

Satellite XLE

Bearbetningscentrum med 5 axlar

Motoriserade klämmor 01

Hytt 02



Arbetsstation med 5 stycken CNC-styrda axlar, framställd för att utföra fräs- och borbearbetningar, kapningar, gängning och skärning på stora stänger i aluminium, polyvinylklorid, lättmetaller och stål. Den mobila delen av maskinen består av en portal utrustad med motordrift bordet med precisionskuggstång. Elspindeln med hög effekt (11 kW i S1) med HSK-63F verktygsfäste låter dig utföra även tunga bearbetningar med utmärkta hastighets- och precisionsresultat.

Den nya skyddshytten har utformats för att kombinera maximal funktionalitet, tillgänglighet och ljusstyrka med behoven av säkerhet och ergonomi. Operatören förfogar över stora glasytor för att kontrollera genomförandet av processerna, och tack vare hyttens totala öppningssystem i två separata delar har han/hon enkel åtkomst under rengörings- och underhållsfaserna. Inuti finns en verktygsmagasin med 18 platser. Bladverket på 450 mm förvaras separat i ett särskilt magasin.

SATELLITE XLE har nya motoriserade klämmor som positionerar sig självständigt i pendelläge och i maskerad tid till spindelbearbetningsprocesserna i motsatt arbetsfält. De robusta och kompakta klämmorna kan enkelt konfigureras utan verktyg för geometriska justeringar.

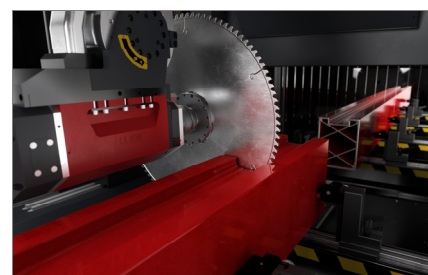
De nya stoppen tillåter total täckning av arbetsområdet och kopplar ur området när profilhuvudena bearbetas.

Alla CNC-styrda axlar är absoluta och kräver ingen nollställning när maskinen startas om.

Verktygsmagasin 03

Bladmagasin 04

Kapning och separation (tillval) 05



Bilderna visar enbart i vägledande syfte

Satellite XLE

Bearbetningscentrum med 5 axlar

01 Motoriserade klämmor (tillval)	02 Hytt	03 Verktüymagasin	04 Bladmagasin	05 Kapning och separation (tillval)
<p>Klämheten kan garantera korrekt, säker och snabb läsning av större profiler och kräver inga verktyg vid geometriska justeringar. Varje enhet glider med hjälp av linjära styrningar på maskinbordet. De motoriserade klämmorna, var och en med sin egen motor, kan positionera sig oberoende i arbetsområdet. I dynamiskt pendelläge hanterar CNC samtidigt klamparnas och den mobila portalens rörelse i de två distinkta arbetsfälten; detta möjliggör betydande produktivitetsökningar. Användningen av absoluta referensaxlar gör det möjligt att minska initialiseringstiderna vid varje omstart av maskinen.</p>	<p>Skyddshyten har utformats för att kombinera maximal funktionalitet, tillgänglighet, ljudisolering och ljusstyrka med behoven av säkerhet och ergonomi. Den förfinade och innovativa designen gör maskinen unik och lätt att känna igen. De stora fönstren tillåter att operatören kontrollerar arbetets utförande på ett enkelt och säkert sätt. Den inre strukturen optimerar transporten av spån och rester mot basen, där transportbandet sitter, förenklar underhålls- och rengöringsfaserna av alla känsliga organ. Sugan, valfritt integrerad i hytten, möjliggör särskild utsugning av processrök.</p>	<p>Verktüymagasinet för 18 platser installeras direkt på maskinvagnen; dess bakre position, i ett särskilt område, garanterar maximalt skydd mot spån från bearbetningen. Vändbordsmagasinet möjliggör maximal tillförlitlighet, tystnad och optimerade cykler. En klingfräs med en diameter på 250 mm kan förvaras i verktüymagasinet. Detta verktyg tillåter sammansatta skärningar, raka snitt, lasknings- och trimningsoperationer, med maximal hastighet, säkerhet och precision.</p>	<p>Bladverktyget, med en maximal diameter på 450 mm, sitter i ett särskilt magasin separerat från de återstående verktygen. Det är utrustat med ett HSK-63F-verktygsfäste och kan arbeta med de 5 interpolerade axlarna på elhuvudet för att dela sektionen. Med hjälp av lämplig valfri programvara kan den utföra kapning och separering direkt från råmetallstängen.</p>	<p>Med den valfria funktionen för kapning och separering kan man få flera bearbetade och separerade profiler från en enda stång, vilket undviker den tidigare skärbearbetningen av de olika bitarna. Knivenhetens höga kapacitet tillåter separationskapningar på stora profiler. Maskinen kan utrustas med en etikettskrivare för optimerad hantering av profiler under de efterföljande faserna.</p>

AXELNS SLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7 800 10 500
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1 090
Z-AXEL (vertikal) (mm)	640
B-AXEL (vertikal - horisontell svängning)	-15° + +90°
C-AXEL (svängning vertikal axel)	-360° + +360°

POSITIONERINGSHASTIGHET

X-AXEL (m/min)	75
Y-AXEL (m/min)	54
Z-AXEL (m/min)	60
B-AXEL (°/min)	8 800
C-AXEL (°/min)	8 100

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	11
Maximal hastighet (varv/min)	24 000
Max. vridmoment (Nm)	8,8
Verktüyskon	HSK-63F

AUTOMATISK MEDFARANDE VERKTYGSVÄXLARE

Antal standardmagasinverktyg	18
Maximal storlek på verktyg som kan lastas i standardmagasinet (mm)	Ø=80 L=190
Maximal bladstorlek som kan lastas i standardmagasinet (mm)	Ø=250 L=95
Maximal bladstorlek som kan lastas i bladmagasinet (mm)	Ø=450 L=73

BEARBETNINGSBARA YTOR

Med direkt verktyg (toppyta, sidoytor, huvud)	5
Med bladverktyg (toppyta, sidoytor, huvud)	1 + 2 + 2

ARBETSOMRÅDE (bas x höjd x längd)

Maximal dimension på arbetsstycket som ska bearbetas på 1 yta (blockerad med specialutrustning)	600 x 350 x 7 800 600 x 350 x 10 500
Maximal dimension på arbetsstycket som ska bearbetas på 5 ytor i pendelläge	600 x 350 x 2 930 600 x 350 x 4 080
Sektion som kan bearbetas med blad Ø 450 mm (inklusive kapning och separation) (bas x höjd)	290 x 250

GÅNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)

Stabil	M10
--------	-----

BLOCKERING ARBETSSTYCKE

Standardantal pneumatiska klampar	8 10
Maximalt antal pneumatiska klampar	12 14
Maximalt antal klampar per zon	6 7