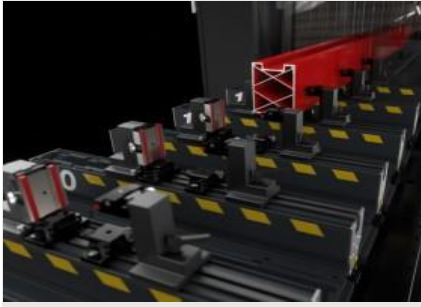


Satellite XLE

Centra obróbcze CNC



5-osiowe centrum obróbcze CNC z ruchomą kabiną, zbudowane do frezowania, wiercenia, gwintowania i cięcia wielogabarytowych profili wykonanych z aluminium, PCV, lekkich stopów i stali. Ruchoma część maszyny składa się z kabiny poruszającej się po wysoce precyzyjnej listwie zębatej. Elektrowrzeciono (11 kW na S1) z uchwytem narzędziowym HSK-63F umożliwia wykonywanie najbardziej wymagających operacji obróbczych, przy zachowaniu optymalnej prędkości i dokładności. Nowa kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić optymalną funkcjonalność, dostępność i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymogi bezpieczeństwa i ergonomii. Duże szyby umożliwiają operatorowi monitorowanie wykonywanych procesów obróbki, a dzięki systemowi pełnego otwarcia kabiny w dwóch oddzielnych sekcjach, także łatwy dostęp podczas czyszczenia i konserwacji. Wewnątrz znajduje się 18-pozycyjny magazyn na narzędzia. Tarcza 450 mm jest umieszczona w oddzielnym magazynie. SATELLITE XLE posiada nowe zaciski z napędem silnikowym, które w trybie obróbki dwustrefowej pozycjonują się niezależnie i w czasie równoległym z procesami obróbki wrzecionem w przeciwległym obszarze roboczym. Kompaktowe i solidne zaciski można łatwo skonfigurować bez użycia narzędzi do regulacji geometrycznych. Nowe zderzaki referencyjne umożliwiają pełne pokrycie obszaru roboczego i odłączenie go w przypadku obróbki od czoła profilu. Wszystkie osie CNC są absolutne i nie wymagają resetowania po ponownym uruchomieniu maszyny.



Zaciski z napędem silnikowym

Zespół zacisków zapewni prawidłowe, bezpieczne i szybkie mocowanie wielogabarytowych profili i nie wymaga narzędzi do regulacji geometrycznej. Każde mocowanie przesuwają się po prowadnicach liniowych na powierzchni maszyny. Zmechanizowane zaciski, każdy wyposażony we własny silnik, mogą być niezależnie pozycjonowane w obszarze roboczym.



Kabina

Kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić najwyższą funkcjonalność, dostęp, izolację akustyczną i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymagania dotyczące bezpieczeństwa i ergonomii. Innowacyjna i dopracowana konstrukcja sprawia, że maszyna jest wyjątkowa i niepowtarzalna. Duże szyby umożliwiają operatorowi łatwą i bezpieczną kontrolę nad wykonywanymi pracami obróbczymi.



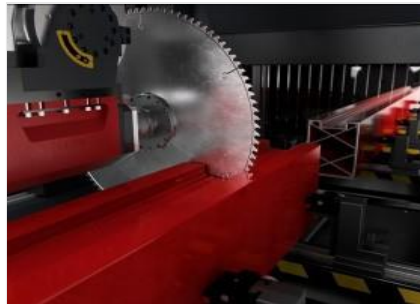
Magazyn na narzędzia

18-pozycyjny magazyn na narzędzia jest wbudowany bezpośrednio w kabinę maszyny. Jego tylna pozycja, w dedykowanym obszarze, zapewnia maksymalną ochronę przed powstającymi podczas obróbki wiórami. Magazyn z obrotową podstawą zapewnia maksymalną niezawodność, cichą pracę i optymalizację cyklu. W magazynie na narzędzia można również umieścić tarczę o średnicy 250 mm.



Magazyn tarczy

Tarcza o średnicy 450 mm została umieszczona w oddzielnym magazynie. Jest ona wyposażona w uchwyt narzędziowy HSK-63F i może pracować wykorzystując 5 interpolowanych osi głowicy elektrycznej do cięcia obrabianego elementu. Odpowiednie opcjonalne oprogramowanie umożliwia cięcie i separację bezpośrednio od nieobrobionej sztangi.



Cięcie i separacja (opcja)

Opcjonalna funkcja cięcia i separacji umożliwia uzyskanie kilku obrobionych i odseparowanych elementów z jednej sztangi, unikając konieczności wcześniejszego cięcia elementów. Duży zakres cięcia tarczy umożliwia cięcie separujące wielogabarytowych profili. Maszynę można wyposażyć w drukarkę etykiet, aby zoptymalizować zarządzanie elementami w kolejnych etapach produkcji.



System pomiaru profili wymiarowych (opcja)

Maszyna może być opcjonalnie wyposażona w urządzenie elektroniczne, które automatycznie koryguje błędy wymiarów obrabianego elementu w zakresie długości, szerokości i wysokości. W ten sposób na dokładność maszyny nie mają wpływu różnice między teoretycznymi i rzeczywistymi wymiarami obrabianego elementu podczas obróbki.

SATELLITE XLE / CENTRA OBRÓBCZE CNC
ZAKRES OSI

Oś X (wzdłużna) (mm)	7,800 ; 10,500
Oś Y (poprzeczna) (mm)	1,090
Oś Z (pionowa) (mm)	640
Oś B (obrót głowicy w pionie i poziomie)	-15° + +90°
Oś C (obrót głowicy w osi pionowej)	-360° + +360°

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

Oś X (wzdłużna) (m/min)	75
Oś Y (poprzeczna) (m/min)	54
Oś Z (pionowa) (m/min)	60
Oś Z0 (°/min)	8,800
Oś C (°/min)	8,100

ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc na S1 (kW)	11
Maksymalna prędkość (obr./min)	24,000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	8,8
Uchwyt narzędziowy	HSK - 63F

WBUDOWANY W KABINĘ AUTOMATYCZNY MAGAZYN NA NARZĘDZIA

18-pozycyjny magazyn na narzędzia	●
Maksymalne wymiary narzędzi w magazynie standardowym (mm)	Ø = 80 - L = 190
Maksymalne wymiary tarczy w magazynie standardowym (mm)	Ø = 250 - L = 95 ; Ø = 180 - L = 150
Wymiary tarczy w magazynie tarczy (mm)	Ø = 450 - L = 73

OBRABIALNE POWIERZCHNIE

Z użyciem narzędzia bezpośredniego (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, powierzchnie czołowe)	5
Z użyciem tarczy Ø 450 mm (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, powierzchnie czołowe)	1 + 2 + 2

FUNKCJA GWINTOWANIA (z gwintem w aluminium i z otworem przelotowym)

Gwintowanie na sztywno	M10
------------------------	-----

MOCOWANIE OBRABIANEGO ELEMENTU

Wersje 7,800 mm; standardowa liczba zacisków pneumatycznych	8
Wersje 7,800 mm; maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	12
Wersje 7 800 mm; maksymalna liczba zacisków na obszar	6
Wersje 10,500 mm; standardowa liczba zacisków pneumatycznych	10
Wersje 10,500 mm; maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	14
Wersje 10,500 mm; maksymalna liczba zacisków na obszar	7
Maksymalny rozmiar obrabianego elementu w osi Y, który można zablokować w standardowym zacisku (mm)	620
Automatyczne pozycjonowanie zacisków w osi X (wersja statyczna z trybem pracy dwustrefowej)	●
Niezależne zaciski z napędem silnikowym (wersja z dynamicznym trybem pracy dwustrefowej)	●
Podwójny poziomy mechanizm dociskowy na zaciskach pneumatycznych	○

OBSZAR ROBOCZY

1F = obróbka 1 powierzchni 5F = obróbka 5 powierzchni



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XLE 7,800	tryb pracy jednostrefowej	75	145	7,800	600	350	7,400	600	350
	tryb pracy dwustrefowej	75	145	3,130	600	350	2,930	600	350
SATELLITE XLE 10,500	tryb pracy jednostrefowej	75	145	10,500	600	350	10,100	600	350
	tryb pracy dwustrefowej	75	145	4,480	600	350	4,280	600	350

 Obrabialny przekrój profilu tarczą o średnicy 450 mm
 (z uwzględnieniem funkcji cięcia i separacji)

 (*) Frezowanie czotowe tarczą \varnothing 450 mm: Redukcja wymiaru X2 równa 400 mm w trybie pracy jednostrefowej; 200 mm w trybie pracy dwustrefowej

Uwzględniono w ofercie ● Dostępne na zamówienie ○