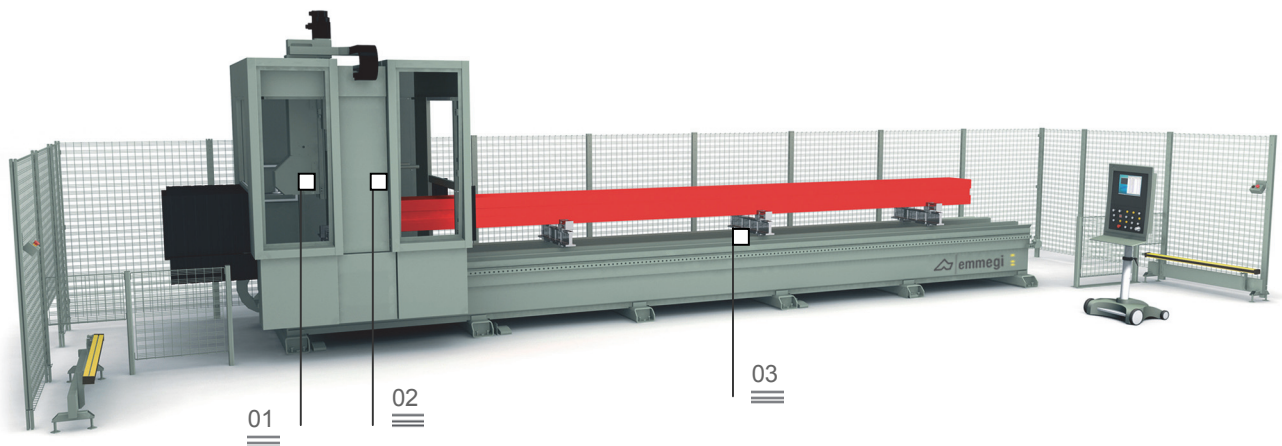


Satellite XL

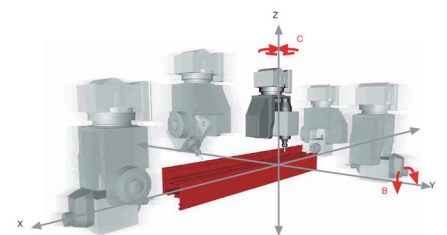
Bearbetningscentrum

Klinga 01

Verktöymagasin 02



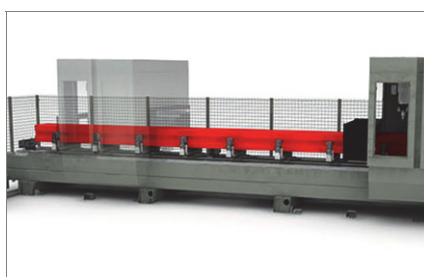
Bearbetningscentrum med 5 CNC-styrda axlar med rörlig portal, designat för fräs- och borbearbetningar, gångskärning och slitsfräsning på profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Den rörliga delen av maskinen består av en portal som är försedd med drivning med precisionskuggstång. Motorspindeln med hög effekt (10 kW i S1) och verktygsfäste HSK40E, tillåter att utföra bearbetningar med utmärkta resultat beträffande precision och hastighet, även vid tunga belastningar. Bakom den rörliga portalen är verktygmagasinet med 9 platser placerat. Klingverktyget på 300 mm inryms separat. Det är möjligt att använda maskinen i arbetssätt med pendeldrift, en arbetsmetod som tillåter att reducera maskinens stillastående tider till minimum, eftersom det går att utföra profilväxlingen (laddning/urladdning) i "jämlöpande tid". Dessutom är det möjligt att ladda och därefter utföra den följande bearbetningen av arbetsstycken med olika koder och olika bearbetningar mellan de två arbetsområdena. Det är försett med skyddskabin som, utöver att skydda operatören, gör det möjligt att reducera bullernivån i omgivningen.



Klampar 03

Pendeldrift 04

Mätanordning för profilens tjocklek (tillval) 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Satellite XL

Bearbetningscentrum

01 Klinga

Verktügmagasinet med särskild plats för verktygskonorna för skivsåg med en diameter på 300 mm. Detta verktyg tillåter, med maximal hastighet, säkerhet och precision, att utföra kapningar i vinkel med avseende på A- och B- axlarna, såväl som att utföra raka kapningar eller ändfräsningar på profilerna. Dessutom är det möjligt att utföra kantnings- eller kapningsbearbetningar längs X-axeln.

02 Verktügmagasinet

Ett rymligt och snabbt verktygmagasinet installerat direkt på maskinens äkvagn. Det nedsänkbara läget och det speciella utrymmet garanterar ett maximalt skydd för verktygskonorna både mot spån och mot oavsiktliga stötar. Verktügmagasinet klarar att rymma upp till 10 (9 + klinga på 300 mm) verktyg, konfigurerbara efter operatörens behov.

03 Klampsats

Väl dimensionerad klampsats, som klarar att garantera en korrekt fastspänning av aluminium-, stål-, PVC-profiler och andra, även med stora dimensioner. Varje klampsats löper på maskinens bordsyta genom prismagejder. På varje klampsats är det möjligt att montera och demontera profifixurer med maximal precision och hastighet och på så sätt göra maskinen mycket anpassbar och allsidig. Klampsatsen kännetecknas även av en kompakt form, så att utrymmesbehovet blir minimalt i förhållande till arbetsstycket som ska bearbetas.

04 Pendeldrift

Innovativt arbetssystem som tillåter att minska tiderna för maskinens stillastående till minimum under laddnings- och urladdningsfaserna av detaljerna som skall bearbetas. Systemet möjliggör både laddningen och den följande bearbetningen av arbetsstyckena med olika längder, koder och bearbetningar, mellan de två arbetsområdena. Tack vare denna lösning kan maskinen med stor fördel användas på olika tillämpningsområden.

05 Mätanordning för profilens tjocklek (tillval)

En anordning med möjlighet till automatisk korrigering av de dimensionella felet på arbetsstyckets längd, bredd och höjd. På detta sätt påverkas inte maskinens precisionsegenskaper av skillnaderna mellan de teoretiska och de reella dimensionerna för arbetsstycket i bearbetning.



Arbetsätt med Enkelprofil - höger

Arbetsätt med Multiprofil - vänster

Arbetsätt med Dynamisk Pendeldrift

AXELRÖRELSER

AXEL X (längdaxeln) (mm)	6650 10000
AXEL Y (tväraxeln) (mm)	800
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	525
AXEL B (vertikal – horisontell rotation)	0° + 90°
AXEL C (rotation av den vertikala axeln)	0° + 360°

POSITIONERINGSHASTIGHET

AXEL X (m/min)	58
AXEL Y (m/min)	32
AXEL Z (m/min)	32
AXEL B (°/min)	8100
AXEL C (°/min)	8100

MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	10
Max varvtal (varv/min)	24000
Max vridmoment (Nm)	12,7
Kona för verktygsfäste	HSK-40E

AUTOMATISKT VERKTÜGMAGASIN PÅ ÄKVAGNEN

Antal verktyg i magasinet	9 + 1
Max mått på verktygen som kan lastas i magasinet (mm)	Ø=50 L=190
Max mått på klingan som kan lastas i magasinet (mm)	Ø=340 L=150

BEARBETARA YTOR

Med rakt verktyg (övre yta, sidoytor, ändrar)	5
Med klingverktyg diam. 300mm (övre yta, sidoytor och ändrar)	1 + 2 + 2

ARBETSOMRÅDEN (Bas x Höjd x Längd)

Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 1 sida, fastspänt i standardklamp med verktygslängd (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 1 sida, fastspänd med särskilt verktyg med verktygslängd (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 3 sidor med verktygslängd (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 5 sidor med verktygslängd (A) L=65mm plus verktygshållare (B) L=145mm	330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770

GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)

Med kompensator	M10
Med styv gängskärning	M12

FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKET

Standardantal pneumatiska klampar	8
Max antal pneumatiska klampar	12
Max antal klampar per område	6