

SATELLITE XL



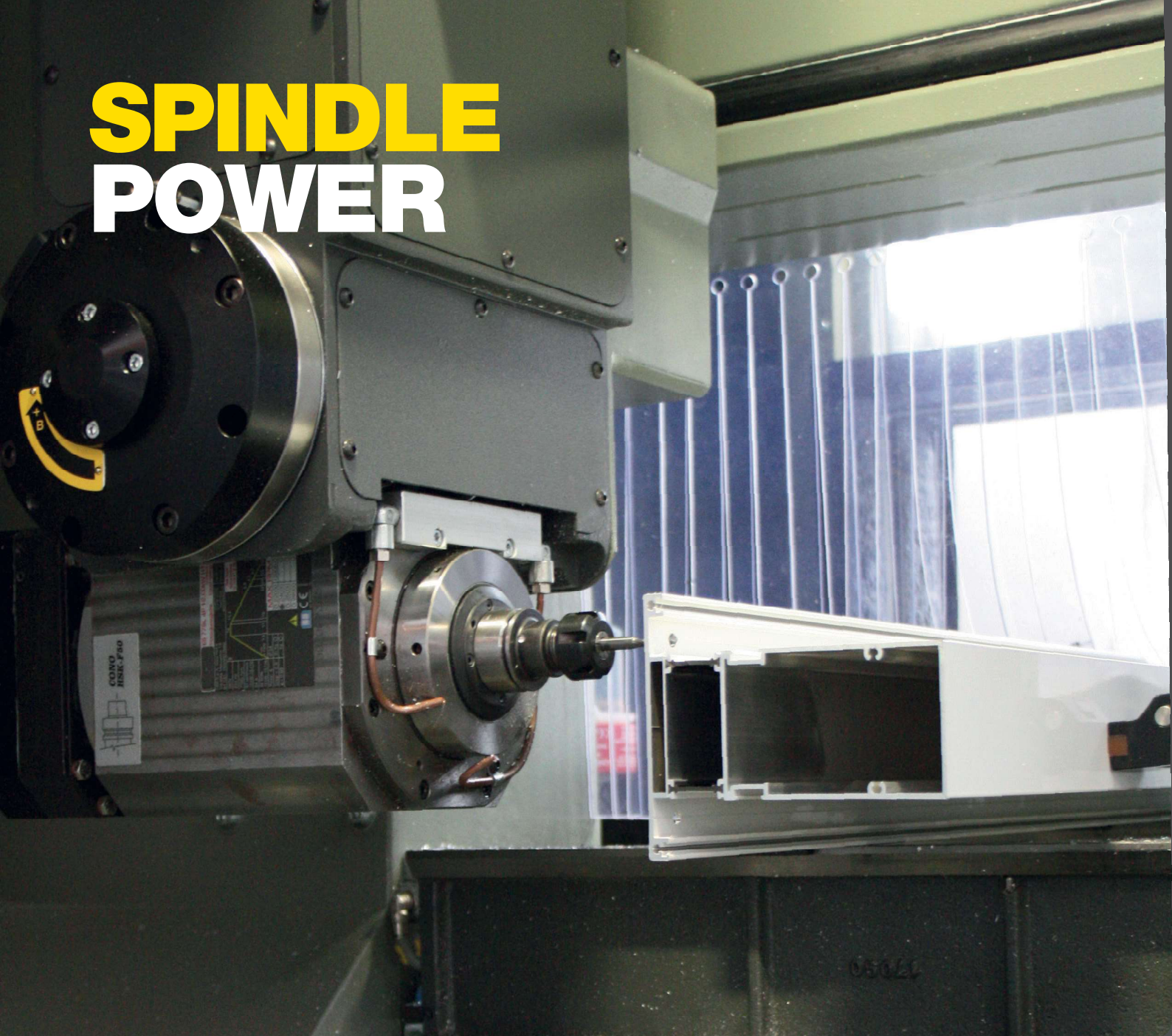
R & **D**
TECH



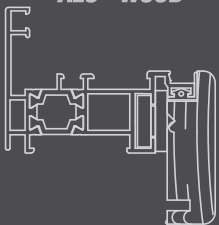
**EXTRA
LARGE**



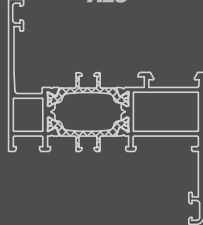
SPINDLE POWER



ALU - WOOD



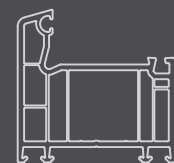
ALU



STEEL



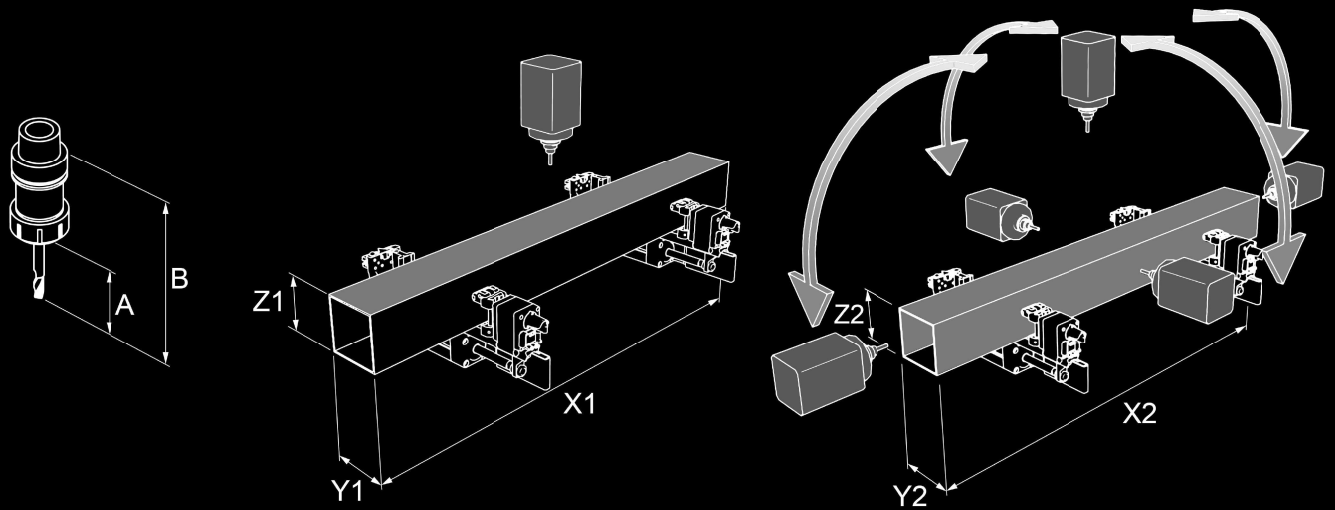
PVC



■ Moc i efektywność

Centrum obróbcze stworzone z myślą o dużych produkcjach w branży stolarki okiennej i przemysłowej. Dzięki 5 osiom jest w stanie wykonać złożone obróbki kątowe, często występujące w procesie produkcji fasad i werand. Dynamiczny tryb wahadłowy umożliwia załadunek i konfigurację mocowań po jednej stronie maszyny, z równoczesną realizacją procesu obróbki proilu z drugiej strony maszyny.

■ Satellite XL to centrum wyposażone w elektrowrzeciono o mocy 10kW, gwarantujące dostarczanie mocy również w trybie ciągłym (S1) oraz utrzymujące stałą temperaturę, dzięki oddawaniu ciepła poprzez cyrkulację chłodziwa. Wrzeciono o dużej mocy i wysokim momencie obrotowym pozwala na wykonywanie operacji gwintowania na sztywno, dzięki któremu uzyskuje się gwinty wysokiej jakości, szczególnie w zastosowaniach mających na celu gwintowanie otworów nieprzelotowych.



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XL 6.650	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Pojedynczy	65	145	6890	800	390	6090	330	390
Podwójny	65	145	3330	800	390	2750	330	390
SATELLITE XL 10.000	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Pojedynczy	65	145	10570	800	390	9770	330	390
Podwójny	65	145	5170	800	390	4590	330	390



TOOL MAGAZINES



■ Magazyn narzędziowy

Magazyn narzędziowy jest pojemny i szybki, zainstalowany bezpośrednio na suwnicy osi X. Jego boczna pozycja zapewnia maksymalną ochronę uchwytu narzędziowego przed wiórami oraz przypadkowym uderzeniem. Magazyn mieści do 10 uchwytów (9+1) wraz z odnośnymi narzędziami i jest konfigurowany przez operatora. Jednym z narzędzi może być tarcza o średnicy 300 mm. Widelki wykonano z wyjątkowo wytrzymałego materiału (do 2 kg obciążenia). Każde stanowisko uchwytu narzędziowego jest wyposażone w czujnik wykrywający jego prawidłową pozycję.



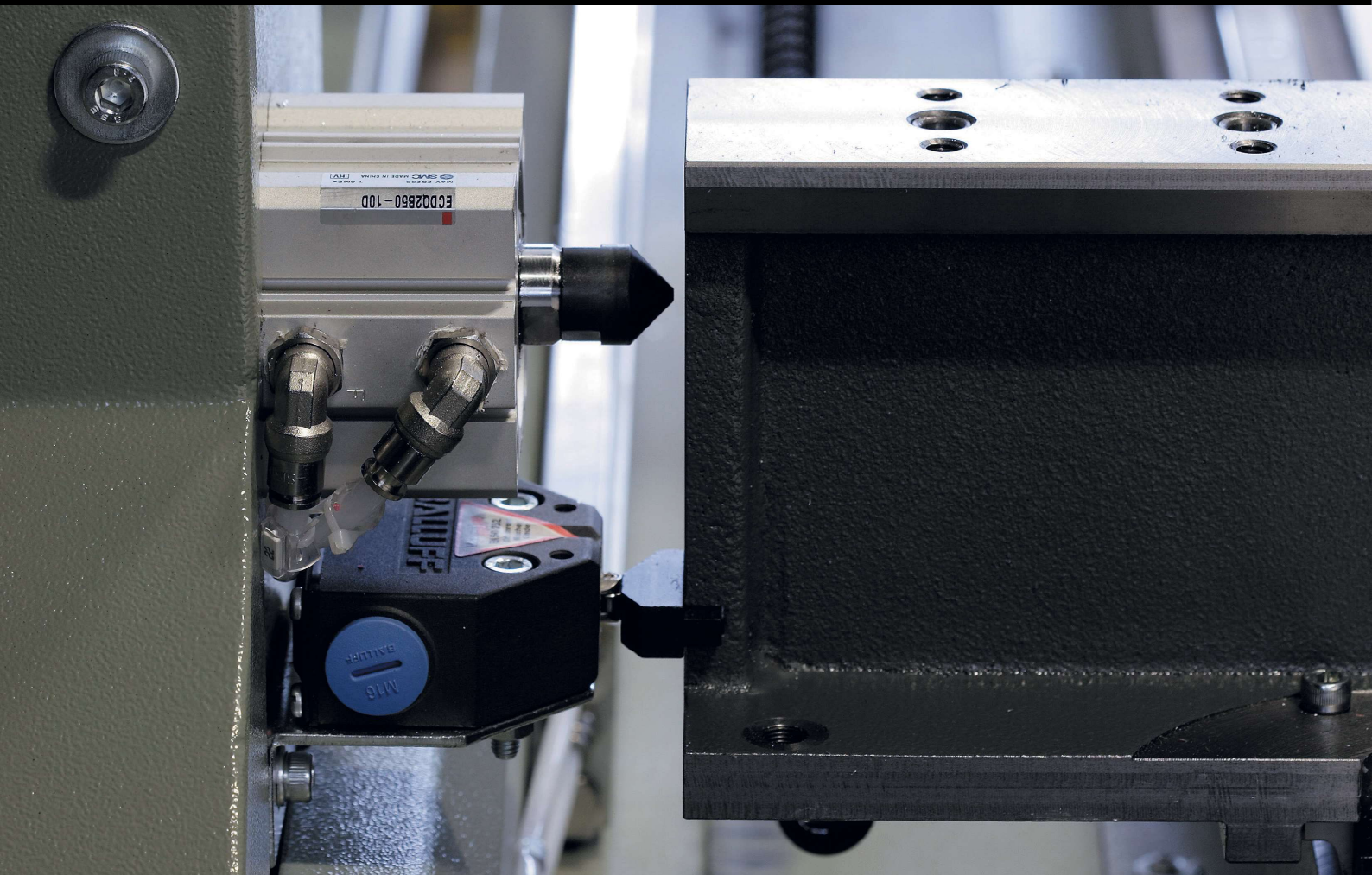
BLADE AND TOOLS



- Doskonała seria

W magazynie narzędziowym zainstalowano tarczę o średnicy 300 mm. Dzięki temu narzędziu możliwe jest szybkie, bezpieczne i precyzyjne wykonywanie cięć pochyłych oraz nacięć prostych lub obróbek czołowych na końcach profilu. Ponadto, możliwa jest wykonanie przycięcia lub cięcia wzdłuż osi X. Maszynę można wyposażyć (opcjonalnie) w urządzenie automatycznie korygujące błędy wymiarowe (związane z długością, szerokością i wysokością elementu). W ten sposób na precyzję maszyny nie będą wpływały różnice pomiędzy wymiarami teoretycznymi a rzeczywistymi elementu poddawanego obróbce.





REFERENCES AND CLAMPING

- Inteligentne mocowania

Każdy zespół mocowań - solidny i odpowiednio wymiarowany - jest w stanie zapewnić prawidłowe i pewne mocowanie profili z aluminium, PVC i stali, również o dużych wymiarach.

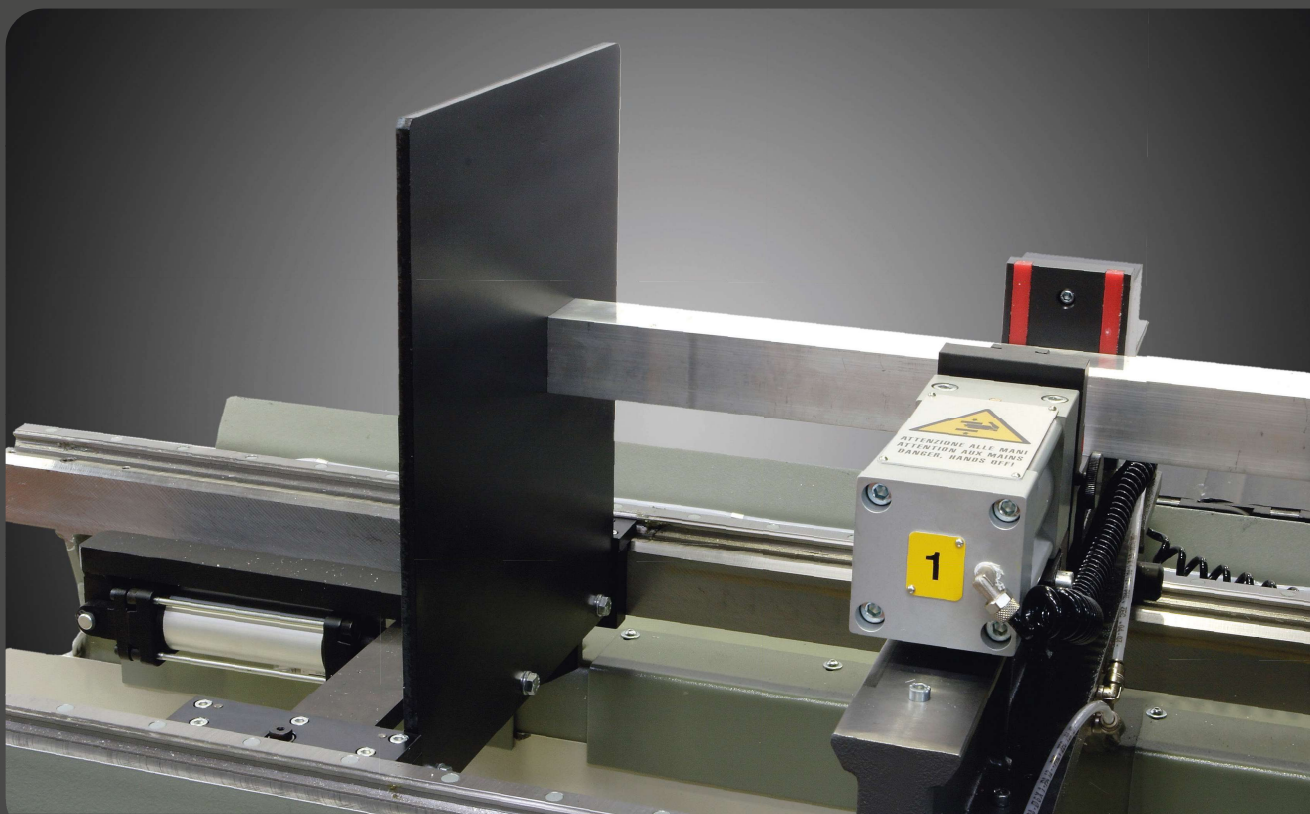
- Każdy zacisk przesuwany jest wzdłuż prowadnic pryzmatycznych na stole roboczym maszyny.
- W każdym zespole można szybko i precyzyjnie zamontować i zdemontować bloki oporowe, sprawiając że maszyna staje się wyjątkowo wszechstronna w odniesieniu do zamocowania profili. Mocowania zostały zaprojektowane z myślą o funkcjonalności, mając na celu zagwarantowanie minimalnych gabarytów w stosunku do obrabianego elementu.

W zależności od długości elementu i wykonywanych obróbek, oprogramowanie maszyny jest w stanie bezpiecznie określić wartości ustawień każdego mocowania. W kabinie zainstalowano automatyczne urządzenie do pozycjonowania zacisków, pracujące szybko i precyzyjnie.

- Lewa i prawa

Maszyna została wyposażona w 2 solidne i sztywne zderzaki referencyjne (po jednym na każdą stronę roboczą). Zderzaki uruchamiane są przez pneumatyczne siłowniki, chowane wzdłużnie,

- umożliwiając tym samym obróbkę czołową elementów bez zbędnych przeszkód. Jako opcja dostępna jest para dodatkowych zderzaków, umożliwiających odnoszenie do 4 elementów o odmiennych kodach profili oraz numerach zamówień. Zderzaki centralne są niezbędne do pracy w trybie "podwójnym wieloelementowym".



OTHER FEATURES

■ Odciąg oparów

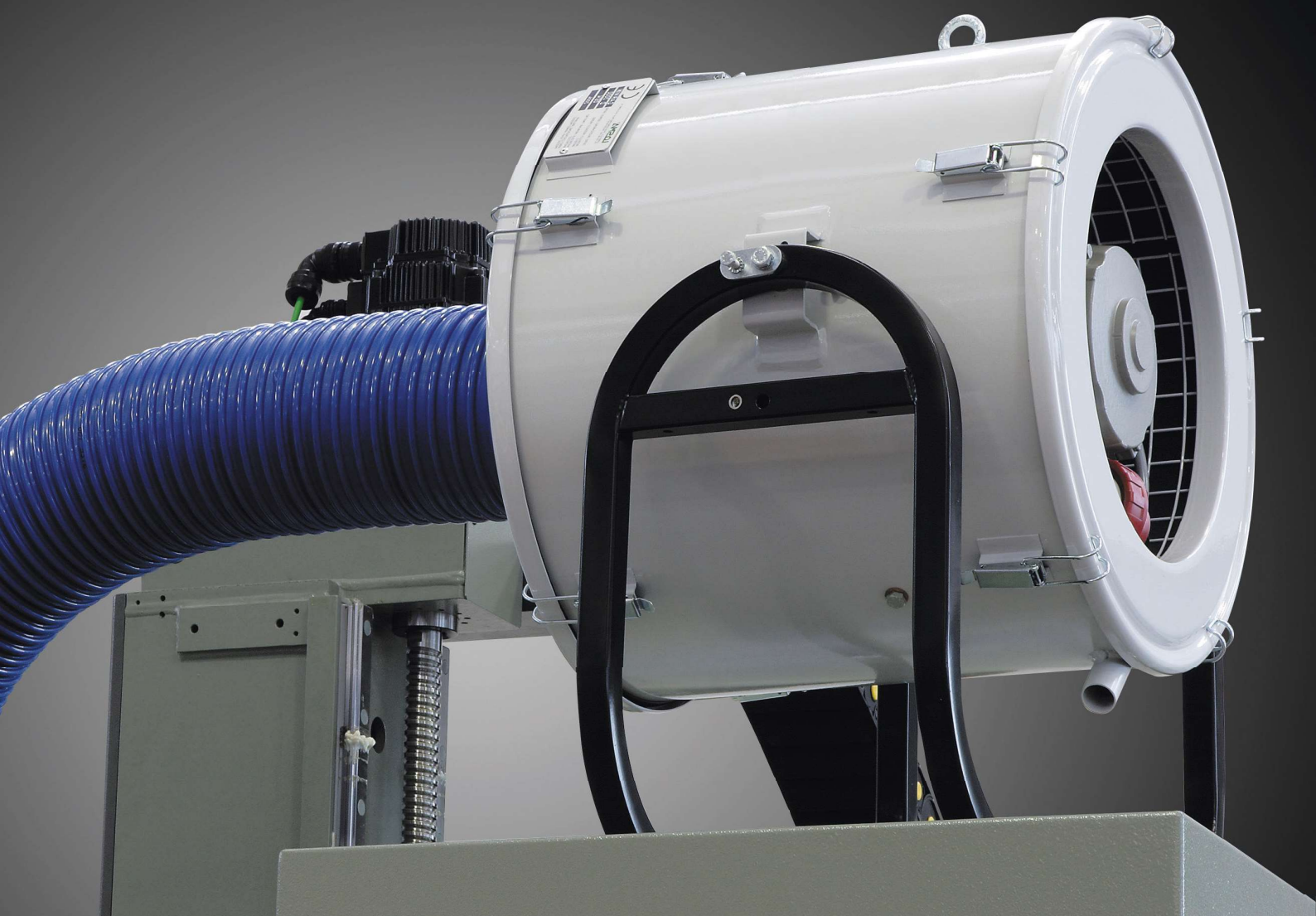
Funkcjonalne i praktyczne urządzenie usuwające z górnej części kabiny opary powstające w trakcie fazy obróbczej. Jest bardzo przydatne w trakcie średnich i długich cykli roboczych, gwarantując dobrą jakość powietrza w obrębie maszyny.

IN YOUR HAND

■ Na wyciągnięcie ręki

MG Pilot to panel przycisków wyposażony w wyświetlacz graficzny LCD, dzięki któremu wszystkie funkcje maszyny będą w zasięgu operatora. Wyświetlacz pokazuje wszystkie funkcje ręczne, zatwierdzane panelem przycisków - operator nie musi przechodzić do ekranu CNC maszyny. MG Pilot jest szczególnie przydatny w trybie podwójnym.





■ Taśmociąg

Taśmociąg z metalowymi ogniwami przesuwają się wzdłuż całego łoża maszyny, zbierając wióry i resztki poprodukcyjne, które następnie przenosi na zewnątrz osłon, do specjalnych pojemników (które nie są na wyposażeniu).



STREFA PRACY	
OŚ X (wzdłużna) 1 powierzchnia/5 powierzchni -1 powierzchnia/5 powierzchni(tryb podwójny)	mm
OŚ Y (poprzeczna) 1 powierzchnia/5 powierzchni-1 powierzchnia/5 powierzchni(tryb podwójny)	mm
OŚ Z (pionowa) 1 powierzchnia/5 powierzchni	mm
OŚ B (obrót głowicy w poziomie-pionie)	°
OŚ C (obrót pionowej osi głowicy)	°
PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA	
OŚ X (wzdłużna)	m/min
OŚ Y (poprzeczna)	m/min
OŚ Z (pionowa)	m/min
OŚ B / OŚ C	°/min
CECHY ELEKTROWRZECIONA	
Moc maksymalna na S1	kW
Prędkość maksymalna	1/min
Maksymalny moment obrotowy	Nm
Uchwyt narzędziowy	
Enkoder na elektrowrzecionie do gwintowania sztywnego	
Chłodzenie wodą z jednostką chłodzącą	
FUNKCJA GWINTOWANIA (przy pomocy gwintownika, w aluminium przez otwór przelotowy)	
Kompensatorem	
Gwintowanie sztywne	
MAGAZYN NARZĘDZIOWY	
Automatyczna wymiana narzędzia	
Liczba narzędzi w magazynie	
Maksymalna średnica narzędzia, które można umieścić w magazynie	mm
Maksymalna długość narzędzia, które można umieścić w magazynie	mm
Magazyn tarczy	
Maksymalna średnica tarczy, które można umieścić w magazynie	mm
POZYCJONOWANIE I BLOKOWANIE PROFILU	
Zderzaki odniesienia elementu, stałe automatyczne	
Standardowa liczba mocowań pneumatycznych	
Maksymalna liczba mocowań pneumatycznych	
Automatyczne pozycjonowanie mocowań przy pomocy osi X	
FUNKCJE	
Tryb dwustrefowy	
STEROWANIE	
Kolorowy wyświetlacz graficzny LCD-TFT (15")	
Port USB	
Karta sieciowa RJ45	
Panel przycisków MG PILOT	
Panel przycisków do programowania ISO	
PROGRAMY NA WYPOSAŻENIU MASZINY	
CAM - EDITOR - DRILL	
CAMPLUS - SHAPE	
INNE OPCJE	
Gumowa taśma usuwająca wióry	
Taśmociąg usuwająca wióry z metalowymi ogniwami	
Wyciąg oparów	
DANE OGÓLNE	
Masa całkowita maszyny	kg
Ciśnienie robocze	bar
Zużycie powietrza NI/min.	NI/min
Zainstalowana moc	kW
Wymiary maszyny (dł. x wys. x gł.)	mm

SATELLITE **XL** 6650

SATELLITE **XL** 10000

6890/6090 - (3330/2750)

10570/9770 - (5170/4590)

800*/330 - (800*/330)

800*/330 - (800*/330)

390/390 - (390/390)

390/390 - (390/390)

0° ÷ 90°

0° ÷ 90°

0° ÷ 360°

0° ÷ 360°

58

58

32

32

32

32

8100 / 8100

8100 / 8100

10

10

24000

24000

12.7

12.7

HSK - 40E

HSK - 40E

o

o

•

•

M10

M10

M12

M12

•

•

9 + 1

9 + 1

Ø = 50

Ø = 50

160

160

•

•

Ø = 340

Ø = 340

1+1

1+1

6

8

12

12

•

•

•

•

•

•

•

•

1

1

•

•

o

o

•

•

o

o

o

o

o

o

o

o

6500

9000

6 ÷ 8

6 ÷ 8

165

165

27

27

8010 x 3000x 2135

11700 x 3000x 2135



www.randdtech.pl

Dane, opisy i ilustracje zawarte w niniejszym katalogu mają wyłącznie charakter orientacyjny/reklamowy i w żaden sposób nie są wiążące dla producenta i sprzedawcy. Ze względu na marketingowy charakter produktów mogą być przedstawiane w konfiguracjach niestandardowych, w innych kolorach lub z wyposażeniem opcjonalnym. Ponadto, mogą być nieaktualizowane, przedstawiane ze zdjęciami personalizacji lub odmiennymi cechami, również w związku z wymogami konstrukcyjnymi. Producent i sprzedawca zastrzegają sobie prawo do wprowadzania wszelkich zmian w produktach. Nasz personel handlowy pozostaje do pełnej dyspozycji i z przyjemnością udzieli odpowiedzi na Państwa pytania.