузки и выгрузки обрабатываемых заготовок. Данная система позволяет выполнять обработку заготовок различной длины, различных кодов и различных видов работ параллельно в двух рабочих зонах. Такое решение делает очень выгодным использование станка в самых разных областях промышленности.

05

Измеритель высоты профиля (опционально)

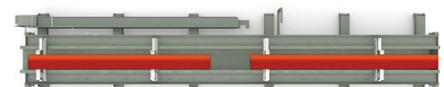
Устройство, позволяющее автоматически производить коррекцию погрешностей размеров профиля при замере длины, ширины и высоты детали. Таким образом, на характеристики точности станка не оказывает влияние разница между заданными и реальными размерами обрабатываемых заготовок.



Режим одиночной обработки справа



Режим одиночной обработки слева



Динамический маятниковый режим

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	6650 10000
Ось Y (поперечная) (мм)	800
Ось Z (вертикальная) (мм)	525
Ось В (поворот в вертикальной и горизонтальной плоскости)	0° / 90°
Ось С (поворот вертикальной оси)	0° / 360°

СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

Ось X (м/мин)	58
Ось Y (м/мин)	32
Ось Z (м/мин)	32
Ось В (°/мин)	8100
Ось С (°/мин)	8100

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность на S1 (кВт)	10
Максимальная скорость (об/мин)	24000
Максимальный крутящий момент (Нм)	12,7
Конус крепления инструментов	HSK-40E

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

Количество инструментов в магазине	9 + 1
Максимальные размеры инструментов, загружаемых в магазин (мм)	Ø=50 L=190
Максимальные размеры режущего диска, загружаемого в магазин (мм)	Ø=340 L=150

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ СТОРОНЫ

С помощью прямого инструмента (верхняя сторона, боковые стороны, торцы)	1 + 2 + 2
С помощью режущего диска диам. 300 мм (верхняя сторона, боковые стороны, торцы)	1 + 2 + 2

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОБРАБОТОК (Длина x Высота x Ширина)

Максим. размеры детали, обрабатываемой с одной стороны, в стандартных прижимах, при длине инструмента (А) L=65 мм плюс длина держателя инструмента (В) L=145 мм	400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570
Максим. размеры детали, обрабатываемой с одной стороны, в специальных приспособлениях, при длине инструмента (А) L=65 мм плюс длина держателя инструмента (В) L=145 мм	800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570
Максим. размеры детали, обрабатываемой с трех сторон при длине инструмента (А) L=65 мм плюс длина держателя инструмента (В) L=145 мм	330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570
Максим. размеры детали, обрабатываемой с пяти сторон при длине инструмента (А) L=65 мм плюс длина держателя инструмента (В) L=145 мм	330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ (метчиком по алюминию)

С компенсатором	M10
Шпиндель с энкодером	M12

ЗАЖИМ ПРОФИЛЯ

Стандартное количество пневматических прижимов	6 8
Максимальное количество пневматических прижимов	12
Максимальное количество прижимов на участке	6