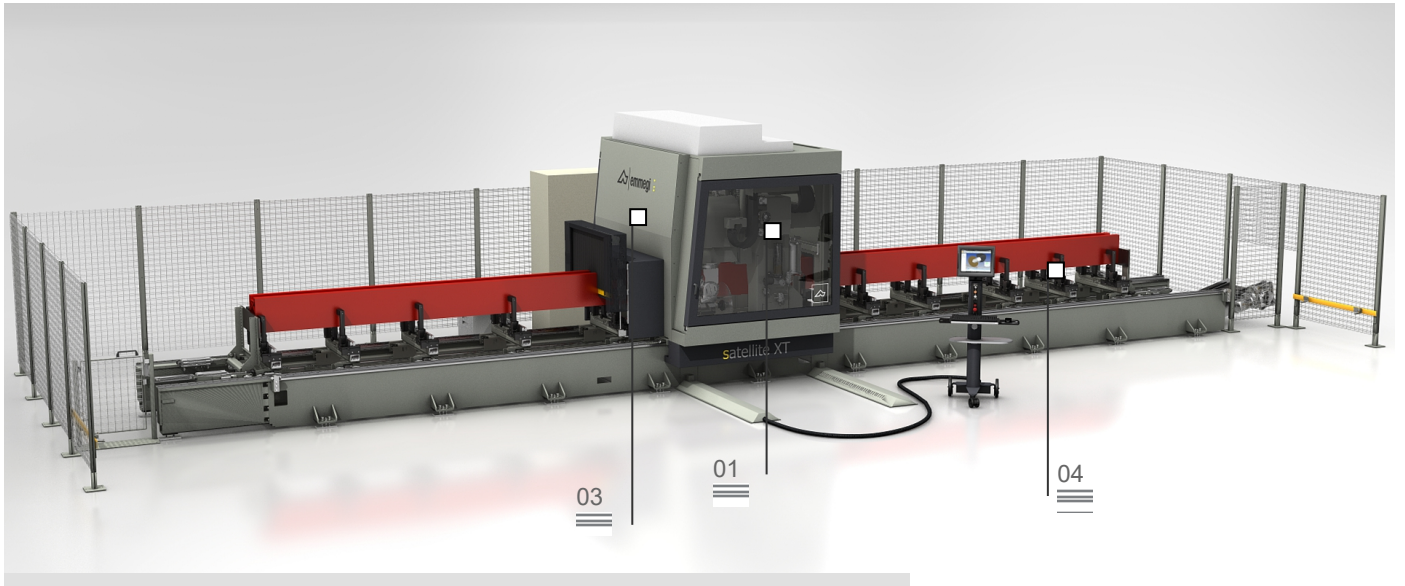


Satellite XT

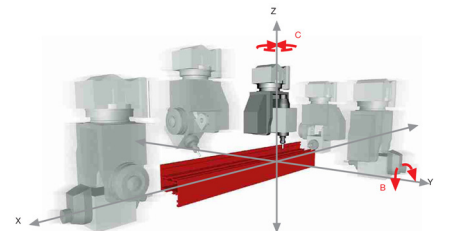
Bearbeitungszentrum

Sägeblatt 01

Schnitt und Trennung (optional) 02



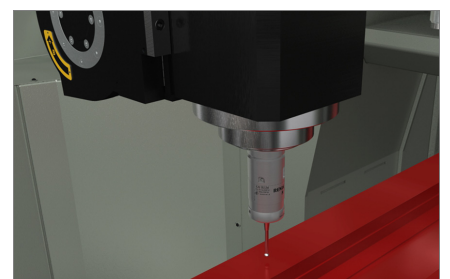
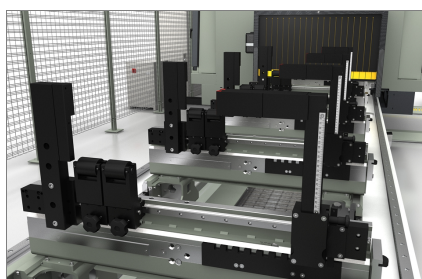
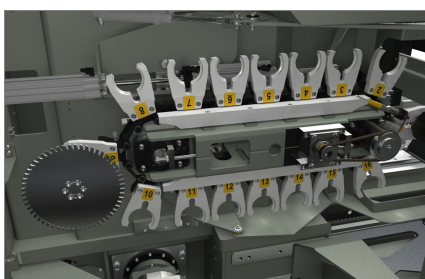
Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-gesteuerten Achsen und einem verfahrbaren Portal für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Ablängen von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine Präzisionszahnstange. Die 15 KW Hochleistungsfrässpindel mit HSK-63F Werkzeugaufnahme und einer Drehzahl bis 24.000 U/min ermöglicht präzise Bearbeitungen mit hoher Geschwindigkeit auch unter höchsten Beanspruchungen. Am fahrbaren Portal ist das Werkzeugmagazin mit 16 Plätzen untergebracht. Erweiterbar mit Schnellwechsel-Arm auf 32 Plätze. Das Sägeblatt mit bis zu 500 mm Durchmesser wird in einem separaten Magazin abgelegt, welches sich ebenfalls am Portal befindet. Die Maschine kann auch im Pendelbetrieb verwendet werden, in dieser Betriebsart stehen zwei Bearbeitungsebenen zur Verfügung. Durch das wechselseitige Beladen und Entladen werden die Stillstandszeiten der Maschine reduziert. Weiterhin können im Pendelbetrieb Werkstücke mit unterschiedlichen Querschnitten und Bearbeitungen in die beiden Arbeitsbereiche geladen und bearbeitet werden. Mit der Option „Dynamischer Pendelbetrieb“ ist es möglich den Pendelbetrieb zu verbessern, indem die Materialspanner unabhängig vom Bearbeitungsportal positioniert werden können. Die Schutzhäuserung des Portals schützt nicht nur das Bedienungspersonal, sondern reduziert auch die Lärmbelastung. Mittels optionaler Absaugvorrichtung mit Öl-Abscheider können während der Bearbeitung entstehende Ölnebel aufgefangen werden.



Werkzeugmagazin 03

Spannelemente 04

Profilhöhenenerkennung (optional) 05



Satellite XT

Bearbeitungszentrum

01 Sägeblatt

Das mitgelieferte Sägeblatt mit Durchmesser 500 mm befindet sich in einem eigenen Magazin. Es ist mit einer Werkzeugaufnahme HSK-63F ausgestattet und kann zum Abschneiden des Werkstücks die 5 interpolierten Achsen der Motorspindel nutzen. Mit der entsprechenden optionalen Software können Schnitt und Trennung direkt an der Rohstange vorgenommen werden. Im Werkzeugmagazin kann ein Scheibenfräser mit 180 mm Durchmesser untergebracht werden. Dieses Werkzeug führt bei höchster Geschwindigkeit, Sicherheit und Präzision Verbundschnitte, gerade Schnitte, Anköpfarbeiten sowie den Beschnitt aus.

02 Schnitt und Trennung (optional)

Dank der zusätzlichen Schnitt- und Trennfunktion direkt an der Stange kann aus einer Stange eine Reihe von Profilen gewonnen werden, die bearbeitet und schließlich in ihre einzelnen Elemente zerlegt werden. Die Bearbeitung von bereits geschnittenen Stücken ist somit nicht erforderlich. Die hohe Schnittleistung der Sägeblatteinheit erlaubt das Trennschneiden an großen Profilen. Hierdurch wird oftmals die gesamte Bearbeitungsphase eliminiert, die üblicherweise der Schnittrichtung vorgeschaltet stattfindet. In diesem Fall kann die Maschine mit einem Etikettendrucker ausgestattet sein, um die Rückverfolgung der Profile in den nächsten Phasen zu ermöglichen.

03 Werkzeugmagazin

Das geräumige und schnell arbeitende Werkzeugmagazin ist direkt am Maschinenportal installiert. Dank der seitlichen Position und eines eigenen Gehäuses wird höchster Schutz der Werkzeugaufnahmen sowohl vor Spänen als auch vor unbeabsichtigten Stößen gewährleistet. Das Standard-Magazin kann bis zu 16 Werkzeugaufnahmen enthalten, die durch das Bedienpersonal konfiguriert werden können.

04 Spannelemente

Die Spanneinrichtung gewährleistet die korrekte und sichere Einspannung von großen Profilen aus Aluminium, PVC, Stahl und Leichtmetalllegierungen. Jedes Spannelement verfährt auf linearen Führungen im Maschinentisch. Die Positionierung wird bei Modellen mit statischem Pendelbetrieb von der X-Achse gesteuert. Die Modelle mit dynamischem Pendelbetrieb sind mit einer Positioniervorrichtung mit zentralisiertem Antrieb ausgestattet. Hierdurch arbeiten die Spanner unabhängig von den Portalbewegungen und können in verdeckter Zeit positioniert werden. Für äußerste Vielseitigkeit können schnell und präzise Profilgegenstücke in die Maschine eingebaut werden. Die Spanneinrichtung ist für eine parallele Bearbeitung von zwei Profilen optional mit doppeltem Niederhalter erhältlich.

05 Profilhöhenerkennung (optional)

Die Maschine kann optional mit einer elektronischen Vorrichtung zur automatischen Korrektur von Maßfehlern bei der Länge, Breite und Höhe des Werkstücks ausgestattet sein. So werden die Präzisionseigenschaften der Maschine durch Abweichungen zwischen den Ist- und Soll-Abmessungen des Werkstücks nicht beeinträchtigt. Mit dieser Vorrichtung wird das unbehandelte Werkstück in mehreren Positionen genau abgetastet, damit die Korrektur der Bearbeitungen auch bei verformten oder verzogenen Profilen über die gesamte Länge erfolgt.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	7.800 10.500 15.500
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.100
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	655
B-ACHSE (vertikale-horizontale Drehung)	0° + 90°
C-ACHSE (Drehung Vertikalachse)	0° + 360°

VERFAHRGESCHWINDIGKEIT

X-ACHSE (m/min)	75
Y-ACHSE (m/min)	60
Z-ACHSE (m/min)	40
B-ACHSE (°/min)	3.240
C-ACHSE (°/min)	3.600

MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	15
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Max. Drehmoment (Nm)	12
Werkzeugaufnahme	HSK-63F

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN AUF DEM PORTAL

Anzahl der Werkzeuge im Standard-Magazin	16
Max. im Standard-Magazin zulässiges Werkzeugmaß (mm)	Ø=80 L=300
Max. im Standard-Magazin zulässiges Sägeblattmaß (mm)	Ø=180 L=150
Max. im Sägeblattmagazin zulässiges Sägeblattmaß (mm)	Ø=500 L=73

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite, seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblatt (Profiloberseite, seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2

ARBEITSBEREICH (Basis x Höhe x Länge)

Max. Abmessung des an 1 Profilseite bearbeitbaren Werkstücks in Sonder-Spanneinrichtung mit Werkzeuglänge (A) L=73 mm plus Werkzeugaufnahme (B) L=145 mm	1.000 x 400 x 7.800
	1.000 x 400 x 10.000
	1.000 x 400 x 15.500
Max. Abmessung des an 3 Profilseiten bearbeitbaren Werkstücks mit Werkzeuglänge (A) L=73 mm plus Werkzeugaufnahme (B) L=145 mm im Pendelbetrieb	450 x 400 x 3.215
	450 x 400 x 4.565
	450 x 400 x 7.065
Mit Sägeblatt Ø 500 mm bearbeitbarer Querschnitt (inkl. Schnitt und Trennung) (Basis x Höhe)	292 x 360

GEWINDEBOHRLEISTUNG (mit Gewindebohrer auf Aluminium und Durchgangsbohrung)

Starr	M12
-------	-----

WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standard-Anzahl pneumatische Spanner	6
	8
	12
Maximale Anzahl pneumatische Spanner	12
Maximale Anzahl Spanner pro Bereich	6