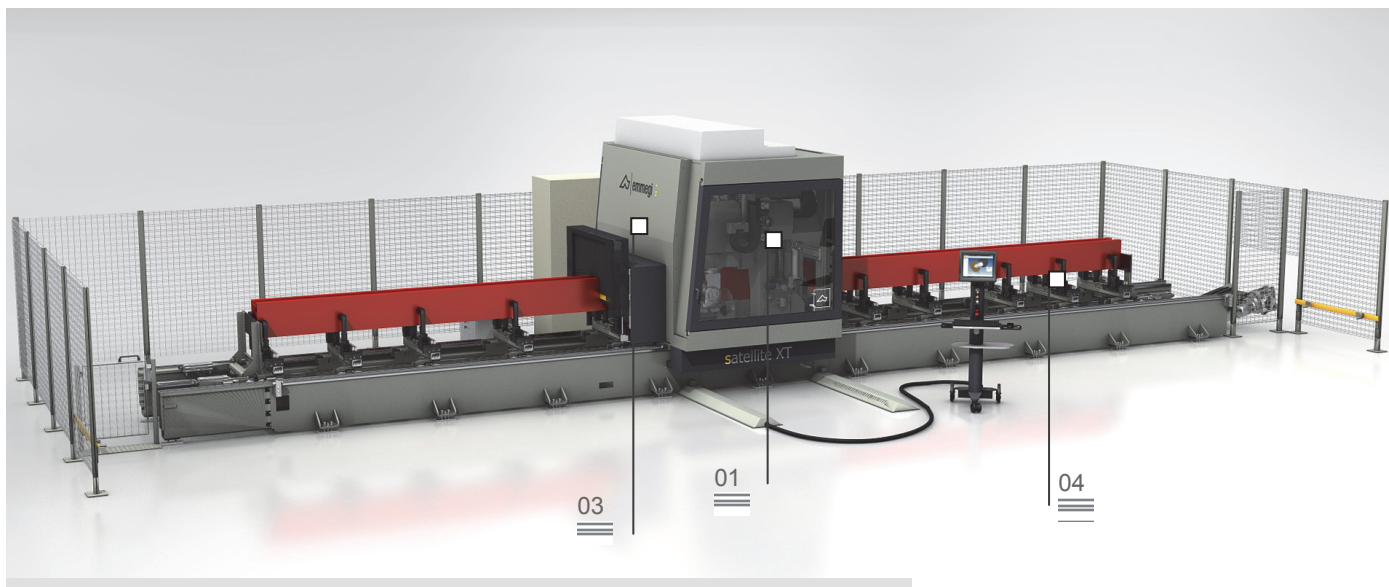


Satellite XT

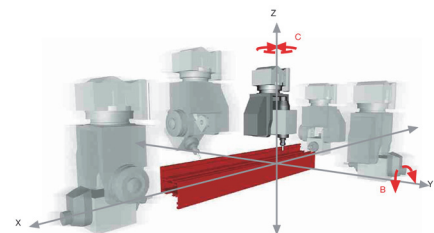
Centrum obróbcze

Ostrze 01

Cięcie i oddzielanie (opcja) 02



Centrum obróbcze CNC na 5 osi z ruchomą bramą, do frezowania, wiercenia, gwintowania i cięcia wielkogabarytowych profili z aluminium, PCV, stopów lekkich różnych i stali. Ruchoma część maszyny jest zbudowana z bramy wyposażonej w system napędowy i precyzyjną zębatkę. Elektryczne wrzeciono o wysokiej mocy (15 kW w S1) z uchwytem narzędziowym HSK-63F pozwala na wykonywanie nawet najtrudniejszych obróbek, przy zachowaniu doskonałych parametrów pod względem szybkości i precyzji. 16-punktowy magazyn narzędziowy został osadzony w ruchomej bramie; jest dostępny opcjonalnie w dwóch wariantach, 16. i 32-narzędziowym, z których każdy jest wyposażony w system z ramieniem wymiennika, pozwalającym na znaczne skrócenie czasu potrzebnego na wymianę narzędzia. Narzędzie w postaci ostrza o długości 500 mm jest umieszczane oddzielnie, w specjalnym magazynie.

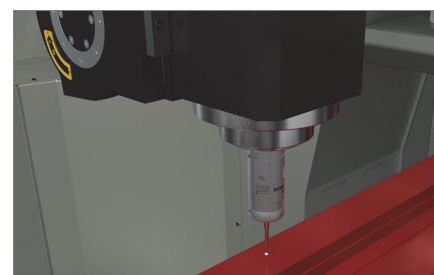
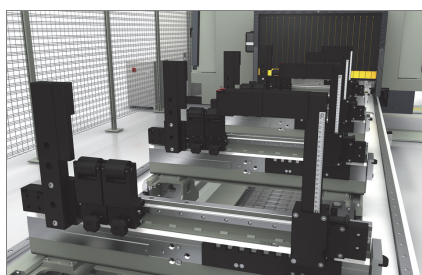
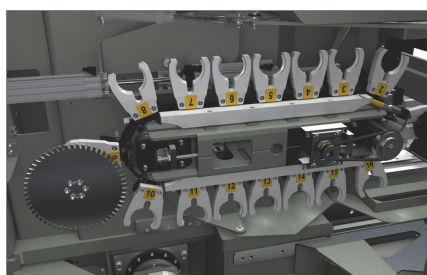


Maszyna może pracować w trybie wahadłowym. Taki tryb pracy umożliwia ograniczenie do minimum czasu przestoju maszyny, ponieważ wymiana detalu (załadunek i wyładunek) następuje w czasie "zamaskowanym". Dynamiczna wersja wahadłowa pozwala na zwiększenie jakości tej funkcji, ponieważ zaciski mogą być ustawiane całkowicie niezależnie od ustawienia bramy. Poza tym staje się możliwe obrabianie różnych detali w dwóch różnych obszarach roboczych. Brama została specjalnie wyposażona, dzięki czemu operator jest chroniony w trakcie obróbki, a oddziaływanie akustyczne na otoczenie zostało ograniczone.

Magazyn narzędzi 03

Zaciski 04

Miernik wymiarów profilu (opcja) 05



Satellite XT

Centrum obróbcze

01

Ostrze

Dolączone do zestawu ostrze o długości 500 mm jest umieszczone w specjalnym magazynie. Jest wyposażone w uchwyt narzędziowy HSK-63F, a jego praca przebiega przy wykorzystaniu 5 osi przebiegających przez głowicę elektryczną w celu odcinania detalu. Dzięki specjalnemu oprogramowaniu oferowanemu jako wyposażenie dodatkowe można wykonywać cięcie z oddzieleniem bezpośrednio na surowej belce. W magazynie narzędziowym można osadzić frez tarczowy o średnicy 180 mm. Takie narzędzie pozwala na wykonywanie złożonych cięć, cięć prostych, wykańczania i obrabiania krawędzi przy zachowaniu maksymalnej prędkości, bezpieczeństwa i precyzji.

02

Cięcie i oddzielanie (opcja)

Opcjonalna funkcja cięcia z oddzieleniem bezpośrednio na belce pozwala na uzyskanie z jednej belki serii obrabionych profili podzielonych w końcowym etapie na pojedyncze elementy. W ten sposób zostaje wyeliminowana konieczność podawania obróbce wcześniej pociętych na odcinki przedkuwek. Wszelkie możliwości cięcia zespołu z ostrzem umożliwiają wykonywanie cięć separacyjnych na profilach wielkogabarytowych, eliminując w ten sposób konieczność przeprowadzania całej fazy obróbki wstępnej, wykonywanej na wejściu do obcinarki. W tym przypadku maszyna może współpracować z drukarką etykiet, które ułatwiają zarządzanie profilami w kolejnych fazach.

03

Magazyn narzędzi

Magazyn narzędziowy charakteryzuje się dużą pojemnością i prędkością. Jest zainstalowany bezpośrednio na wózku maszyny. Został ulokowany bocznie i podłączony do specjalnego gniazda, co zapewnia najwyższy stopień zabezpieczenia uchwytów narzędziowych przed przenikaniem wirów, a także przed niepożądanymi uderzeniami. Standardowy magazyn może pomieścić do 16 uchwytów narzędziowych, ustawianych przez operatora. Aby ograniczyć czas potrzebny na zmianę narzędzia, można korzystać z magazynu narzędziowego, oferowanego jako wyposażenie dodatkowe, wyposażonego w ramię wymiennika, z którym czas oczekiwania pomiędzy odłożeniem narzędzia a obraniem kolejnego, zostaje zredukowany do zera. Magazyn z szybką wymianą jest również dostępny w wariantcie 32-narzędziowym.

04

Zaciski

Zespół zaciskowy gwarantuje prawidłową i bezpieczną blokadę profili o znacznych wymiarach, wykonanych z aluminium, PCV, stali i stopów lekkich. Każdy zespół przesuwany na liniowych prowadnicach na stole maszyny. Pozyjonowanie w statycznych modelach wahadłowych jest sterowane na osi X. Modele wahadłowe dynamiczne są wyposażone w system pozycjonowania ze scentralizowanym napędem, dzięki któremu zaciski pracują niezależnie od ruchów wózka, a pozycjonowanie następuje w czasie ukrytym. Maszyna daje możliwość szybkiego i precyzyjnego montażu przeciwszablonych, z którymi uzyskuje ona ogromną wszechstronność zastosowań. Zespół zacisku może być opcjonalnie wyposażony w podwójny dociskacz, umożliwiający równoległą obróbkę dwóch profili.

05

Miernik wymiarów profilu (opcja)

Maszyna może być także wyposażona dodatkowo w urządzenie elektroniczne, służące do automatycznej korekty błędów wymiarowych w długości, szerokości i wysokości detalu. Dzięki temu różnice między wymiarami teoretycznymi a rzeczywistymi obrabianego detalu nie wpływają na precyzję pracy maszyny. Urządzenie to wykonuje precyzyjne wykańczanie surowego detalu w wielu pozycjach, co umożliwia przeprowadzanie korekty obróbki na całej długości, także w przypadku profili odkształconych i z przewężeniami.

SKOKI OSI

OŚ X (podłużna) (mm)	7 800 10 500 15 500
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	1 100
OŚ Z (pionowa) (mm)	655
OŚ B (obrót pionowy - poziomy)	0° + 90°
OŚ C (obrót osi pionowej)	0° + 360°

PRĘDKOŚĆ USTAWIANIA

OŚ X (m/min)	75
OŚ Y (m/min)	60
OŚ Z (m/min)	40
OŚ B (°/min)	3 240
OŚ C (°/min)	3 600

UCHWYT ELEKTRYCZNY

Maksymalna moc S1 (kW)	15
Maksymalna prędkość (obr.min)	24 000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	12
Stożek narzędziowy	HSK-63F

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI NA WÓZKU

Liczba narzędzi w magazynie standardowym	16
Maksymalny wymiar narzędzia umieszczanego w magazynie standardowym (mm)	Ø=80 L=300
Maksymalna wielkość ostrza umieszczanego w magazynie standardowym (mm)	Ø=180 L=150
Maksymalna wielkość ostrza umieszczanego w standardowym magazynie ostrzy (mm)	Ø=500 L=73
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie opcjonalnym	32

OBRABIANE POWIERZCHNIE

Z narzędziem prostym (powierzchnia góra, powierzchnie boczne i części przednie)	5
Z ostrzami (powierzchnia góra, powierzchnie boczne i części przednie)	1 + 2 + 2

ZAKRES OBRÓBK (podstawa x wysokość x długość)

Maksymalne wymiary detalu obrabianego na 1 powierzchni, blokowanego przy pomocy specjalnego osprzętu, przy długości narzędzia (A) L=73mm plus uchwyt narzędziowy (B) L=145mm	1.000 x 400 x 7.800 1.000 x 400 x 10.000 1.000 x 400 x 15.500
Maksymalne wymiary detalu obrabianego na 5 powierzchniach, przy długości narzędzia (A) L=73mm plus uchwyt narzędziowy (B) L=145mm, w trybie wahadłowym	450 x 400 x 3.215 450 x 400 x 4.565 450 x 400 x 7.065
Przekrój obrabiany ostrzem Ø 500 mm (łącznie z cięciem i oddzieleniem) (podstawa x wysokość)	292 x 360

ZDOLNOŚĆ GWINTOWANIA (z gwintem, w aluminium i otworze przelotowym)

Szywność	M12
----------	-----

BLOKOWANIE ELEMENTU

Standardowa liczba zacisków pneumatycznych	6 8 12
Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	12
Maksymalna liczba zacisków na strefę	6