



Satellite XLE

Bewerkingscentra

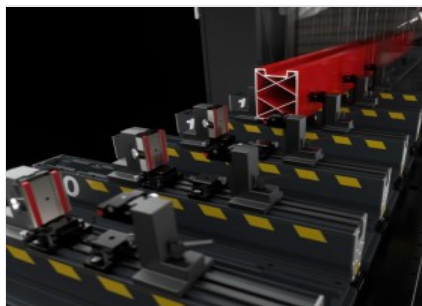


CNC-bewerkingscentrum met 5 assen met bewegende portaalstructuur, ontworpen voor frees-, boor-, draadsnij- en snijbewerkingen op grote staven aluminium, PVC, lichtmetaal algemeen en staal. Het bewegende deel van de machine bestaat uit een portaal met precisie tandheugel en randsel aandrijving. De krachtige elektrospindel (11 kW in S1) met HSK-63F gereedschapshouder maakt bewerkingen mogelijk, ook zwaar werk, met optimale resultaten wat snelheid en nauwkeurigheid betreft. De nieuwe cabine voor plaatselijke bescherming is ontworpen om maximale functionaliteit, toegankelijkheid en lichtinval te combineren met veiligheids- en ergonomische eisen. De bediener beschikt over grote ruitoppervlakken om de werkprocessen te volgen en, dankzij het systeem van totale opening van de cabine in twee afzonderlijke delen, gemakkelijke toegang bij reiniging en onderhoud. Een gereedschapsmagazijn voor 18 plaatsen is binnenin ondergebracht. Het 450 mm mes-gereedschap wordt apart opgeborgen in een speciaal daarvoor bestemd magazijn. SATELLITE XLE beschikt over nieuw gemotoriseerde bankschroeven die zich, in de dubbele modus, onafhankelijk en in gelijktijdige werkingstijd verplaatsen naar de bewerkingsprocessen van de spindel in het tegenovergestelde werkgebied. De stevige en ruimtebesparende bankschroeven zijn gemakkelijk te configureren zonder gereedschap voor geometrische aanpassingen. De nieuwe aanslagen maken een volledige afdekking van het werkgebied mogelijk en ontruimen het gebied in geval van bewerkingen op de profielkoppen. Alle CNC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt.



Cabine

De cabine voor plaatselijke bescherming is ontworpen om maximale functionaliteit, toegankelijkheid en lichtinval te combineren met veiligheids- en ergonomische eisen. Het geraffineerde en innoverende ontwerp maakt de machine uniek en onmiskenbaar. Dankzij de grote vensters kan de bediener de uitvoering van de bewerkingen gemakkelijk en veilig controleren.



Gemotoriseerde bankschroeven (optioneel)

De bankschroefeenheid kan een correcte, veilige en snelle klemming van grote profielen garanderen en vereist geen gereedschap voor de geometrische afstelling. Elke eenheid glijdt over lineaire geleiders op de machinetafel. De gemotoriseerde bankschroeven, elk met hun eigen motor, kunnen onafhankelijk van elkaar in het werkveld geplaatst worden.



Gereedschapsmagazijn

Het gereedschapsmagazijn met 18 plaatsen wordt rechtstreeks op de machinewagen geïnstalleerd. De positie aan de achterzijde, in een speciale ruimte, garandeert maximale bescherming tegen spanen. Het koppelmagazijn maakt maximale betrouwbaarheid, stilte en cyclusoptimalisatie mogelijk. In het gereedschapsmagazijn kan een freesblad met een diameter van 250 mm worden ondergebracht.



Bladmagazijn

Het mes-gereedschap, met een maximale diameter van 450 mm, wordt opgeborgen in een speciaal magazijn dat gescheiden is van de andere gereedschappen. Het is uitgerust met de HSK-63F gereedschapbevestiging en kan werken door de 5 geïnterpoleerde assen van de elektrische kop te benutten om het werkstuk te snijden. Met behulp van geschikte optionele software kan hij de onbewerkte staaf rechtstreeks snijden en scheiden.



Snijden en scheiden (optioneel) (Optioneel)

Met de optionele functie snijden en scheiden kunnen uit een enkele staaf verschillende bewerkte en gescheiden profielen worden verkregen, zodat de verschillende stukken niet van tevoren hoeven te worden gesneden. De grote snijcapaciteit van de meseenheid maakt scheidingssneden op grote profielen mogelijk. De machine kan uitgerust worden met een etikettenprinter, om het beheer van de profielen in de volgende fasen te optimaliseren.



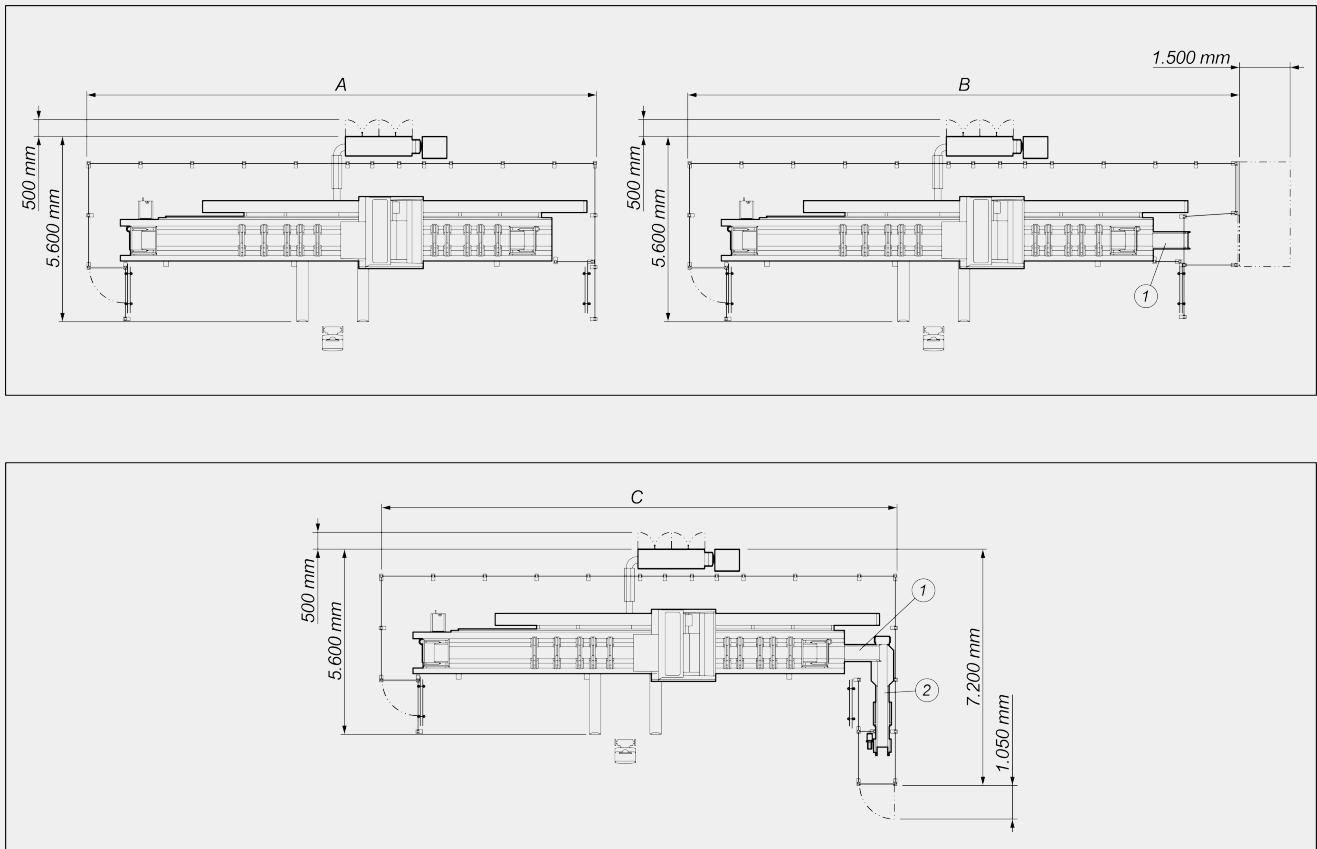
Profielafmeting meetapparatuur (Optioneel)

De machine kan optioneel worden voorzien van een elektronisch apparaat om de fouten in de lengte, breedte en hoogte van het werkstuk automatisch te corrigeren. Op deze manier worden de precisiekenmerken van de machine niet beïnvloed door de verschillen tussen de theoretische en de werkelijke afmetingen van het te bewerken deel.



SATELLITE XLE / BEWERKINGSCENTRA

LAYOUT



	A	B	C
Satellite XLE - 7,8m (mm)	12.800	14.000	12.900
Satellite XLE - 10,5m (mm)	15.300	16.600	15.400

1. Spaanderafvoerband van metalen gaas met uitgang rechts (optioneel)
2. Spaanderverplaatser met opvangzakken (optioneel)

De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

**ASSLAGEN**

X-AS (in de lengterichting) (mm)	7.800 ; 10.500
Y-AS (transversaal) (mm)	1.090
Z-AS (verticaal) (mm)	640
B-AS (verticale-horizontale rotatie van de kop)	-15° ÷ +90°
C-AS (rotatie verticale as van de kop)	-360° ÷ +360°

SNELHEID VAN POSITIONERING

X-AS (lengterichting) (m/min)	75
Y-AS (dwars) (m/min)	54
Z-AS (verticaal) (m/min)	60

ELEKTROSPINDEL

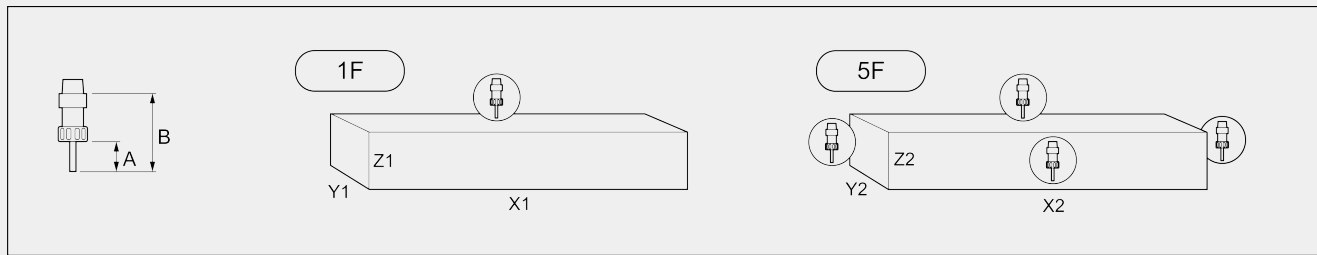
Gereedschapsopname kegel	HSK - 63F
Maximaal koppel (Nm)	8,8
Maximalsnelheid (tpm)	24.000
Maximaal vermogen in S1 (kW)	11

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

Gereedschapsmagazijn met 18 plaatsen	●
Maximale afmetingen van de gereedschappen die in het magazijn kunnen worden geladen (mm)	Ø = 80 - L = 190
Maximale afmeting van het snijblad dat in het magazijn kan worden geladen (mm)	Ø = 250 - L = 95 ; Ø = 180 - L = 150
Afmeting van het snijblad dat in het snijbladmagazijn kan worden geladen (mm)	Ø = 450 - L = 73

BEWERKBARE VLAKKEN

Met direct gereedschap (bovenvlak, zijvlakken, koppen)	5
Met snijblad-gereedschap Ø 450 mm (bovenvlak, zijvlakken en koppen)	1 + 2 + 2


WERKGEBIED
1F = bewerking van 1 vlak
5F = bewerking van 5 vlakken


		A	B	X1	Y1	Z1	X2(*)	Y2	Z2
SATELLITE XLE 7.800	eendelig	75	145	7.800	600	350	7.400	600	350
	pendelwerking	75	145	3.130	600	350	2.930	600	350
SATELLITE XLE 10.500	eendelig	75	145	10.500	600	350	10.100	600	350
	pendelwerking	75	145	4.480	600	350	4.280	600	350

Bewerkbaar gedeelte met
snijblad Ø 450 mm (inclusief snijden en
scheiden)

Afmetingen in mm

(*) uitvoering eindfrezen met snijblad Ø 450 mm: verkleinen afmetingen X2 gelijk aan 400 mm in eendelige modus; 200 mm in modus met pendelwerking

TAPCAPACITEIT (stift Op Aluminium En Doorlopend Gat)

Synchroon

M10

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Versie 7.800 mm; standaard aantal pneumatische bankschroeven	8
Versie 7.800 mm; maximum aantal pneumatische bankschroeven (*)	12
Versie 7.800 mm; maximum aantal bankschroeven per zone	6
Versie 10.500 mm; standaard aantal pneumatische bankschroeven	10
Versie 10.500 mm; maximum aantal pneumatische bankschroeven (*)	14
Versie 10.500 mm; maximum aantal bankschroeven per zone	7

(*) De dynamische versie met meer dan 10 klemmen vereist een industriële PC met hoge prestaties voor de mens-machine-interface (optioneel)

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○