

Satellite XLE

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

Motorisierte Spanneinrichtungen 01

Kabine 02



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen und einem verfahrbaren Portal für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Schneiden an/von großen Stäben aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine Präzisionszahnstange. Die Hochleistungsfrässpindel (11 kW/S1) mit Werkzeugaufnahme HSK-63F ermöglicht Bearbeitungen, auch unter höchsten Beanspruchungen, mit optimalen schnell erzielbaren und präzisen Resultaten.

Die neue lokale Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität und Helligkeit mit den an die Sicherheit und Ergonomie gestellten Anforderungen zu verbinden. Der Bediener verfügt über große Glasflächen, um die Ausführung der Bearbeitungen kontrollieren zu können, und dank des Systems der vollständigen Öffnung der Kabine in zwei getrennte Teile resultiert der Zugriff während der Reinigung und Wartung als einfach. Sie beherbergt ein Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen. Das Sägeblatt mit 450 mm wird separat in einem spezifischen Magazin gelagert.

SATELLITE XLE verfügt über neue motorbetriebene Spanneinrichtungen, die sich im Pendelbetrieb voneinander unabhängig und „hauptzeitneutral“ gegenüber den Bearbeitungsverfahren der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich ausrichten. Die robusten, platzsparenden Spanneinrichtungen lassen sich einfach, ohne den Einsatz von geometrischen Einstellwerkzeugen, konfigurieren.

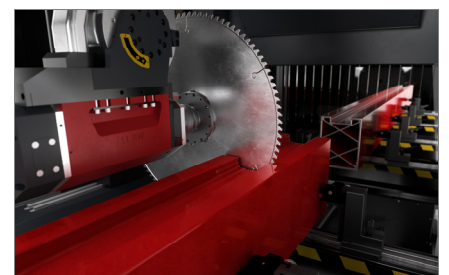
Die neuen Anschläge ermöglichen die vollständige Abdeckung des Arbeitsbereichs und koppeln diesen Bereich bei der Bearbeitung an den Profilköpfen ab.

Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung.

Werkzeugmagazin 03

Sägeblattmagazin 04

Schneiden und Trennen (optional) 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

Satellite XLE

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

01	02	03	04	05
Motorisierte Spanneinrichtungen (optional) Die Gruppe der Spanneinrichtung gewährleistet das korrekte, sichere und schnelle Einspannen großer Profile und erfordert kein Werkzeug für ihre geometrischen Einstellungen. Jede Gruppe läuft auf linearen Führungen auf dem Maschinentisch. Die motorisierten Spanneinrichtungen, jede mit einem eigenen Motor ausgestattet, können sich im Arbeitsbereich voneinander unabhängig ausrichten. Im dynamischen Pendelbetrieb verwaltet die CNC gleichzeitig die Bewegung der Spanneinrichtungen und des fahrbaren Portals in den Arbeitsbereichen und erhöht dadurch deutlich die Produktivität. Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der	Kabine Die neue Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit, Schallschutz und Helligkeit mit den Anforderungen an Sicherheit und Ergonomie zu verbinden. Das raffinierte und innovative Design macht die Maschine einzigartig und unverwechselbar. Die großen Scheiben ermöglichen dem Bediener eine einfache und sichere Kontrolle der Bearbeitungen. Die innere Struktur der Kabine optimiert die Späne- und Verschnittförderung zum Unterbau, wo sich das Förderband befindet, und vereinfacht so die Wartung und Reinigung aller empfindlichen Teile. Die optional in die Kabine integrierte Absaugvorrichtung ermöglicht die gezielte Absaugung des bei der Bearbeitung entstehenden Rauchs.	Werkzeugmagazin Das Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen ist direkt auf dem Maschinenschlitten installiert; seine nach hinten, in einen spezifischen Bereich versetzte Position garantiert den maximalen Schutz vor Bearbeitungsspänen. Das auf einer Spurplatte gelagerte Magazin bietet maximale Zuverlässigkeit, Laufruhe und optimiert den Zyklus. Im Werkzeugmagazin kann ein Scheibenfräser mit 250 mm Durchmesser untergebracht werden. Dieses vielseitige Werkzeug ermöglicht, bei maximaler Geschwindigkeit, Sicherheit und Präzision die Ausführung von Schifterschnitten, geraden Schnitten, Klinkungen und Nachschnitten.	Sägeblattmagazin in Das Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 450 mm ist in einem spezifischen Magazin enthalten und ist damit von den anderen Werkzeugen getrennt. Es ist mit einem Werkzeugmagazin HSK-63F ausgestattet und kann zum Ablängen des Stücks die 5 verschalteten Achsen des Elektrospindelkopfs nutzen. Mit der angemessenen optionalen Software kann das Schneiden und das Trennen direkt am Rohstab erfolgen.	Schneiden und Trennen (optional) Die optionale Schneide- und Trennfunktion ermöglicht es, aus einem einzigen Stab mehrere bearbeitete und getrennte Profile zu erhalten, wodurch das vorherige Schneiden der verschiedenen Stücke umgangen wird. Die große Schnittkapazität der Sägeblattgruppe ermöglicht Trennschnitte an großen Profilen. Die Maschine kann mit einem Etikettendrucker ausgestattet werden, um die Verwaltung der Profile in den folgenden Phasen zu optimieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	7.800 10.500
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.090
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	640
B-ACHSE (vertikale - horizontale Rotation)	-15° + 90°
C-ACHSE (Rotation der vertikalen Achse)	-360° + 360°
POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT	
X-ACHSE (m/min)	75
Y-ACHSE (m/min)	60
Z-ACHSE (m/min)	60
B-ACHSE (°/min)	8.800
C-ACHSE (°/min)	8.100
FRÄSSPINDEL	
Max. Leistung in S1 (kW)	11
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Max. Drehmoment (Nm)	8,8
Werkzeugaufnahmekonus	HSK-63F
MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN	
Anzahl der Werkzeuge im Standard-Magazin	18
Max. in das Standard-Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø=80 L=190
Maximale Abmessungen des im Standard-Magazin ladbaren Sägeblatts (mm)	Ø=250 L=95
Maximale Abmessungen des im Sägeblattmagazin ladbaren Sägeblatts (mm)	Ø=450 L=73
BEARBEITBARE PROFILSEITEN	
Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblättern (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2
ARBEITSBEREICH (Basis x Höhe x Länge)	
Maximale Abmessungen des bearbeitbaren Stücks auf 1 Seite (mit Sonderausstattung eingespannt)	600 x 350 x 7.800 600 x 350 x 10.500
Maximale Abmessungen des im Pendelbetrieb bearbeitbaren Stücks auf 5 Seiten	600 x 350 x 2.930 600 x 350 x 4.080
Mit Sägeblatt Ø 450 mm bearbeitbarer Querschnitt (einschließlich Schnitt und Trennen) (Basis x Höhe)	292 x 360
MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDESCHNEIDEN (mit Gewindebohrer in Aluminium und mit Durchgangsbohrung)	
Starres Gewindebohren	M10
STÜCKEINSPANNUNG	
Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	8 10
Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	12 14
Max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	6 7