

# Satellite XL

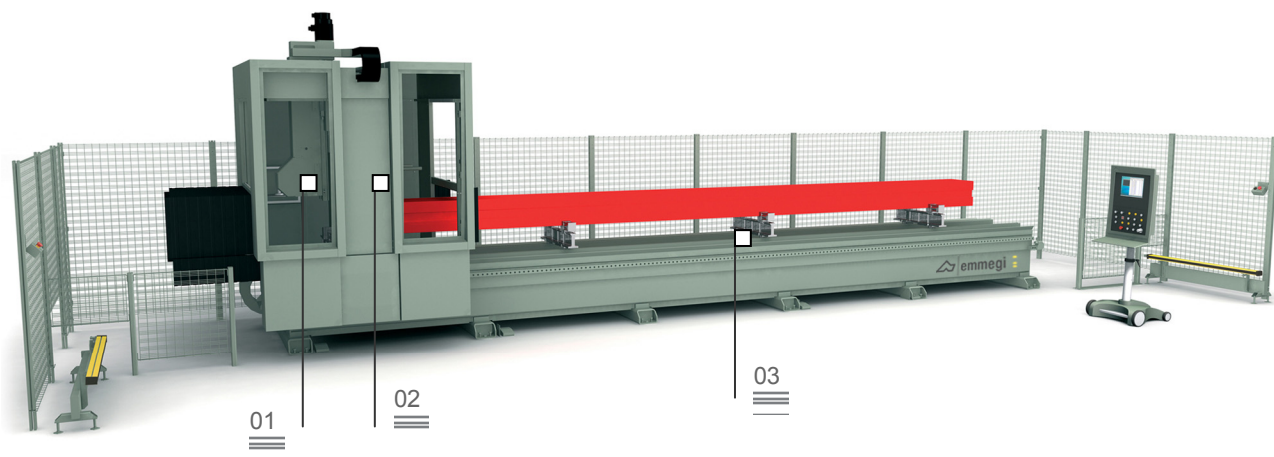
加工中心

锯刀

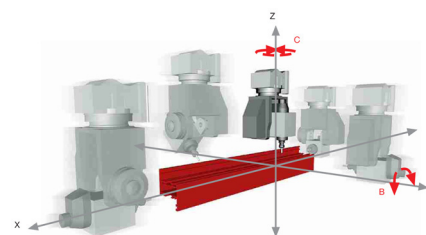
01

刀具库

02



5 轴数控加工中心，适合对铝合金，PVC，普通轻型合金和钢条等材料进行铣削，钻孔，丝攻，切割等加工。设备的移动部分是带有高精度齿条的电机托架。高功率(S1为 10kW)的电动主轴配有 HSK40F 工具连接，可以进行快速而精密的重型加工。刀具库位于移动托架后面，有 9 工位。300 mm 锯刀有单独位置。该设备可以设定于动态模式，这样可以减少停机的时间。节省更换工件（上/下料）以及夹具定位时间。另外，在两个工作区中间可以加工不同长度、不同编号或不同加工的工作件。该设备有全套保护装置来以确保操作人员的安全以及减少噪音。



夹具

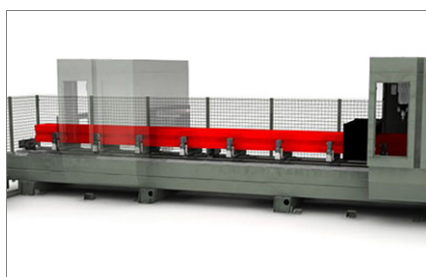
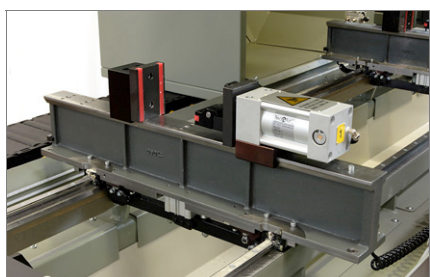
03

动态方式

04

测量型材高度（选配）

05



# Satellite XL

加工中心

## 01

锯刀

刀具库有 300 mm 锯刀的刀架锥柄的专用位置。用此锯刀，可以安全、快速及精密地进行 A 和 B 轴的倾斜切割，平行切割或端面凭借切割。另外，还可以进行 X 轴的切边或切割。

## 02

刀具库

快速而便利的刀具库，安装于设备的车架上。其位置能够确保刀柄的保护，以免它受到切削或偶然碰撞的损坏。刀具库里能够放 10 个刀具架（9 个加 300 mm 锯刀），位置由操作人员来设定。

## 03

夹具

适当尺寸的夹具，能够确保铝、钢、PVC 以及其它材质大尺寸型材的正确固定。  
每个夹具组配备一个控制工作台移动的气动装置，这样上/下工件的操作非常便利而且加工断面可以扩大。

## 04

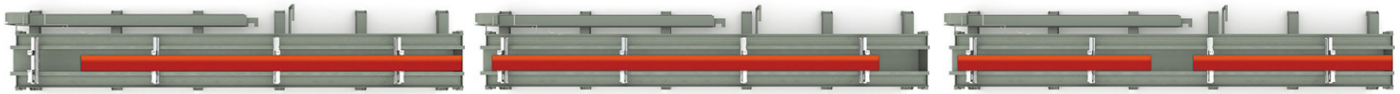
动态方式

这种革新工作模式，在上下工件时，将停机时间减少到最低极限。  
通过该模式，在两个工作区中间可以加工不同长度、不同编号或不同加工的工件。  
这种模式适合于各种各样的用途。

## 05

测量型材高度  
(选配)

该装置可以自动校准尺寸误差，包括工件的长度，宽度和高度。这样，该设备的精密密度不受工件理论和实际尺寸之间差异的影响。



右边单工件方式

左边单工件方式

动态方式

轴行程	
X 轴 (纵向) (mm)	6650 10000
Y 轴 (横向) (mm)	800
Z 轴 (垂直) (mm)	525
B 轴 (垂直-水平旋转)	0° / 90°
C 轴 (垂直轴旋转)	0° / 360°
定位速度	
X 轴 (m/min)	58
Y 轴 (m/min)	32
Z 轴 (m/min)	32
B 轴 (°/min)	8100
C 轴 (°/min)	8100
电动轴	
S1 最大功率 (kW)	10
最大转速 (g/min)	24000
最大力矩 (Nm)	12,7
工具连接锥柄	HSK-40E
托车上的自动刀具库	
刀具数量	9 + 1
工具的最大尺寸 (mm)	Ø=50 L=190
锯刀的最大尺寸 (mm)	Ø=340 L=150
可加工的侧面	
用工具 (上面, 侧面, 端面)	5
用 300mm 锯刀 (上面, 侧面, 端面)	1 + 2 + 2
加工范围 (宽 x 高 x 长)	
可加工 1 面的工件, 用标准夹具固定, 工具长度(A) L=65mm 加 锥柄长度 (B) L=145mm	400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570
可加工 1 面的工件, 用专用工具固定, 工具长度(A) L=65mm 加 锥柄长度 (B) L=145mm	800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570
可加工 3 面的工件, 用标准夹具固定, 工具长度(A) L=65mm 加 锥柄长度 (B) L=145mm	330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570
可加工 5 面的工件, 用标准夹具固定, 工具长度(A) L=65mm 加 锥柄长度 (B) L=145mm	330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770
攻丝性能 (丝锥在铝合金, 通过孔)	
补偿器	M10
硬性丝锥	M12
工件固定	
气动夹具标准数量	6 8
气动夹具最大数量	12
每工作区的气动夹具最大数量	6