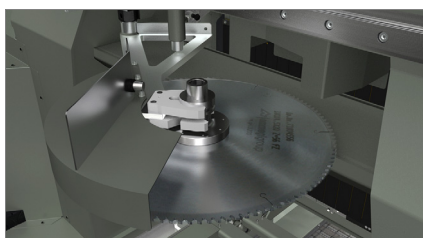


Satellite XT

加工中心



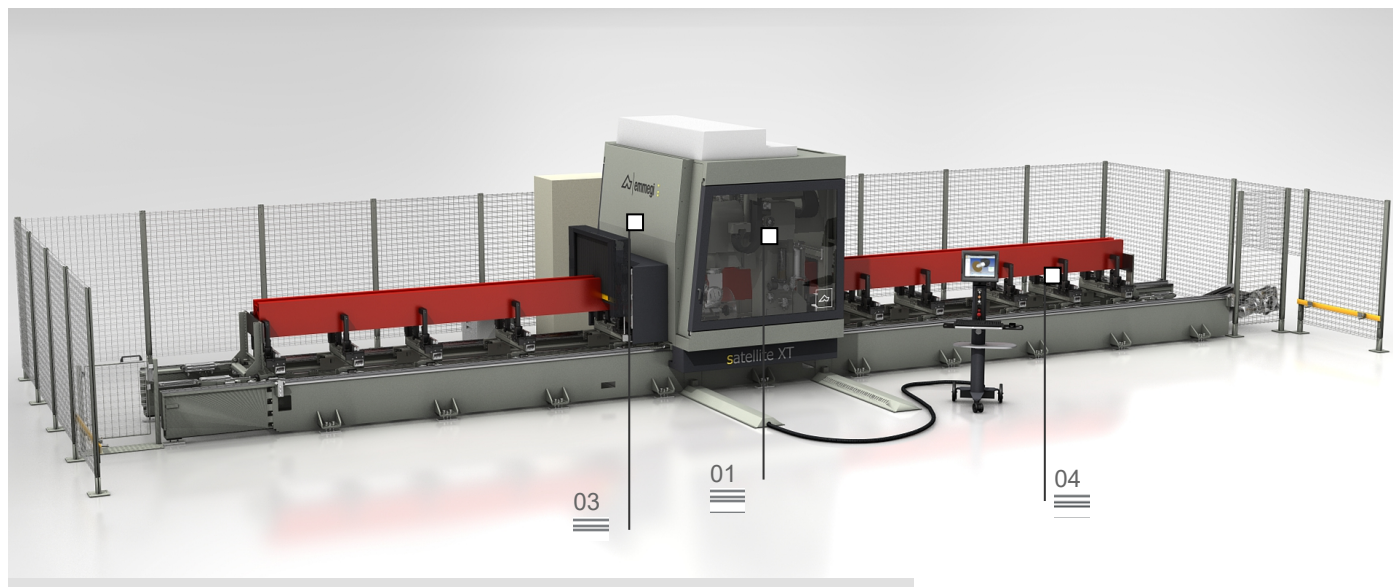
刀片

01

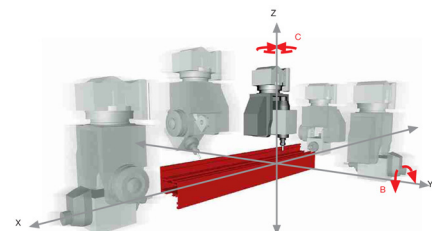


切削和分离（可选项）

02



可移动龙门式 5 轴计算机数控加工中心，专用于在大型铝、PVC、普通轻型合金和钢型材和工件上进行铣削、钻孔、车螺纹和切削等加工。机器的可移动部分是一台高精度齿条机动龙门架。带 HSK-63F 刀架的高功率（15 千瓦 S1 轴）电动芯轴能够快速精准地执行包括重型加工在内的各种加工。可移动龙门上装有 16 位的刀库。500 mm 规格的刀具被单独安装在一个专用刀库中。可以在摆动模式下使用机器，这种加工方法可以将停止机器的时间降到最短，因为它可以在“隐蔽”的时间内更换工件（装/卸载）。动态摆动机型可以更好地执行这个功能，因为夹具的定位可以完全独立于龙门架。另外还可以在两个加工区域之间加工不同的工件。配备的龙门架除了可以保护操作人员外还能够噪音在环境中的排放。



刀库

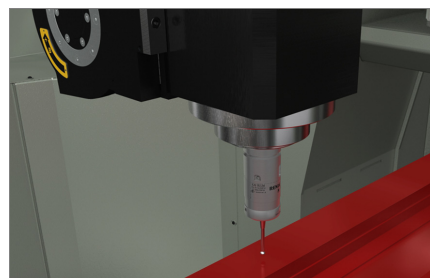
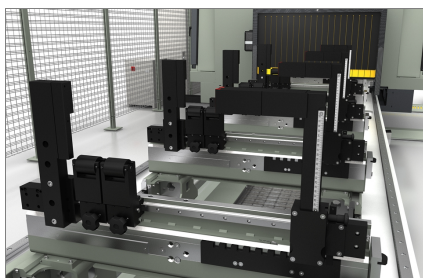
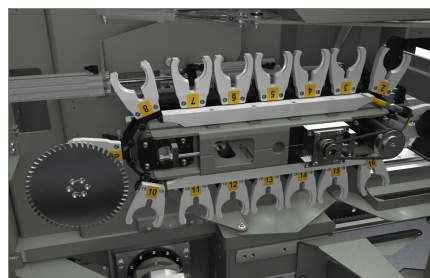
03

夹具

04

外形尺寸测量仪（可选项）

05



01
刀片

02
切削和分离（可选项）

03
刀库

04
夹具

05
外形尺寸测量仪（可选项）

机床上的 500 mm 刀片安装在一个专门的刀库里。 机床配备了 HSK-63F 刀具头，可以利用插入了电动头的 5 个芯轴来分隔工件。 通过选择合适的软件，可以直接在粗糙的金属条上进行切割和分离。 在刀架库中可以安装一个直径为 180 mm 的盘式铣刀。 这个刀具可以，以最大的速度、安全性和准确性，进行复合切割、直接切割、对接加工和切边加工。

可选的直接在金属条上进行切割和分离功能可以对金属条进行一系列的外形上的加工，并在最后对单独的工件进行分离，避免了对先前已经切削过的条段再进行加工。 刀组强大的切削能力可以对大型的材料进行切割和分离，消除了在许多情况下加工的整个过程只由上端的切割机来执行的情况。 在这个情况下，机床可以与标签打印机相连接在一起，对在接下来几个程序中对外形的设计进行管理。

刀架库切割能力强且快速，被直接安装在机床的台车上；其两侧的位置，与一个专门的托座连接在一起，最大程度地保护了刀架不受到金属屑和意外冲撞的损害。 标准的刀库带有最多 16 个刀架，可以根据操作人员的要求进行调节。

夹具组可以保证对大型铝制、PVC、不锈钢和轻型合金的材料进行正确安全的固定。 每一个机组都可通过一个在机床平台上的直线轨道进行滑动。 在静态摇摆模式下的定位通过 X 芯轴进行处理。动态摇摆模式配备了一个集中自动定位系统，可以使夹具不受台车的移动的影响并可以在很短的时间内完成定位。 可以快速并精准地安装夹具，使机器非常的灵活。 夹具组可在双压型号机床中选用，由此可以平行加工两个型材。

机床可以选配一个电子设备来自动修正工件在长宽高上出现的错误。 通过这个方法，机床的精确性就不会受到加工工件的理论尺寸和实际尺寸不相同的影响。 这个设备在多个位置上对毛坯工件上进行精确地探测，可以沿着其整个长度，对加工进行校准，即使是在工件变形或弯曲的情况下，也可以进行。

轴的行程		
X 轴（纵向）（毫米）		7,800
		10,500
		15,500
Y 轴（横向）（毫米）		1,100
Z 轴（垂直）（毫米）		655
B 轴（垂直- 水平旋转）		0° + 90°
C 轴（垂直轴旋转）		0° + 360°
定位的速度		
X 轴（米/分钟）		75
Y 轴（米/分钟）		60
Z 轴（米/分钟）		40
B 轴（° /分钟）		3,240
C 轴（° /分钟）		3,600
主电轴		
S1 最大功率（千瓦）		15
最大速度（圈/分钟）		24,000
最大扭矩(Nm)		12
刀具接口锥度		HSK-63F
台车上的自动刀库		
标准刀库上刀具的数量		16
可以加载在标准刀库上的刀具的最大尺寸（毫米）		直径=80 长=300
可以加载在标准刀库上的刀片的最大尺寸（毫米）		直径 = 180 长=150
可以加载在刀片库上的刀片的最大尺寸（毫米）		直径 = 500 长=73
加工面		
用直接刀具（上面，两个侧面，两头）		5
用刀片（上面，两个侧面，两头）		1 + 2 + 2
加工区（底 X 高 X 长）		
由带有刀具长(A) 为 73mm 的以及刀架长(B) 为 145mm 的特殊装置固定的，可以在 1 个面上加工的工件的最大尺寸		1.000 x 400 x 7.800
		1.000 x 400 x 10.000
		1.000 x 400 x 15.500
在摇摆模式下，刀具长(A) 为 73mm 的以及刀架长(B) 为 145mm 的，可以在 5 个面上加工的工件的最大尺寸		450 x 400 x 3.215
		450 x 400 x 4.565
		450 x 400 x 7.065
可以用直径 500m 的刀片加工的部分（包括切割和分离）（底 X 高）		292 x 360
刻纹的能力（有在铝材和通孔上加工的刻纹器）		
坚硬		M12
工件锁定		
气动夹具的标准数量		6
		8
		12
气动夹具的最多数量		12
区域里夹具的最多数量		6