



Satellite XLE

CNC işleme merkezleri



5 CNC milli, seyyar portallı, büyük ebatlı alüminyum, PVC, hafif alaşım ve çelik çubuklar ya da parçalar üzerinde freze, delme, kılavuz açma ve kesme çalışmaları yapmak amacıyla gerçekleştirilmiş bir çalışma merkezidir. Makinenin hareketli kısmı, hassas kremayerli motorla donatılmış bir portaldan ibarettir. Yüksek güce sahip (S1'de 11 kW) HSK-63F takım bağlantılı elektro mandrel, mükemmel hız ve hassasiyet ile ağır işlemlere de imkan vermektedir. Yerel koruyucu güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevsellik, erişebilirlik ve aydınlatma ile bağdaştırılabilmesi için tasarlanmıştır. Geniş camlar ve kabini iki kısma ayırma tam açma sistemi operatöre, işlemlerin yürütülmesini kontrol etme, bakım ve temizlik amacı ile iç kısımlara rahatça erişme imkanı sunmaktadır. İçinde 18 yuvalı takım deposu bulunmaktadır. 450 mm'lik bıçak, özel bir depoya ayrı olarak yerleştirilmektedir. SATELLITE XLE, salınım modunda ve maskelenen zamanda, mandrelin işleme süreçlerine göre aksi çalışma alanında bağımsız şekilde konumlanan yeni motorlu mengenerler ile donatılmıştır. Sağlam ve düşük ebatlı mengenerler, geometrik ayarlar için özel takımlara gereksinim duymadan kolayca yapılandırılabilir. Yeni durdurucular çalışma alanının tamamının kapsanmasına imkan vermekte, profilin başlıkların işleme durumunda alanı serbest bırakmaktadır. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır.



Kabin

Yerel koruyucu güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevselliği, erişebilirlik ve aydınlatma ile bağdaştırılabilmesi için tasarlanmıştır. Özel ve yenilikçi tasarım, makineyi eşsiz ve tek hale getirmektedir. Geniş camlar operatöre, işlemlerin yürütülmesini basit ve güvenli şekilde takip etme imkanı vermektedir.



Motorlu mengenerler

Mengene grubu, büyük ebatlı profillerin doğru güvenli ve hızlı şekilde sabitlenmesini garanti edebilmekte, kendi geometrik ayarlar açısından takım kullanımına ihtiyaç duymamaktadır. Beher grup, makine düzlemi üzerinde doğrusal kılavuzlar ile hareket etmektedir. Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir.



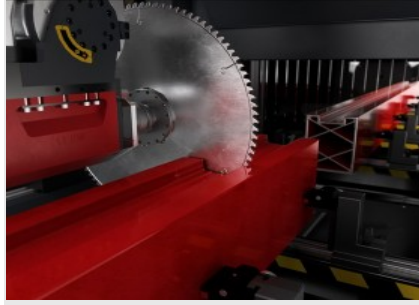
Alet deposu

18 yuvalı takım taşıma deposu doğrudan makinenin arabasının üzerine kurulmuştur; özel bir alanda bulunan arka konumu, işlem talaşlarından azami korumayı sağlamaktadır. Yuvalı yatak, azami güvenilirliği, sessizliği ve döngü optimizasyonuna imkan vermektedir. Takım taşıma deposunda, 250 mm çapa sahip bir diskli freze yerleştirilebilir.



Bıçak deposu

Azami çapı 450 mm olan bıçak takımı, özel ve diğer takımlardan ayrı bir depoda bulunmaktadır. HSK-63F takım bağlantısına sahip olup, parçayı kesmek için elektro kafanın 5 enterpole eksenini kullanarak çalışabilmektedir. İsteğe bağlı uygun yazılım aracılığı ile doğrudan ham çubukta kesim ve ayırma işlemlerine imkan vermektedir.



Kesim ve ayırma (Opsiyonel)

İsteğe bağlı kesim ve ayırma işlevselliği, tek bir çubuktan birden fazla işlenmiş ve ayrılmış profilin elde edilmesine imkan vermekte, ayrı kısımların önceden işlenmesinin önüne geçmektedir. Bıçak grubunun geniş kesim kapasitesi, büyük ebatlı profiller üzerinde ayırma kesimlerinin yürütülmesine imkan vermektedir. Makine, profillerin müteakip aşamalarındaki yönetimini optimize etmek amacı ile etiket yazıcısı ile donatılabilir.

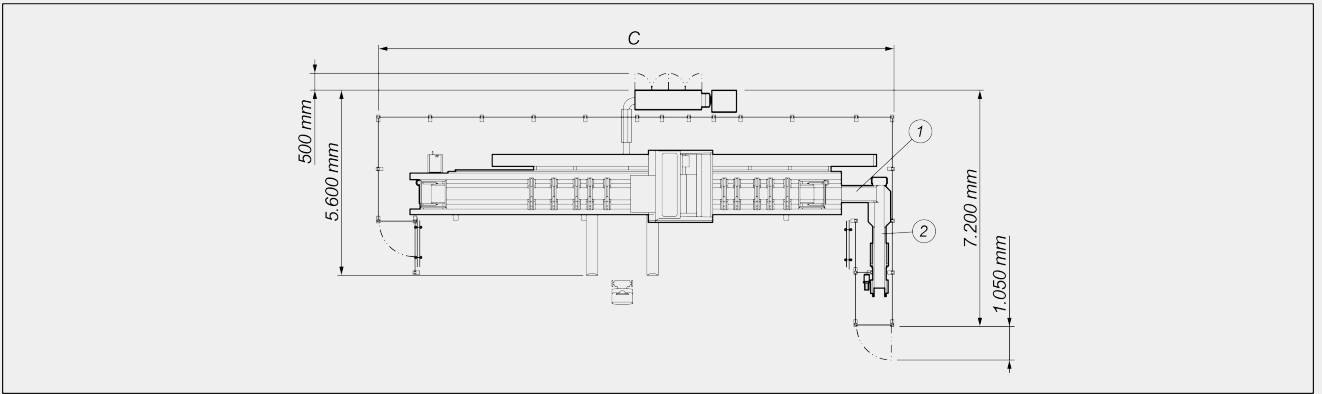
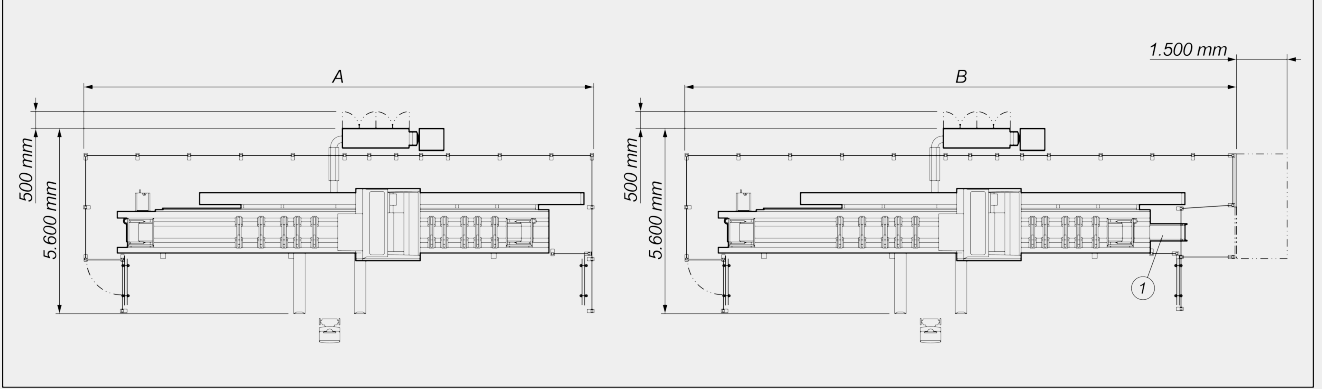


Profil ebadını ölçüm cihazı (Opsiyonel)

İsteğe bağlı olarak makine, parçanın genişlik, uzunluk ve yükseklik ebat hatalarının otomatik olarak düzeltilmesine imkan veren elektronik bir tertibat ile donatılabilir. Bu şekilde makinenin hassasiyet özellikleri, işlenen parçanın teorik ve gerçek ölçüleri arasındaki farklardan etkilenmemektedir.



YERLEŞİM DÜZENİ



	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. Talaş boşaltma bandı, sağa çıkışlı ve metal örgülü (isteğe bağlı)
2. Talaş ve atıkların toplama torbasına aktarma bandı (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

**EKSEN DEPLASMANI**

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.800 ; 10.500
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.090
Z EKSENİ (dikey) (mm)	640
B EKSENİ (kafanın dikey-yatay dönüşü)	-15° ÷ +90°
C EKSENİ (kafanın dikey eksen dönüşü)	-360° ÷ +360°

KONUMLANDIRMA HIZI

X EKSENİ (yatay) (m/dak)	75
Y EKSENİ (yanal) (m/dak)	54
Z EKSENİ (dikey) (m/dak)	60

ELEKTRO MANDREL

Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Azami tork (Nm)	8,8
Azami hız (devir/dak.)	24.000
S1 azami gücü (kW)	11

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

18 yuvalı takım deposu	●
Depoya yüklenebilen takımların azami boyutu (mm)	Ø = 80 - L = 190
Depoya yüklenebilen bıçağın azami boyutu (mm)	Ø = 250 - L = 95 ; Ø = 180 - L = 150
Bıçak deposuna yüklenebilen bıçak boyutu (mm)	Ø = 450 - L = 73

İŞLENEBİLİR YÜZLER

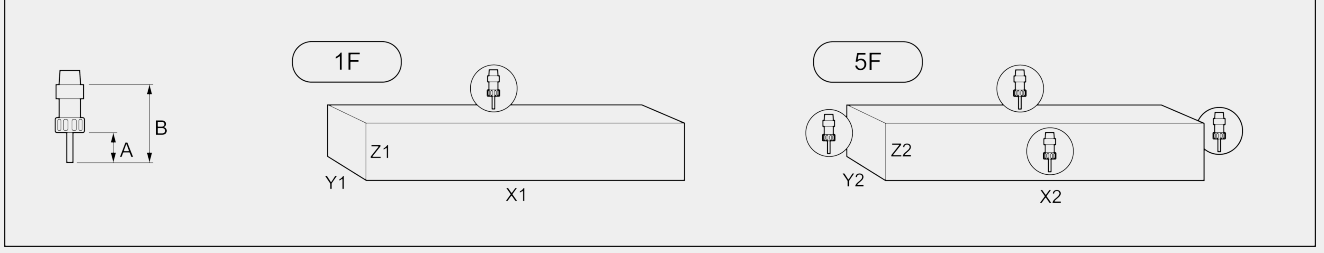
Doğrudan alet ile (üst yüz, yan yüzler, kafalar)	5
Ø 450 mm'lik bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar)	1 + 2 + 2



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



		A	B	X1	Y1	Z1	X2(*)	Y2	Z2
SATELLITE XLE 7.800	yekpare	75	145	7.800	600	350	7.400	600	350
	sarkaç	75	145	3.130	600	350	2.930	600	350
SATELLITE XLE 10.500	yekpare	75	145	10.500	600	350	10.100	600	350
	sarkaç	75	145	4.480	600	350	4.280	600	350
Ø 450 mm bıçakla işlenebilir kesit (kesme ve ayırma dahil)					290	250		290	250

Boyutlar mm cinsinden

(*) doğrama Ø 450 mm bıçak ile yapılır: yekpare modunda X2 boyutu indirgeme 400 mm; sarkaç modunda 200 mm

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Rijit

M10

PARÇA SABİTLEME

7.800 mm versiyonları; standart pnömatik mengene sayısı	8
7.800 mm versiyonları; azami pnömatik mengene sayısı (*)	12
7.800 mm versiyonları; beher alan için azami mengene sayısı	6
10.500 mm versiyonları; standart pnömatik mengene sayısı	10
10.500 mm versiyonları; azami pnömatik mengene sayısı (*)	14
10.500 mm versiyonları; beher alan için azami mengene sayısı	7

(*) Mengene adedi 10'u geçen dinamik versiyon, yüksek performanslı insan-makine ara yüz için sanayi tipi PC'ye ihtiyaç duyar (isteğe bağlı)

Dahil ● Mevcut ○