

Satellite XL

Bearbetningscenter



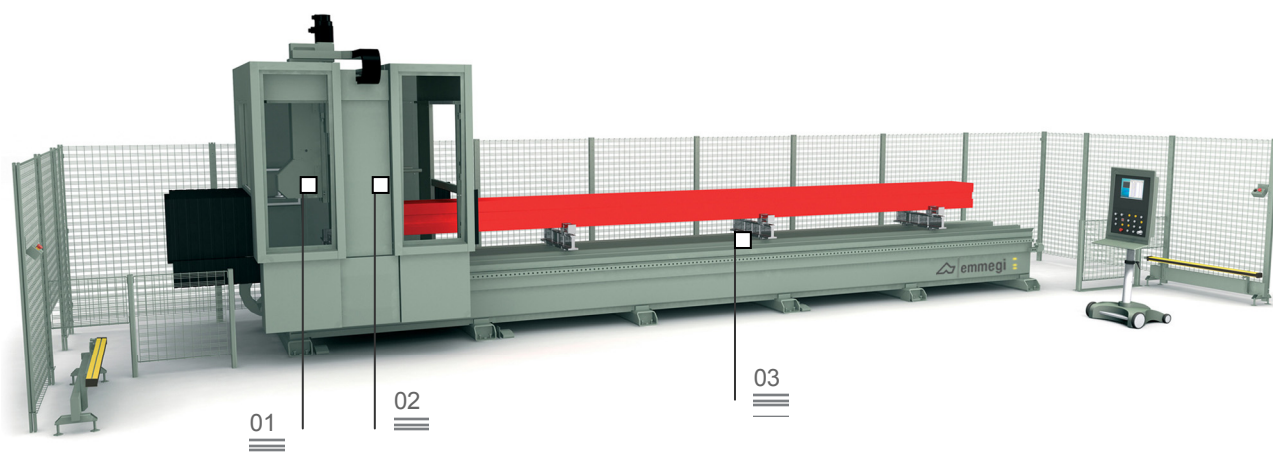
Klinga

01



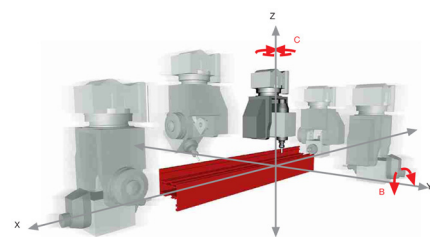
Verktugsmagasin

02



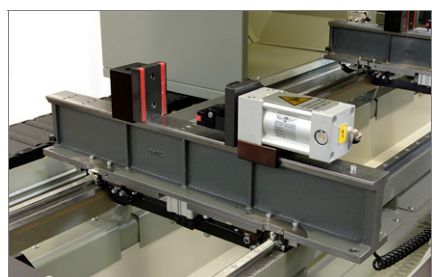
Bearbetningscenter med 5 CNC-axlar för fräsning, borrar, gängning och kapning av profiler eller material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinens bearbetningsportal drivs av precisionskuggstång. Spindeln har en effekt på (10 kW i S1) med verktygshållare HSK-40F och möjliggör tunga bearbetningar i stora profiler med hög hastighet och precision.

Verktugsväxlaren har 9 platser och är placerad i portalen. Klingan på 300 mm har en egen verktygsplats. Maskinen kan användas med pendelkörning som gör det möjligt att minimera de totala bearbetningstiderna, eftersom in- och utlastning av profilerna kan göras i ena änden av maskinen, medan spindeln kan vara i ingrepp i den andra. Det är dessutom möjligt att bearbeta olika profiltyper och bearbetningar i de två arbetsområdena. Bearbetningsenheten är försedd med ljudskyddshuv för att skydda operatören från ljud och kringflygande material och spån.



Klampar

03



Pendelkörning

04



Mätprobe (option)

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Satellite XL

Bearbetningscenter

01 Klinga

Kapklingan Ø 300 mm har en egen verktygsplats och dess verktygshållare är HSK-40F. Klingan kan interpolera fritt i alla axlar, och utföra kapningar i olika vinklar med A- och B- axlarna, såväl för att utföra raka kapsnitt som ändbearbetningar i profilerna. Dessutom är det möjligt att långskapa profilerna.

02 Verktygsmagasin

Verktygsväxlaren är monterad på maskinens åkvagn. Placeringen över spindelupphängningen garanterar ett maximalt skydd för verktygshållarna både mot spån och stötar. Verktygsmagasinet har plats till upp till 10 (9 + klinga på 300 mm) verktyg, konfigurerbara efter operatörens behov.

03 Klampar

Maskinens klampenheter garanterar en säker fastspänning av stora profiler i aluminium, PVC, stål och lättmetaller. Varje klamp är lagrad och löper i skenstyrning i längs led. Positioneringen av sköts av bearbetningsenheten. Utformningen av klamparna gör det lätt att montera fixturer. Som tillval finns dubbla klampar, där 2 profiler kan klampas parallellt..

04 Pendelkörning

Med denna funktion kan bearbetningstiderna på kortare material än 3 m reduceras betydligt. Profiler kan på- och urlastas på ena maskinsidan samtidigt som bearbetningsenheten är i ingrepp i en annan detalj i andra maskinsidan. Profilerna som bearbetas på de olika sidorna behöver inte vara av samma typ eller ha samma bearbetningar..

05 Mätprobe (option)

Mätprobe funktionen, som finns som option, kan mäta profilerna i olika plan och sedan automatisk justera avvikelser från profolerna enl. dxf filer. Med detta undviker man måttavvikelser i bearbetningen pga. för stora profiltoleranser. Mätproben mäter in profilen på flera punkter längs hela längden även om profilerna är bockade, vridna eller deformerade..



Arbetssätt med Enkelprofil - höger

Arbetssätt med Enkelprofil - vänster

Arbetssätt med Pendelkörning

AX-RÖRELSE

AXEL X (längdaxeln) (mm)	6650 10000
AXEL Y (tväraxeln) (mm)	800
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	525
AXEL B (vertikal – horisontell rotation)	0° + 90°
AXEL C (rotation av den vertikala axeln)	0° + 360°

POSITIONERINGSHASTIGHET

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

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	10
Max varvtal (varv/min)	24000
Max vridmoment (Nm)	12,7
Kona för verktygsfäste	HSK-40E

AUTOMATISKT VERKTYGSVÄXLARE

Antal verktyg i magasinet	9 + 1
Max storlek på verktygen som kan lastas i magasinet (mm)	Ø=50 L=190
Max storlek på klingan som kan lastas i magasinet (mm)	Ø=340 L=150

BEARBETARA YTOR

Med rakt verktyg (övre yta, sidoytor, ändar)	5
Med klingverktyg diam. 300mm (övre yta, sidoytor och ändar)	1 + 2 + 2

ARBETSSOMRÅDEN (Djup x Höjd x Längd)

Max profilstorlek vid bearbetning från 1 sida, med standardklamp (verktygslängd) (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570
Max profilstorlek vid bearbetning från 1 sida, med specialklamp (verktygslängd) (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570
Max profilstorlek vid bearbetning från 3 sidor, (verktygslängd) (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570
Max profilstorlek vid bearbetning från 5 sidor, (verktygslängd) (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770

GÄNGKAPACITET (med gängtapp i aluminium och genomgående hål)

Med kompensator	M10
Med direkt gängning (opiton)	M12

FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKET

Standardantal pneumatiska klampar	6 8
Max antal pneumatiska klampar	12
Max antal klampar per område	6