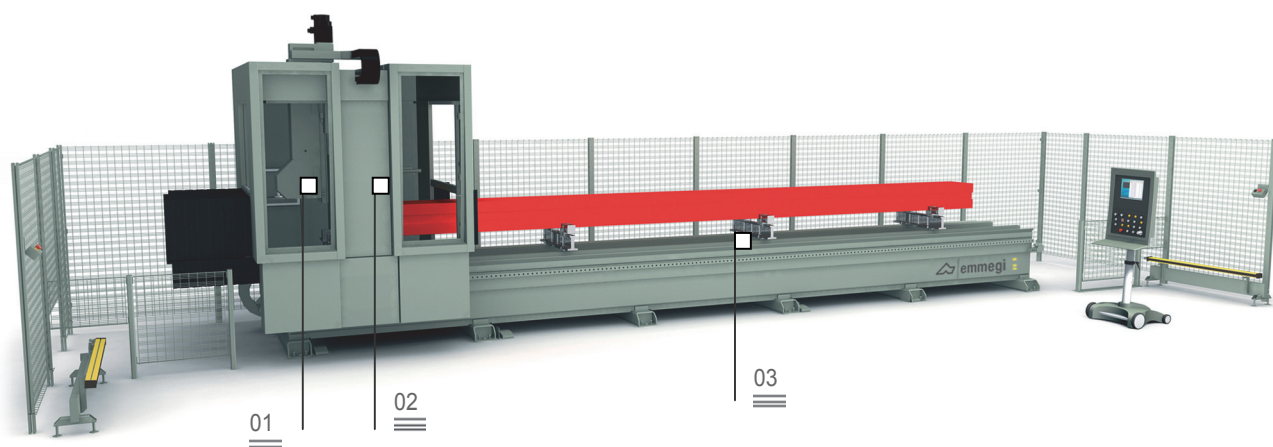


Satellite XL

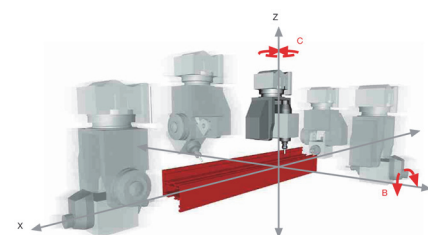
Centrum obróbcze

Tarcza 01

Magazyn narzędzi 02



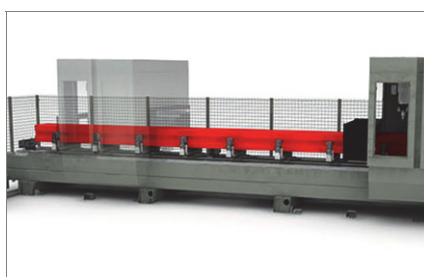
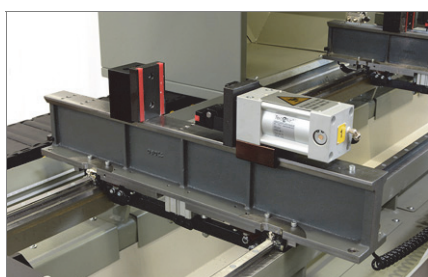
Centrum obróbcze sterowane numerycznie w pięciu osiach, z ruchomą bramą, przeznaczone do frezowania, wiercenia otworów, gwintowania i cięcia profili i detali aluminiowych, z PCV, stopów lekkich oraz stali. Na ruchomą część maszyny składa się brama z precyzyjnym napędem zębatkowym. Elektrowreciono o dużej 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



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 wiórami i przypadkowym 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 pryzmowych po powierzchni roboczej maszyny. W sposób szybki i precyzyjny można zamontować szablony, 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 pionowy)	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
ELEKTROWRZECIONO	
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 czolowe)	5
Z tarczą o śr. 300 mm (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czolowe)	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	8
Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	12
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6