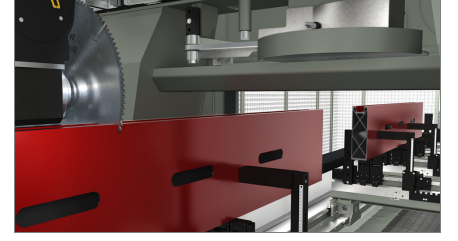


Bıçak

01

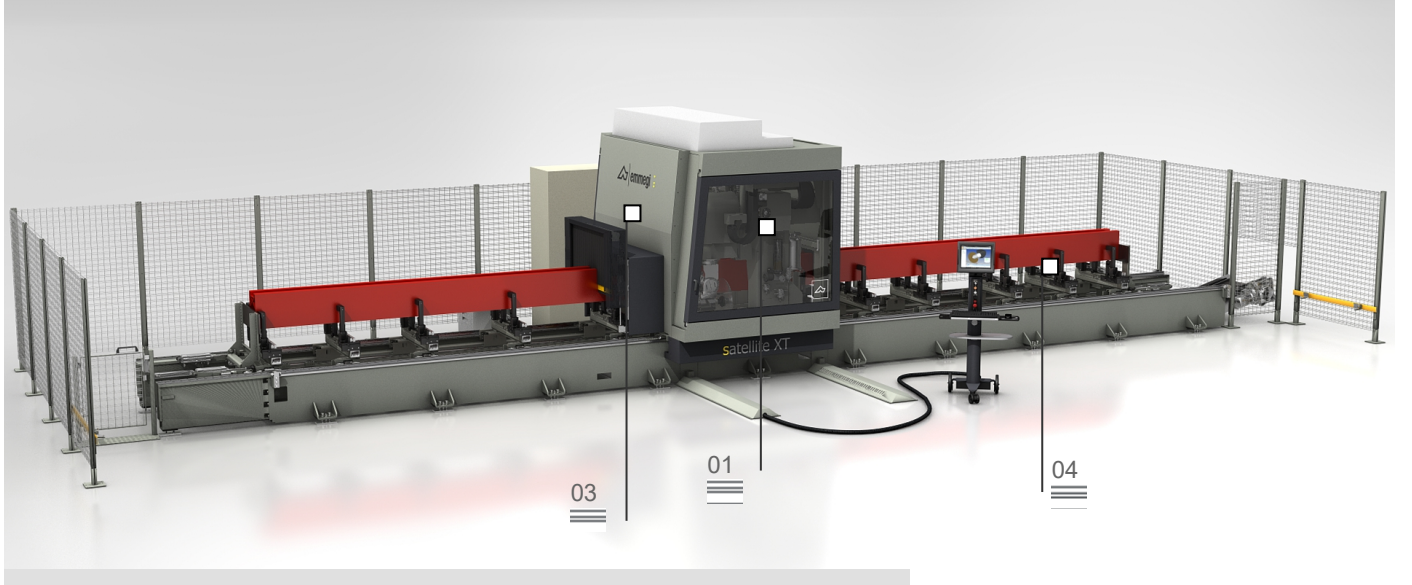


Kesim ve ayırma
(opsiyonel)

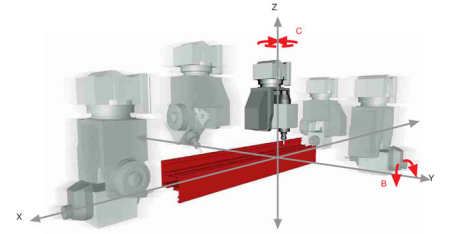
02

Satellite XT

Çalışma merkezi



Mobil portal 5 CNC eksenli çalışma merkezi, alüminyum, PVC, genel hafif metal alaşımları ve çelikten büyük boyutlarda çubuklar veya parçalar üzerine freze, delik açma, diş açma ve kesim işlemleri yapmak için gerçekleştirilmiştir. Makinenin mobil kısmı hassasiyet kramayerli motor donanımlı bir portaldan oluşur. HSK-63F alet girişli yüksek güçte elektromil (S1'de 15 kW), mükemmel hız ve hassasiyette sonuçlar ile ağır işleri de yapmayı sağlar. Mobil portal üzerinde 16 yuva olan alet deposu bulunur. 500 mm bıçak aleti kendine ait bir depoda ayrı olarak tutulur. Makineyi, makine durma sürelerini en aza indirmeyi sağlayan çalışma metodu olan sarkaç modunda kullanmak mümkündür, "gizli" sürede parça değişimi (yükleme/tahliye) yapmayı sağlar. Mengenerin konumları portaldan tamamen bağımsız şekilde yapılabileceğinden dolayı, dinamik sarkaç versiyonu ile bu fonksiyonu daha da iyileştirmek mümkündür. Ayrıca farklı parçalar ve iki çalışma alanı arasındaki işleme yapmak mümkündür. Portal operatörü korumasının yanında, çevresel ses kirliliğini azaltmayı sağlayan bir özellik ile donatılmıştır.



Alet deposu

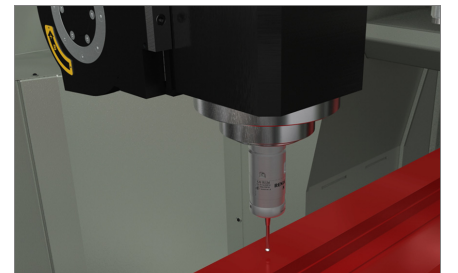
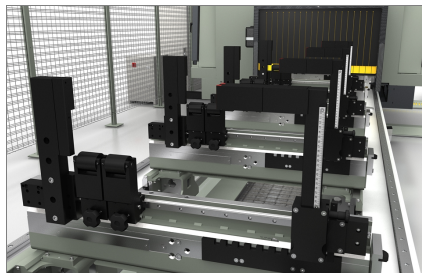
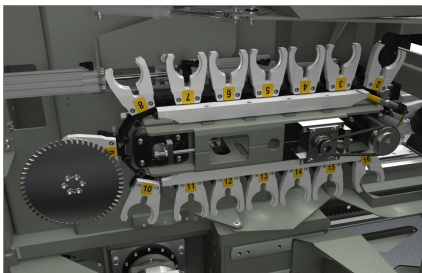
03

Mengener

04

Profil boyutsal ölçüm
cihazı (opsiyonel)

05



Satellite XT

Çalışma merkezi

01 Bıçak	02 Kesim ve ayırma (opsiyonel)	03 Alet deposu	04 Mengenerler	05 Profil boyutsal ölçüm cihazı (opsiyonel)
Donanımdaki 500 mm bıçak özel bir depoda tutulur. HSK-63F alet girişi ile donatılmıştır ve parçayı ayırmak için elektrofanın 5 ara kutuplu eksenli kullanılarak çalışabilir. Gerekli opsiyonel software aracılığı ile, doğrudan ham çubuktan kesim ve ayırma yapmayı sağlar. Alet taşıma deposunda, 180 mm çapında diskli freze yerleştirilebilir. Bu alet, azami hız, emniyet ve hassasiyet ile karışık, düz kesimler, uç ve kırpma işleri yapılmasını sağlar.	Doğrudan çubuktan kesim ve ayırma opsiyonel fonksiyona, bir çubuktan bir dizi işlenmiş ve tek unsurlara ayrılmış profiller çıkarmayı sağlayarak, işlemeye önceden kesilmiş büyük parçaları koyma gereğini önler. Bıçak ünitesinin geniş kesim kapasitesi, büyük boyutlu profiller üzerinde ayırma kesimleri yapmayı sağlayarak, birçok durumda kesim makinesinin önünde yapılan işleme aşamalarının tümünü ortadan kaldırır. Bu durumda makine bir sonraki aşamalarda profillerin idaresinde gerekli etiketler için yazıcı ile donatılabilir.	Alet taşıma deposu geniş ve hızlıdır ve doğrudan makine arabası üzerine kurulmuştur; özel bir yuvaya birleşik yan pozisyonu, alet taşıma konilerini gerek çapaklar gerekse çarpmalara karşı azami koruma temin eder. Standart depo, operatör isteğine göre yapılandırılabilir 16 alet taşıyıcı içerecek seviyededir.	Mengene ünitesi, büyük boyutlu alüminyum, PVC, çelik ve hafif alaşımli profillerin doğru ve emin blokajının garanti edebilecek seviyededir. Her ünite makine yüzeyindeki lineer kılavuzlar ile ilerler. Statik sarkaç modellerinde yerleşme, X aksı ile idare edilir. Dinamik sarkaç modelleri merkezi motorlu bir yerleştirme sistemi ile donatılmıştır, bu sistem mengenerleri araba hareketlerinden bağımsız kılavuz ve gizli sürede yerleşmeyi sağlar. Makineyi aşırı derecede çok yönlü kılan hızlı ve hassas şekilde karşı profiller monte etmek mümkündür. Kenet ünitesi paralel iki profil işlemek için çift presli versiyonda opsiyonel olarak mevcuttur.	Makine opsiyonel olarak parçanın uzunluk, genişlik ve yükseklik boyut hatalarını otomatik olarak düzeltmeyi sağlayan elektronik bir cihaz ile donatılabilir. Bu şekilde, makinenin hassasiyet özellikleri işlenen parçanın teorik ve reel boyutları arasındaki farktan etkilenmezler. Bu cihaz hassasiyet ile ham parçanın bir çok pozisyonda sınımasını yaparak, deforme ve bükülmüş profiller durumunda dahi tüm uzunluğu boyunca işleme düzeltmeyi sağlar.

EKSEN STROK MESAFELERİ

X EKSENİ (boylamsal) (mm)	7.800 10.500 15.500
Y EKSENİ (çapraz) (mm)	1.100
Z EKSENİ (dikey) (mm)	655
B EKSENİ (dikey - yatay rotasyon)	0° + 90°
C EKSENİ (dikey aks rotasyonu)	0° + 360°

YERLEŞİM HIZI

X EKSENİ (m/dak)	75
Y EKSENİ (m/dak)	60
Z EKSENİ (m/dak)	40
B EKSENİ (°/dak)	3.240
C EKSENİ (°/dak)	3.600

ELEKTROMİL

S1'de azami güç (kW)	15
Azami hız (d/dak)	24.000
Azami tork (Nm)	12
Alete giriş konisi	HSK-63F

ARABA ÜZERİNDE OTOMATİK ALET DEPOSU

Standart depo alet sayısı	16
Standart depoya yüklenebilen maksimum alet boyutu (mm)	Ø = 80 L = 300
Standart depoya yüklenebilen maksimum bıçak boyutu (mm)	Ø = 180 L = 150
Standart epoya yüklenebilen maksimum bıçak boyutu (mm)	Ø = 500 L = 73

İŞLENEBİLİR YÜZLER

Direkt alet ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar)	5
Bıçak aleti ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar)	1 + 2 + 2

ÇALIŞMA ALANI (Zemin x Yükseklik x Uzunluk)

Bir yüz üzerinde, alet uzunluğu (A) L=73mm artı alet taşıyıcı (B) L=145mm uzunluğu ile özel teçhizat ile bloke edilen işlenebilecek azami parça boyutu	1.000 x 400 x 7.800 1.000 x 400 x 10.000 1.000 x 400 x 15.500
Sarkaç modunda alet (A) L=73mm artı alet taşıyıcı (B) L=145mm uzunluğu ile 5 yüz üzerinde işlenebilecek azami parça boyutu	450 x 400 x 3.215 450 x 400 x 4.565 450 x 400 x 7.065
Ø 500 mm bıçak ile işlenebilir kısım (kesim ve ayırma dahil) (zemin x yükseklik)	292 x 360

DIŞ ÇEKME KAPASİTESİ (erkek ile alüminyum ve direkt delik üzerinde)

Sert	M12
------	-----

PARÇA KİLİTLEME

Standart pnömatik mengene sayısı	6 8 12
Maksimum pnömatik mengene sayısı	12
Bölge başına maksimum mengene sayısı	6