

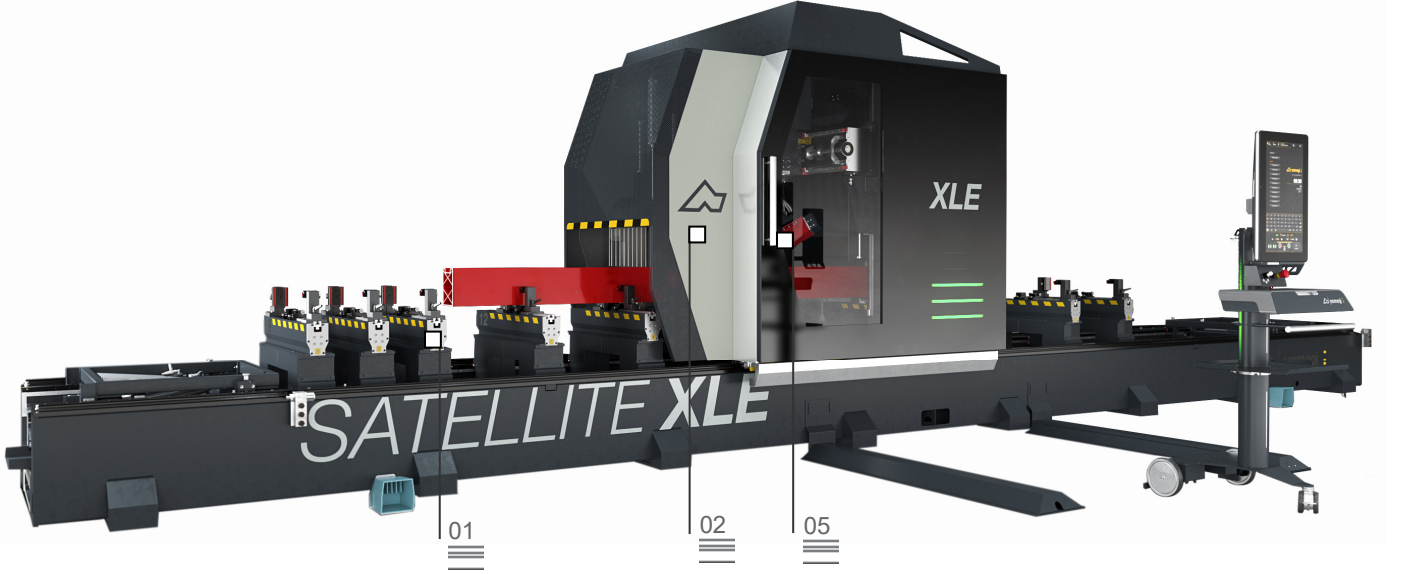
Motorlu mengenerler 01



Kabin 02

Satellite XLE

5 eksenli çalışma tezgahı

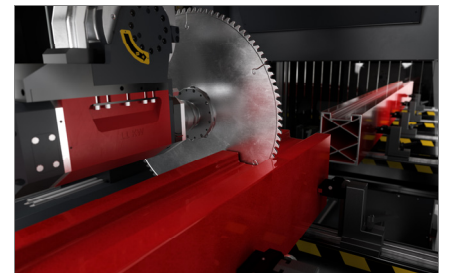
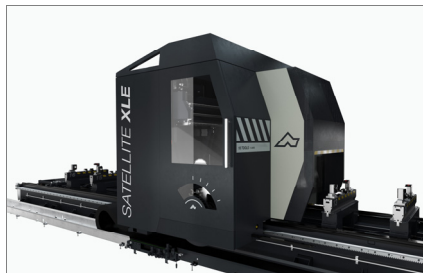


5 CNC milli, seyyar portallı, alüminyum, PVC, hafif alaşım ve çelik profiller üzerinde freze, delme ve kesme çalışmaları yapmak amacıyla gerçekleştirilmiş bir çalışma merkezidir. Makinenin hareketli kısmı, hassas kremayerli motorlu bir portal tarafından teşkil edilmektedir. Yüksek güce sahip, HSK-63F takım bağlantılı elektro mandrel (S1'de 11 kW), zorlu işlemleri dahi mükemmel hassasiyet ve hız ile gerçekleştirilmelerine imkan vermektedir. Yeni yerel koruyucu güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevsellik, erişebilirlik ve aydınlatma ile bağdaştırılabilmesi için tasarlanmıştır. Operatör, işlemlerin yürütülmesini kontrol etmek için geniş cam yüzeylere, temizlik ve, kabinin iki parça halinde tamamen açılma sistemi sayesinde, bakım aşamalarında kullanılmak üzere de kolay erişime sahiptir. İçinde, 18 yuvalı bir takım deposu bulunmaktadır. 450 mm'lik bıçak, özel bir depoya ayrı olarak yerleştirilmektedir. SATELLITE XLE, salınım modunda ve maskelenen zamanda, mandrelin işleme süreçlerine göre aksi çalışma alanında bağımsız şekilde konumlanan yeni motorlu mengenerler ile donatılmıştır. Sağlamak ve küçük ebatlı olan mengenerler, geometrik ayarlarda takım kullanılmadan kolayca yapılandırılabilir. Yeni durdurucular çalışma alanının tamamının kapsanmasına imkan vermekte, profil kafaları üzerinde çalışma durumunda alanı serbest bırakmaktadır. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır.

Alet deposu 03

Bıçak deposu 04

Kesim ve ayırma (isteğe bağlı) 05



Satellite XLE

5 eksenli çalışma tezgahı

01

Motorlu mengenerler (isteğe bağlı)

Mengene grubu, büyük ebatlı profillerin doğru güvenli ve hızlı şekilde sabitlenmesini garanti edebilmekte, kendi geometrik ayarlar açısından takım kullanımına ihtiyaç duymamaktadır. Beher grup, makine düzlemi üzerinde doğrusal kılavuzlar ile hareket etmektedir. Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. Dinamik salınım modunda CNC, çenelerin ve seyir portalın iki farklı çalışma alanındaki hareketlerini eş zamanlı olarak yönetmektedir; bu durum, önemli üretkenlik artışına imkan vermektedir. Mutlak referanslı eksenlerin kullanılması, her tekrar çalıştırıldığında makinenin kısa sürede başlatılmasına imkan vermektedir.

02

Kabin

Yerel koruyucu güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevselliği, ses yalıtımı, erişilebilirlik ve aydınlatma ile bağdaştırılabilmesi için tasarlanmıştır. Özel ve yenilikçi tasarım, makineyi eşsiz ve tek hale getirmektedir. Geniş camlar operatöre, işlemlerin yürütülmesini basit ve güvenli şekilde takip etme imkanı vermektedir. Kabinin iç yapısı, talaş ve firelerin taşıyıcı bandın bulunduğu kaideye doğru sevk edilmesini optimize etmekte, hassas aksamın tamamının bakım ve temizlik aşamalarını kolaylaştırmaktadır. İsteğe bağlı olarak kabine entegre edilen aspiratör, işleme dumanlarının özel olarak tahliyesine imkan vermektedir.

03

Alet deposu

18 yuvalı takım taşıma deposu doğrudan makinenin arabasının üzerine kurulmuştur; özel bir alanda bulunan arka konumu, işlem talaşlarından azami korumayı sağlamaktadır. Yuvalı yatak, azami güvenliği, sessizliği ve döngü optimizasyonuna imkan vermektedir. Takım taşıma deposunda, 250 mm çapa sahip bir diskli freze yerleştirilebilir. Bahse konu takım, bileşik kesimlerin, düz kesimlerin, doğrama ve düzeltme işlemlerinin azami hız, güvenlik ve hassasiyet ile yürütülmesine imkan vermektedir.

04

Bıçak deposu

Azami çapı 450 mm olan bıçak takımı, özel ve diğer takımlardan ayrı bir depoda bulunmaktadır. HSK-63F takım bağlantısına sahip olup, parçayı kesmek için elektro kafanın 5 enterpole eksenini kullanarak çalışabilmektedir. İsteğe bağlı uygun yazılım aracılığı ile doğrudan ham çubukta kesim ve ayırma işlemlerine imkan vermektedir.

05

Kesim ve ayırma (isteğe bağlı)

İsteğe bağlı kesim ve ayırma işlevselliği, tek bir çubuktan birden fazla işlenmiş ve ayrılmış profilin elde edilmesine imkan vermektedir, aynı kısımların önceden işlenmesinin önüne geçmektedir. Bıçak grubunun geniş kesim kapasitesi, büyük ebatlı profiller üzerinde ayırma kesimlerinin yürütülmesine imkan vermektedir. Makine, profillerin müteakip aşamalarındaki yönetimini optimize etmek amacı ile etiket yazıcısı ile donatılabilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.800 10.500
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.090
Z EKSENİ (dikey) (mm)	640
EKSEN B (dikey - yatay rotasyon)	-15° + +90°
EKSEN C (dikey eksen rotasyonu)	-360° + +360°

KONUMLANDIRMA HIZI

X EKSENİ (m/dak)	75
Y EKSENİ (m/dak)	54
Z EKSENİ (m/dak)	60
B EKSENİ (°/dak)	8.800
C EKSENİ (°/dak)	8.100

ELEKTRO MANDREL

S1 Maksimum hızı (kW)	11
Maksimum hız (devir/dak.)	24.000
Azami tork (Nm)	8,8
Alet bağlantı konisi	HSK-63F

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Standart depo takım adedi	18
Standart depoya yüklenebilen aletlerin azami boyutu (mm)	Ø=80 L=190
Standart depoya yüklenebilen bıçağın azami boyutu (mm)	Ø=250 L=95
Bıçak deposuna yüklenebilen bıçağın azami boyutu (mm)	Ø=450 L=73

İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz, yan yüzler, kafalar)	5
Bıçak takımları ile (üst yüz, yan yüzler, kafalar)	1 + 2 + 2

ÇALIŞMA ALANI (Taban x Yükseklik x Uzunluk)

1 yüz üzerinde işlenebilir azami parça ebadı (özel teçhizat ile sabitlenmiş olan)	600 x 350 x 7.800 600 x 350 x 10.500
Salınım modunda 5 yüz üzerinde işlenebilir azami parça ebadı	600 x 350 x 2.930 600 x 350 x 4.080
Ø 450 mm'lik bıçak ile işlenebilen kesit (kesim ve ayırma dahil) (taban x yükseklik)	290 x 250

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum ve geçiş deliği üzerinde erkekli)

Rijit	M10
-------	-----

PARÇA BLOKAJI

Standart pnömatik mengene sayısı	8 10
Maksimum pnömatik mengene sayısı	12 14
Beher alan için azami mengene sayısı	6 7