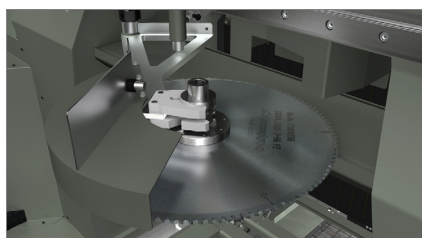
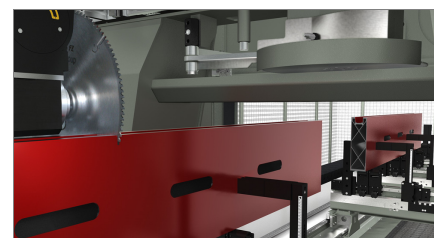


Satellite XT

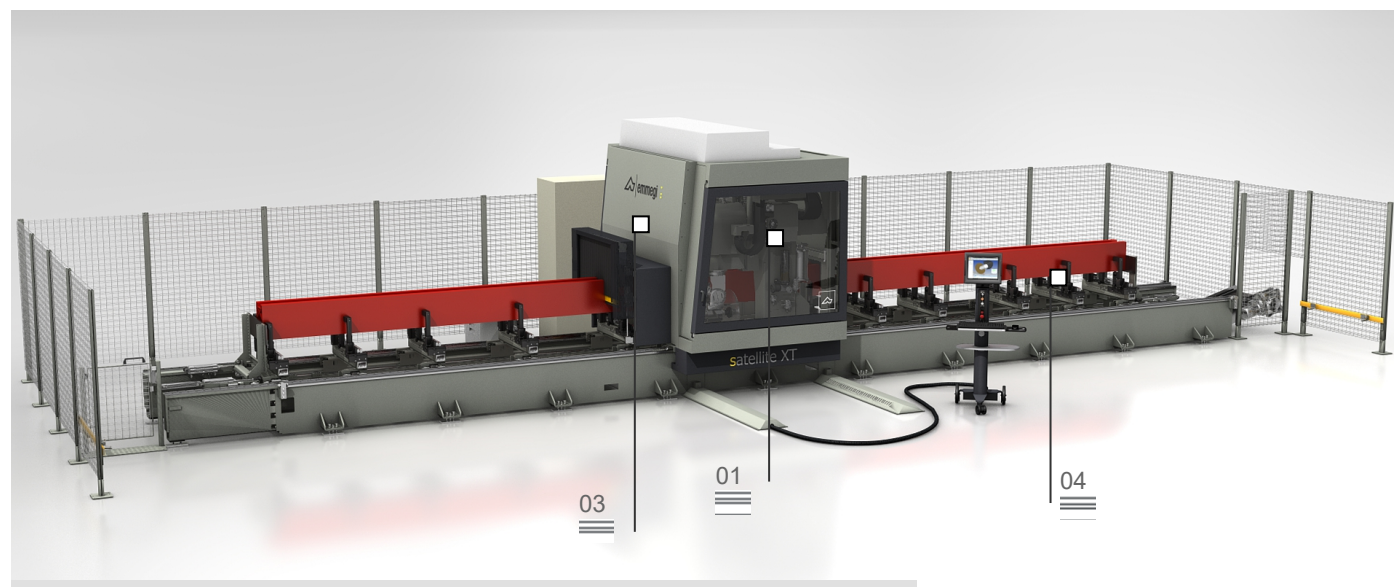
Bearbetningscenter



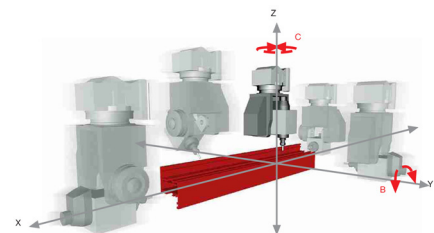
Klinga



Kapning och separering
(option)



Arbetsstation med 5 CNC-styrda axlar med rörlig balk, framställt för att utföra fräsnings-, borrhånings-, gängnings- och skärbearbetningar på profilstänger eller stora arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Den rörliga delen av maskinen består av en balk som drivs med precisionskuggstång. Motorspindeln med hög effekt (15 kW i S1) med verktygsfäste HSK-63F gör det möjligt att utföra bearbetningar, även tunga, med utmärkta resultat av hastighet och precision. På den rörliga hållaren sitter ett verktygsmagasin med 16 platser. Verktöget klinga på 500 mm inryms separat i ett speciellt magasin. Du kan använda maskinen i pendelläge, ett arbetssätt som gör det möjligt att minimera tiderna av driftstopp, eftersom det tillåter ett byte av arbetsstycket (lastning/lossning) under "maskerad" tid. Med den dynamiska pendelversionen är det möjligt att förbättra denna funktion ytterligare, eftersom placeringen av klamparna kan göras på ett sätt som är totalt oberoende av balken. Det är dessutom möjligt att bearbeta olika arbetsstycken samt bearbetning mellan de två arbetsområdena. Den är försedd med ett hölje till balken som, förutom att skydda operatören, även låter dig minska bullerpåverkan på miljön.



Verktygsmagasin

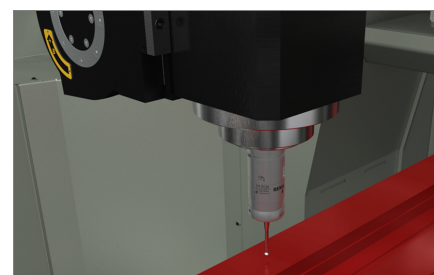
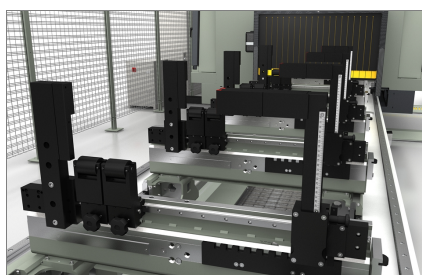
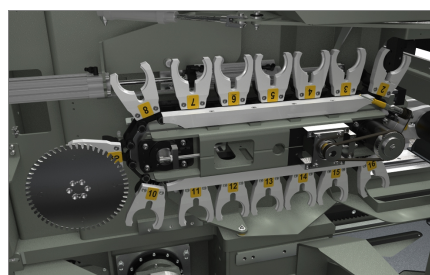
03

Klampar

04

Mätprobe (option)

05



Satellite XT

Bearbetningscenter

01 Kapklinga

Kapklingan Ø 500 mm har en egen verktygsplats och dess verktygshållare är HSK-63F. Klingen kan interpolera fritt i alla axlar. Med hjälp av tillhörande mjukvara kan de klampade profilerna kapas av, samt ändbearbetningar i profilernas ändar göras. I verktygsväxlaren finns plats för en fräsklinga med Ø 180 mm.

02 Kapning och separering (option)

Med funktionen kapning och separering kan profilängder både kapas i önskad längd samt separeras så att bearbetningar i ändarna av profilerna kan göras. Klingans stora kapområde gör att man i de flesta fall kan undvika att kapa profilerna på andra maskiner innan bearbetning. Etikettsskrivare finns tillgänglig som option för att märka de kapade detaljer.

03 Verktygsmagasin

Verktygsväxlaren är monterad lättåtkomligt på sidan av bearbetningsportalen och är styrd av en egen NC-axel och har 16 verktygsplatser. Verktygsväxlingen kan ske samtidigt med in- och utlastning pga.

04 Klampar

Maskinens klampenheter garanterar en säker fastspänning av stora profiler i aluminium, PVC, stål och lättmetaller. Varje klamp är lagrad och löper i skenstyrning i längs led. Positioneringen av klamparna i de statiska maskinmodellerna sköts av bearbetningsenheten. De dynamiska modellerna med pendelkörning är utrustade med ett drivsystem för klamparna som är oberoende av bearbetningsenheten, och därmed kan klampförflyttning ske samtidigt med bearbetningen. Utformningen av klamparna gör det lätt att montera fixturer. Som tillval finns dubbla klampprader, där 2 profiler kan klampas parallellt.

05 Mätprobe (option)

Mätprobe funktionen, som finns som option, kan mäta profilerna i olika plan och sedan automatisk justera avvikelser från profolerna enl. dxf filer. Med detta undviker man måttavvikelser i bearbetningen pga. för stora profiltoleranser. Mätproben mäter in profilen på flera punkter längs hela längden även om profilerna är bockade, vridna eller deformerade.

AXLARNAS SLAGLÅNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.800 10.500 15.500
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1.100
Z-AXEL (vertikal) (mm)	655
B-AXEL (vertikal - horisontal rotation)	0° + 90°
C-AXEL (vertikal axelrotation)	0° + 360°

POSITIONERINGSHASTIGHET

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

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	15
Maximalt varvtal (varv/min)	24.000
Högsta vridmoment (Nm)	12
Verktygshållare	HSK-63F

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

Antal verktyg i standardmagasinet	16
Maximala mått på verktyg som kan laddas i standardmagasinet (mm)	Ø = 80 L = 300
Maximala mått på klingor som kan laddas i standardmagasinet (mm)	Ø = 180 L = 150
Maximala mått på klingor som kan laddas i klingmagasinet (mm)	Ø = 500 L = 73

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med direkt verktyg (ovansida, sidokanter och ändar)	5
Med klingverktyg (ovansida, sidokanter och ändar)	1 + 2 + 2

ARBETSBOMRÅDE Djup x Höjd x Längd

Maximala profilstorlek vid bearbetning från 1 sida med specialklamp, verktygslängd (A) L = 73 mm samt verktygshållare (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
Maximala profilstorlek vid bearbetning från 5 sidor med verktygslängd (A) L = 73 mm samt verktygshållare (B) L = 145 mm	450 x 400 x 3.215 450 x 400 x 4.565 450 x 400 x 7.065
Pendelkörning	
Profiltvärsnitt som är bearbetningsbar med klinga Ø 500 mm (inklusive kapning och separering) (djup x höjd)	292 x 360

GÄNGSKAPACITET (med gängtapp i aluminium och genomgående hål)

Direktgängning	M12
----------------	-----

KLAMPNING

Standardantal pneumatiska klampar	6 8 12
Maximalt antal pneumatiska klampar	12
Maximalt antal klampar per arbetsområde	6