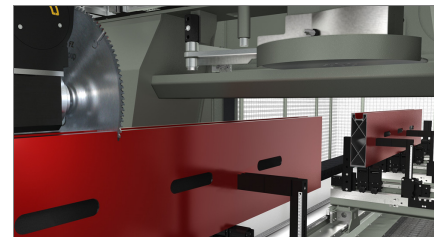


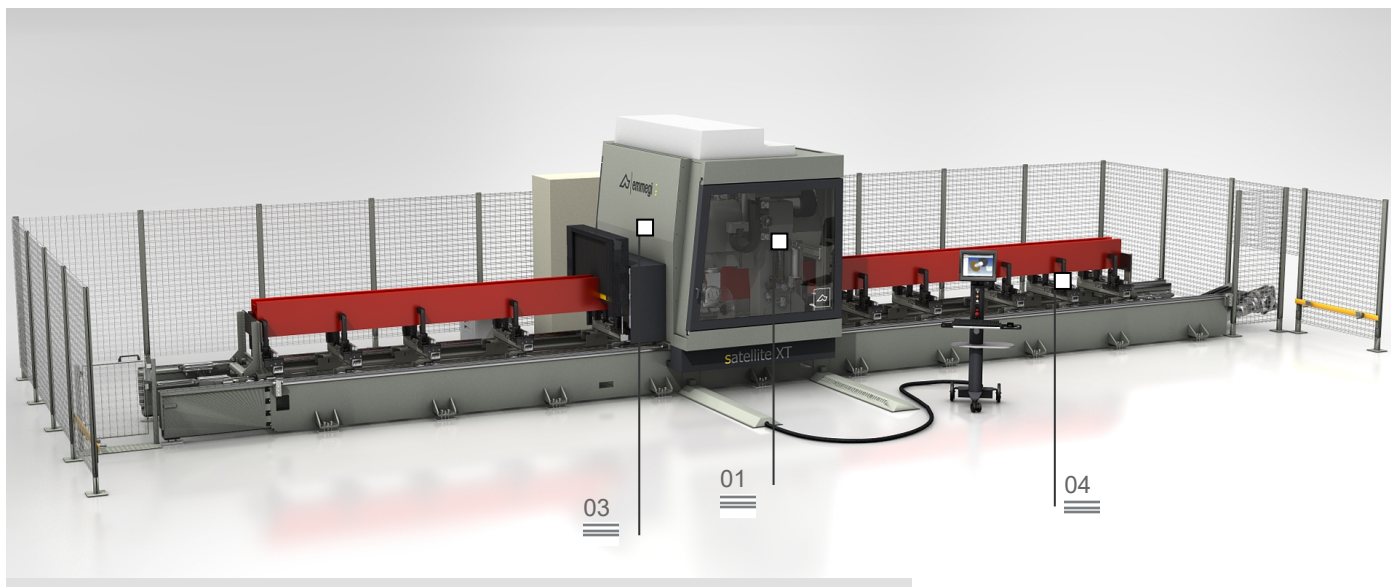
Snijblad 01



Snijden en scheiden (optioneel) 02

Satellite XT

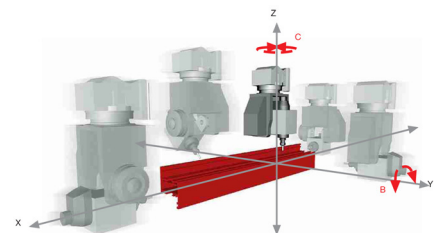
Bewerkingscentrum



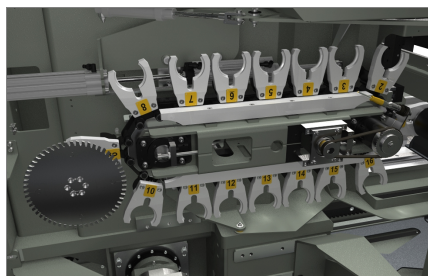
CNC-bewerkingscentrum met 5 assen met bewegende portaalstructuur, ontworpen voor frees-, boor-, draadsnij- en snijbewerkingen op staven of grote stukken aluminium, PVC, lichtmetaal in het algemeen en staal.

Het bewegende deel van de machine bestaat uit een portaal met precisie tandheugel en rondsel aandrijving. Met de krachtige elektrospindel (15 kW in S1) voorzien van een HSK-63F gereedschapsopname worden zelfs zware bewerkingen met uitstekende resultaten op het gebied van snelheid en precisie uitgevoerd. Op het mobiele portaal is een gereedschapsmagazijn met 16 plaatsen geïnstalleerd. Het 500 mm snijblad-gereedschap wordt apart in een speciaal daarvoor bestemd magazijn geplaatst.

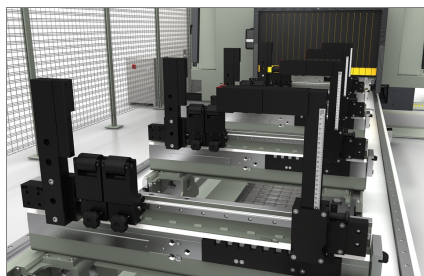
De machine kan met dubbele werking gebruikt worden, een werkmethode die de machinestilstand tot een minimum beperkt, aangezien het wisselen van het werkstuk (laden/lossen) in "verborgen" tijd kan worden uitgevoerd. De versie met dynamische dubbele werking kan deze eigenschap nog verbeteren, doordat de bankschroeven onafhankelijk van de portaalbewegingen gepositioneerd kunnen worden. Het is ook mogelijk om verschillende werkstukken te bewerken tussen de twee werkgebieden. Het portaal is voorzien van een afscherming, die niet alleen de bediener beschermt, maar ook de geluidsimpact op de omgeving vermindert.



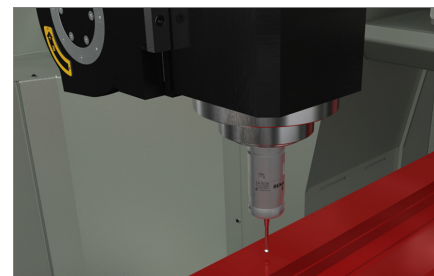
Gereedschapsmagazijn 03



Bankschroeven 04



Meetapparatuur profielmaten (optioneel verkrijgbaar) 05



Satellite XT

Bewerkingscentrum

01

Snijblad

Het 500 mm meegeleverde snijblad is ondergebracht in een speciaal daarvoor bestemd magazijn. 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. In het gereedschapmagazijn kan een freesblad met een diameter van 180 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.

02

Snijden en scheiden (optioneel)

Met de optionele functie "snijden en scheiden" kunnen van één staaf meerdere afzonderlijke profielen worden bewerkt en gescheiden, zodat het niet nodig is om de verschillende stukken van tevoren te snijden. De grote snijcapaciteit van de meseenheid maakt het mogelijk om scheidingsneden te maken op grote profielen, waardoor in veel gevallen de hele bewerkingsfase, die gewoonlijk stroomopwaarts door de afsteekmachine wordt uitgevoerd, overbodig wordt. In dit geval kan de machine worden voorzien van een etikettenprinter om de profielen in de volgende fasen te kunnen volgen.

03

Gereedschapmagazijn

Het gereedschaphoudermagazijn is groot en snel en wordt rechtstreeks op de machinewagen geïnstalleerd. De positie aan de zijkant en de exclusieve behuizing garanderen een maximale bescherming van de gereedschaphouderkegels tegen spaanders en toevallige schokken. Het standaardmagazijn kan tot 16 gereedschapshouders bevatten, die naar keuze van de bediener geconfigureerd kunnen worden.

04

Bankschroeven

De bankschroefeenheid kan grote profielen van aluminium, PVC, staal en aluminiumlegeringen correct en veilig vastklemmen. Elke eenheid glijdt over lineaire geleiders op de machinetafel. De positionering, in de statische dubbele modellen, wordt beheerd door middel van een X-as. De dynamische dubbele modellen zijn voorzien van een gecentraliseerd motorisch positioneringssysteem, waardoor de bankschroeven onafhankelijk zijn van de bewegingen van de slede en in gelijktijdige werkingstijd geplaatst kunnen worden. Tegenprofielen kunnen snel en nauwkeurig gemonteerd worden, waardoor de machine uiterst veelzijdig is. De bankschroefgroep is optioneel verkrijgbaar in een uitvoering met dubbele aandrukklem om twee profielen parallel te bewerken.

05

Meetapparatuur profielafmeting (optioneel verkrijgbaar)

De machine kan optioneel worden voorzien van een elektronisch apparaat om de fouten in de lengte, breedte en hoogte van het werkstuk automatisch te corrigeren. Op deze manier worden de precisiekenmerken van de machine niet beïnvloed door de verschillen tussen de theoretische en de werkelijke afmetingen van het te bewerken deel. Dit apparaat controleert het onbewerkte profieldeel nauwkeurig in verschillende posities, zodat de bewerking over de gehele lengte kan worden gecorrigeerd, zelfs in het geval van vervormde of kromgetrokken profielen.

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	7800 10.500 15.500
Y-AS (dwars) (mm)	1100
Z-AS (verticaal) (mm)	655
B-AS (verticale-horizontale rotatie)	0° + 90°
C-AS (rotatie verticale as)	0° + 360°

SNELHEID VAN POSITIONERING

X-AS (m/min)	75
Y-AS (m/min)	60
Z-AS (m/min)	40
B-AS (°/min)	3240
C-AS (°/min)	3.600

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW)	15
Maximalsnelheid (tpm)	24.000
Maximaal koppel (Nm)	12
Gereedschapsopname kegel	HSK-63F

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

Aantal gereedschappen standaardmagazijn	16
Maximale afmeting van de gereedschappen die in het standaardmagazijn kunnen worden geladen (mm)	Ø=80 L=300
Maximale afmeting van het snijblad dat in het standaardmagazijn kan worden geladen (mm)	Ø=180 L=150
Maximale afmeting van het snijblad dat in het snijbladmagazijn kan worden geladen (mm)	Ø=500 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 met een lengte (A) L=73mm en een gereedschapshouder (B) L=145mm	1000 x 400 x 7800 1000 x 400 x 10.000 1000 x 400 x 15.500
Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 5 vlakken met een gereedschapslengte (A) L=73mm en een gereedschapshouder (B) L=145mm in de pendelmodus	450 x 400 x 3215 450 x 400 x 4.565 450 x 400 x 7.065
Bewerkbaar deel met Ø 500 mm snijblad (incl. snijden en scheiden) (basis x hoogte)	292 x 360

TAPPENCAPACITEIT (stift op aluminium en doorlopend gat)

Synchroon	M12
-----------	-----

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	6 8 12
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	12
Maximum aantal bankschroeven per zone	6