

Satellite XLE

Bewerkingscentrum met 5 assen

Gemotoriseerde bankschroeven 01

Cabine 02



CNC-bewerkingscentrum met 5 assen met bewegende portaalstructuur, ontworpen voor frees-, boor-, draadsnij- en snijbewerkingen op grote staven aluminium, PVC, lichtmetaal algemeen en staal. Het bewegende deel van de machine bestaat uit een portaal met precisie tandheugel en rondsel aandrijving. Met de krachtige elektrospindel (11 kW in S1) voorzien van een HSK-63F gereedschapsopname worden zelfs zware bewerkingen met uitstekende resultaten op het gebied van snelheid en precisie uitgevoerd. De nieuwe cabine voor plaatselijke bescherming is zodanig ontworpen dat maximale functionaliteit, toegankelijkheid en lichtinval worden gecombineerd met veiligheids- en ergonomische eisen. De bediener beschikt over grote ruitoppervlakken om de werkprocessen te volgen en, dankzij het systeem van totale opening van de cabine in twee afzonderlijke delen, gemakkelijke toegang bij reiniging en onderhoud. Een gereedschapsmagazijn voor 18 plaatsen is binnenin ondergebracht. Het 450 mm snijblad-gereedschap wordt apart in een speciaal daarvoor bestemd magazijn geplaatst.

SATELLITE XLE beschikt over nieuw gemotoriseerde bankschroeven die zich, in de dubbele modus, onafhankelijk en in gelijktijdige werkingstijd verplaatsen naar de bewerkingsprocessen van de spindel in het tegenovergestelde werkgebied. De stevige en ruimtebesparende bankschroeven zijn gemakkelijk te configureren zonder gereedschap voor geometrische aanpassingen.

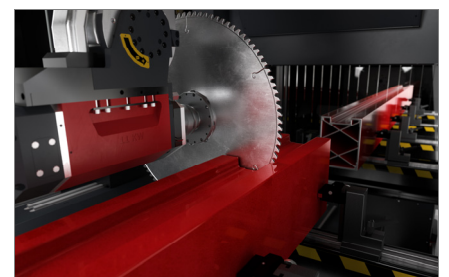
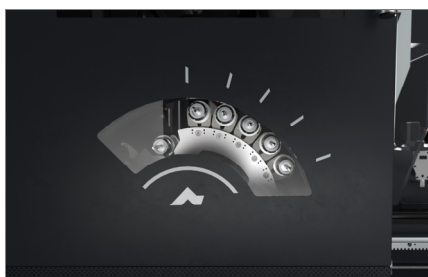
De nieuwe aanslagen maken een volledige afdekking van het werkgebied mogelijk en ontruimen het gebied in geval van bewerkingen op de profielkoppen.

Alle CNC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt.

Gereedschapsmagazijn 03

Magazijn van het snijblad 04

Snijden en scheiden (optioneel) 05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

Satellite XLE

Bewerkingscentrum met 5 assen

01

Gemotoriseerde bankschroeven (optioneel)

De bankschroefeenheid kan een correcte, veilige en snelle klemming van grote profielen garanderen en vereist geen gereedschap voor de geometrische afstelling. Elke eenheid glijdt over lineaire geleiders op de machinetafel. De gemotoriseerde bankschroeven, elk met hun eigen motor, kunnen onafhankelijk van elkaar in het werkveld geplaatst worden. In de dynamische dubbele modus beheert de CNC tegelijkertijd de beweging van de bankschroeven en het mobiele portaal in de twee afzonderlijke werkgebieden, waardoor de productiviteit aanzienlijk kan worden verhoogd. Het gebruik van absolute referentie-assen maakt het mogelijk de initialisatietijden van de machine bij elke herstart te verkorten.

02

Cabine

De cabine voor plaatselijke bescherming is zodanig ontworpen dat maximale functionaliteit, toegankelijkheid, geluidsisolatie en lichtinval worden gecombineerd met veiligheids- en ergonomische eisen. Het geraffineerde en innoverende ontwerp maakt de machine uniek en onmiskenbaar. Dankzij de grote vensters kan de bediener de uitvoering van de bewerkingen gemakkelijk en veilig controleren. De interne structuur van de cabine optimaliseert het transport van spaanders en snijafval naar het onderstel, waar de transportband is ondergebracht, zodat het onderhoud en de reiniging van alle gevoelige onderdelen eenvoudiger wordt. De afzuiger, die naar keuze in de cabine geïntegreerd kan worden, maakt een gerichte afzuiging van de bewerkingsdampen mogelijk.

03

Gereedschapsmagazijn

Het gereedschapsmagazijn met 18 plaatsen wordt rechtstreeks op de machinewagen geïnstalleerd. De positie aan de achterzijde, in een speciale ruimte, garandeert maximale bescherming tegen spanen. Het koppelingsmagazijn maakt maximale betrouwbaarheid, stilte en cyclusoptimalisatie mogelijk. In het gereedschapsmagazijn kan een freesblad met een diameter van 250 mm worden ondergebracht. Met dit instrument is het mogelijk om, met maximale snelheid, veiligheid en precisie, samengestelde sneden, rechte sneden, afkort- en kantbewerkingen uit te voeren.

04

Magazijn van het snijblad

Het snijblad-gereedschap met een maximale diameter van 450 mm wordt geplaatst in een speciaal magazijn dat gescheiden is van de andere gereedschappen. Het is uitgerust met de HSK-63F gereedschapbevestiging en kan werken door de 5 geïnterpoleerde assen van de elektrische kop te benutten om het werkstuk te snijden. Met behulp van geschikte optionele software kan hij de onbewerkte staaf rechtstreeks snijden en scheiden.

05

Snijden en scheiden (optioneel)

Met de optionele functie snijden en scheiden kunnen uit een enkele staaf verschillende bewerkte en gescheiden profielen worden verkregen, zodat de verschillende stukken niet van tevoren hoeven te worden gesneden. De grote snijcapaciteit van de meseenheid maakt scheidingsneden op grote profielen mogelijk. De machine kan uitgerust worden met een etikettenprinter, om het beheer van de profielen in de volgende fasen te optimaliseren.

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	7800 10.500
Y-AS (dwars) (mm)	1090
Z-AS (verticaal) (mm)	640
B-AS (verticale-horizontale rotatie)	-15° + 90°
C-AS (rotatie verticale as)	-360° + 360°

SNELHEID VAN POSITIONERING

X-AS (m/min)	75
Y-AS (m/min)	54
Z-AS (m/min)	60
B-AS (°/min)	8800
C-AS (°/min)	8100

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW)	11
Maximalsnelheid (tpm)	24.000
Maximaal koppel (Nm)	8.8
Gereedschapsopname kegel	HSK-63F

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

Aantal gereedschappen standaardmagazijn	18
Maximale afmeting van de gereedschappen die in het standaardmagazijn kunnen worden geladen (mm)	Ø=80 L=190
Maximale afmeting van het snijblad dat in het standaardmagazijn kan worden geladen (mm)	Ø=250 L=95
Maximale afmeting van het snijblad dat in het snijbladmagazijn kan worden geladen (mm)	Ø=450 L=73

BEWERKBARE OPPERVLAKKEN

Met direct gereedschap (bovenvlak, zijvlakken, koppen)	5
Met snijbladen (bovenvlak, zijvlakken en koppen)	1 + 2 + 2

WERKBEREIK (basis x hoogte x lengte)

Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 1 vlak (vastgeklemd met speciaal gereedschap)	600 x 350 x 7.800 600 x 350 x 10.500
Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 5 vlakken in de pendelmodus	600 x 350 x 2.930 600 x 350 x 4.080
Bewerkbaar deel met Ø 450 mm snijblad (incl. snijden en scheiden) (basis x hoogte)	290 x 250

TAPPENCAPACITEIT (stift op aluminium en doorlopend gat)

Synchroon	M10
-----------	-----

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	8 10
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	12 14
Maximum aantal bankschroeven per zone	6 7