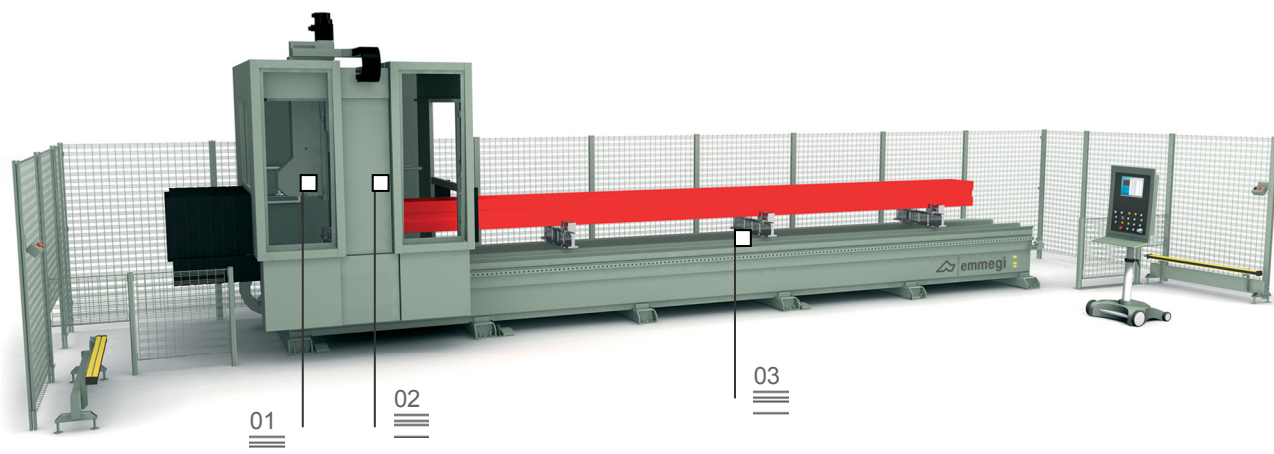


Satellite XL

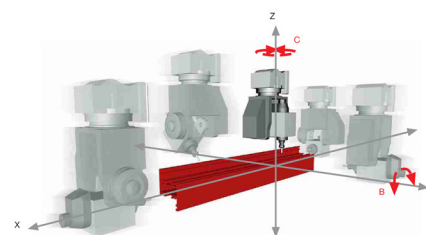
Centrum obróbcze

Tarcza 01

Magazyn narzędzi 02



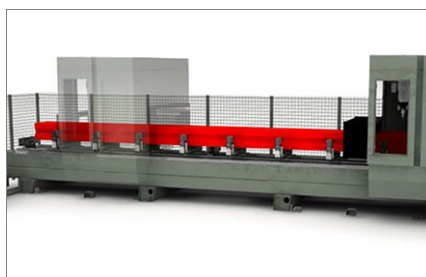
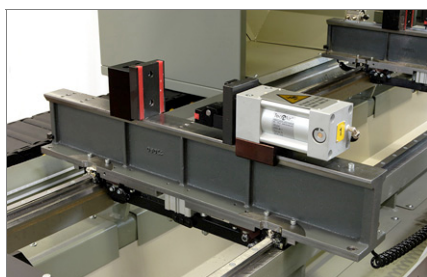
Centrum obróbcze sterowane numerycznie w pięciu osiach, z ruchomą bramą, przeznaczone do frezowania, wiercenia otworów, gwintowania i cięcia profili i detali aluminiowych, z PCV, stopów lekkich oraz stali. Na ruchomą część maszyny składa się brama z precyzyjnym napędem zębatkowym. Elektrowreciono o dużej mocy (10 kW S1) z uchwytem narzędziowym HSK40E umożliwia prowadzenie obróbki, także ciężkiej, z doskonałym rezultatem pod względem prędkości i precyzji. Z tyłu ruchomej bramy umieszczony jest magazyn narzędziowy na 9 miejsc. Tarcza o śr. 300 mm jest umieszczona oddzielnie. Maszyna może pracować w trybie wahadłowym, który umożliwia skrócenie do minimum czasu postoju maszyny, ponieważ pozwala wykonać zmianę obrabianego detalu (załadunek/rozładunek) w czasie "ukrytym". Możliwe jest ponadto wykonanie załadunku i obróbki detali o różnych kodach i różnych rodzajach obróbki, w dwóch polach roboczych. Centrum wyposażono w obudowę kolumny, zabezpieczającą operatora i zmniejszającą emisję hałasu.



Zaciski 03

Obróbka wahadłowa 04

Miernik grubości profilu (opcja) 05



Satellite XL

Centrum obróbcze

01

Tarcza

W magazynie narzędziowym umieszczono specjalny stożek zaciskowy do tarczy o śr. 300 mm. Narzędzie to pozwala wykonać, z maksymalną prędkością, precyzją i bezpieczeństwem, cięcia nachylone względem osi A i B, a także cięcia pod kątem prostym lub obróbkę ząbienia na końcach profilu a także obróbkę krawędziową oraz cięcie względem osi X.

02

Magazyn narzędzi

Magazyn narzędziowy, pojemny i szybki, jest zainstalowany bezpośrednio na wózku maszyny a jego ustawienie w pozycji wycofanej oraz specjalny rodzaj osłony zapewniają maksymalne zabezpieczenie stożków zaciskowych przed uderzeniem. Magazyn może pomieścić do 10 narzędzi (9 + tarcza o śr. 300 mm), konfigurowanych przez operatora.

03

Zaciski

Zespół zaciskowy zapewnia prawidłowe i bezpieczne zamocowanie profili o znacznej długości, aluminiowych, z PCV, stalowych i innych. Każdy zespół przesuwa się na prowadnicach przymowych po powierzchni roboczej maszyny. W sposób szybki i precyzyjny można zamontować szablon, dzięki czemu maszyna jest bardzo elastyczna w zastosowaniu. Zespół zaciskowy posiada spójną konstrukcję, przez co nie ogranicza miejsca dla obrabianego detalu.

04

Obróbka wahadłowa

Innowacyjny system pracy, który umożliwia ograniczenie do minimum czasu przestoju maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System ten umożliwia załadunek i obróbkę, w dwóch strefach roboczych, elementów o różnych długościach, kodach i rodzajach obróbki. Rozwiązanie to sprawia, że maszyna daje wiele wymiernych korzyści w różnych zastosowaniach.

05

Miernik grubości profilu (opcja)

Urządzenie umożliwiające automatyczną korektę błędów wymiarowych długości, szerokości i wysokości detalu. Gwarantuje ono, że precyzja maszyny nie ulega zakłóceniu przez różnicę między wymiarami teoretycznymi a rzeczywistymi obrabianego detalu.



Obróbka jednoelementowa prawa

Obróbka jednoelementowa lewa

Obróbka wahadłowa dynamiczna

POSUW OSI

| | |
|--------------------------------|---------------|
| OŚ X (wzdłużna) (mm) | 6650 10000 |
| OŚ Y (poprzeczna) (mm) | 800 |
| OŚ Z (pionowa) (mm) | 525 |
| OŚ B (obrót pionowy - poziomy) | 0° ÷ 90° |
| OŚ C (obrót osi pionowej) | 0° ÷ 360° |

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

| | |
|--------------|------|
| OŚ X (m/min) | 58 |
| OŚ Y (m/min) | 32 |
| OŚ Z (m/min) | 32 |
| OŚ B (°/min) | 8100 |
| OŚ C (°/min) | 8100 |

ELEKTROWZRECIONO

| | |
|---------------------------------|---------|
| Moc maksymalna S1 (kW) | 10 |
| Prędkość maksymalna (obr/min) | 24000 |
| Maksymalny moment obrotowy (Nm) | 12,7 |
| Stożek zaciskowy | HSK-40E |

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI ZAMONTOWANY NA WÓZKU

| | |
|--|---------------|
| Liczba narzędzi w magazynie | 9 + 1 |
| Maksymalne wymiary narzędzi możliwych do umieszczenia w magazynie (mm) | Ø=50 dł.=190 |
| Maksymalny wymiar tarczy możliwej do umieszczenia w magazynie (mm) | Ø=340 dł.=150 |

OBRABIANE POWIERZCHNIE

| | |
|--|-----------|
| Z narzędziem montowanym bezpośrednio (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe) | 5 |
| Z tarczą o śr. 300 mm (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe) | 1 + 2 + 2 |

POLE ROBOCZE (Podstawa x Wysokość x Długość)

| | |
|---|---------------------------------------|
| Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 1 powierzchni, blokowanego standardowym zaciskiem, przy zastosowaniu narzędzia (A) dł.=65mm i uchwytu narzędziowego (B) dł.=145mm | 400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570 |
| Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 1 powierzchni, blokowanego specjalnym urządzeniem, przy zastosowaniu narzędzia (A) dł.=65mm i uchwytu narzędziowego (B) dł.=145mm | 800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570 |
| Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 3 powierzchniach narzędziem (A) dł.=65mm, plus uchwyt narzędziowy (B) dł.=145mm | 330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570 |
| Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 5 powierzchniach narzędziem (A) dł.=65mm, plus uchwyt narzędziowy (B) dł.=145mm | 330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770 |

GWINTOWANIE (gwintownikiem, w aluminium i z otworem przelotowym)

| | |
|---------------------|-----|
| Z kompensacją | M10 |
| Gwintowanie sztywne | M12 |

BLOKADA DETALU

| | |
|--|--------|
| Standardowa liczba zacisków pneumatycznych | 6 8 |
| Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych | 12 |
| Maksymalna liczba zacisków w strefie | 6 |