



## Satellite XLE

обрабатывающие  
центры



5-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ и подвижным порталом, предназначен для осуществления фрезерования, сверления, нарезания резьбы и резки крупных профилей из алюминия, ПВХ, легких сплавов и стали. Подвижная часть станка состоит из портала, оснащенного приводом с высокоточной зубчатой рейкой. Электршпиндель с повышенной мощностью (11 кВт в режиме S1) с креплением инструментов HSK-63F позволяет выполнять обработку, в том числе в тяжелых условиях, с высокой скоростью и безукоризненной точностью. Конструкция новой кабины локальной защиты сочетает в себе максимальную функциональность, доступность и освещенность в соответствии с требованиями по безопасности и эргономике. Крупные застекленные поверхности позволяют оператору контролировать выполнение обработки и, благодаря системе, позволяющей полностью открыть кабину на две отдельные части, упрощается доступ при осуществлении очистки и техобслуживания. Внутри расположен магазин инструментов на 18 мест. Режущий диск диам. 450 мм расположен отдельно в специальном магазине. SATELLITE XLE оснащен новыми моторизованными зажимами, которые, работая в маятниковом режиме, независимо и одновременно позиционируются согласно процессам обработки шпинделя в противоположном рабочем поле. Прочные и компактные зажимы легко конфигурируются без использования инструментов для геометрической регулировки. Новые упоры позволяют полностью охватить рабочую зону и освобождают всю область в случае обработки на головках профиля. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка.



### Моторизованные зажимы

Блок зажимов обеспечивает правильную, надежную и быструю фиксацию крупногабаритных профилей и не требует инструментов для осуществления геометрической регулировки. Каждый блок перемещается по линейным направляющим на рабочей поверхности машины. Моторизованные зажимы, каждый из которых оснащен отдельным двигателем, могут независимо размещаться в пределах рабочей зоны.



### Кабина

Кабина обеспечивает локальную защиту, благодаря используемым конструкторским решениям, она сочетает максимальную функциональность, доступность, звукоизоляцию и освещенность в соответствии с требованиями по безопасности и эргономике. Изысканный и инновационный дизайн делает станок поистине уникальным. Крупные застекленные поверхности позволяют оператору удобно и безопасно контролировать выполнение обработки.



### Магазин инструментов

Инструментальный магазин на 18 мест установлен непосредственно на каретку машины; его заднее расположение в специально предназначенной зоне обеспечивает максимальную защиту от попадания стружки, образующейся во время обработки. Упорный подшипник магазина обеспечивает максимальную надежность, бесшумность и оптимальное выполнение цикла. В инструментальном магазине можно разместить дисковую фрезу диаметром 250 мм.



### Магазин диска

В специальном магазине отдельно от остальных инструментов располагается режущий диск с максимальным диаметром 450 мм. Он оснащен инструментальным креплением HSK-63F и может выполнять обработку, используя 5 интерполированных осей электрической головки для распила заготовок. Используя специальное дополнительное программное обеспечение, позволяет выполнять распил и разделение непосредственно необработанных брусков.



### Резка и отсоединение (По желанию)

Дополнительная функция распила и разделения позволяет получить из одного бруса несколько обработанных и разделенных профилей, избегая предварительную обработку и распиливания на несколько заготовок. Способность блока диска распиливать материалы с большим сечением позволяет осуществлять разделительные пропилы на профилях, имеющих крупные размеры. Машина может быть оснащена принтером этикеток для оптимизации управления профилями на последующих этапах.

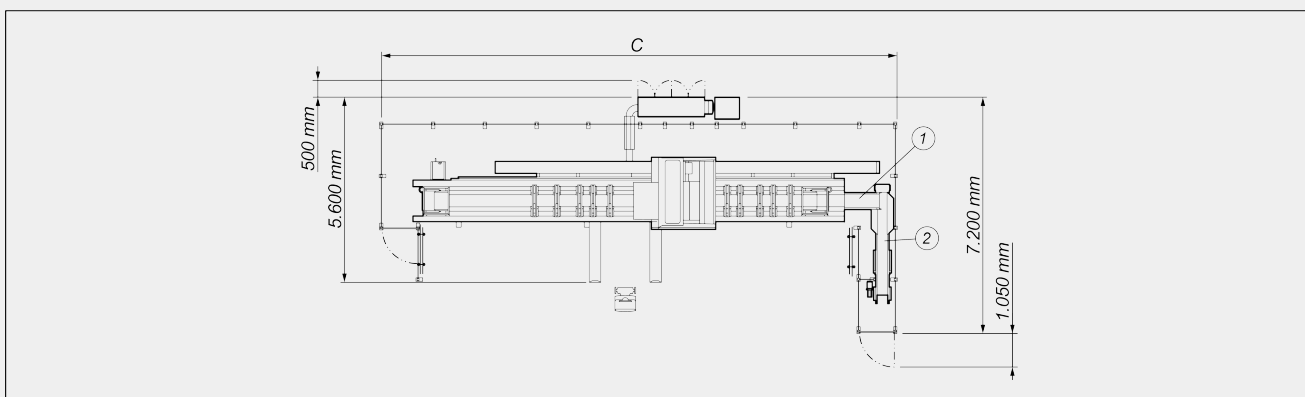
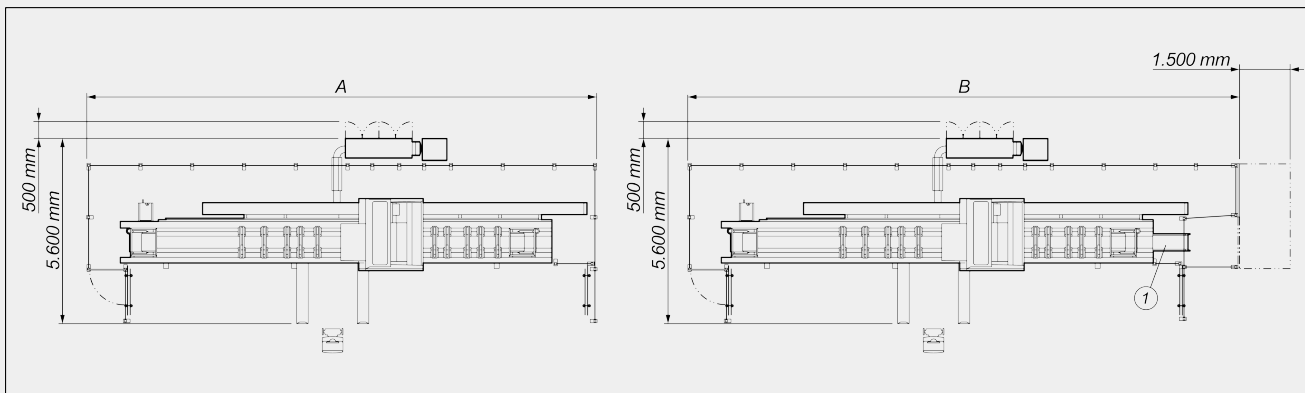


### Размерный измеритель профиля (По желанию)

Станок дополнительно оснащается электронным устройством, которое позволяет автоматически корректировать размерные ошибки по длине, ширине и высоте заготовки. Таким образом, различия между теоретическими и фактическими размерами заготовки не влияют на прецизионные характеристики машины.



**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**



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

1. Металлическая сетчатая лента выталкивания стружки с выходом направо (дополнительное)
2. Ленточный конвейер для транспортировки стружки и обрезков в сборочный мешок (дополнительное)

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

Ось X (продольная) (мм)	7.800 ; 10.500
Ось Y (поперечная) (мм)	1.090
Ось Z (вертикальная) (мм)	640
Ось В (вертикальное-горизонтальное вращение головки)	-15° ÷ +90°
Ось С (вращение головки относительно вертикальной оси)	-360° ÷ +360°

**СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ**

Ось X (продольная) (м/мин)	75
Ось Y (поперечная) (м/мин)	54
Ось Z (вертикальная) (м/мин)	60

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Инструментальный конус	HSK - 63F
Максимальный крутящий момент (Нм)	8,8
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	11

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

18-местный магазин инструментов	●
Максимальный размер инструментов, загружаемых в магазин (мм)	Ø = 80 - L = 190
Максимальный размер режущего диска, который можно загрузить в магазин (мм)	Ø = 250 - L = 95 ; Ø = 180 - L = 150
Размер режущего диска, который можно загрузить в магазин диска (мм)	Ø = 450 - L = 73

**ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ**

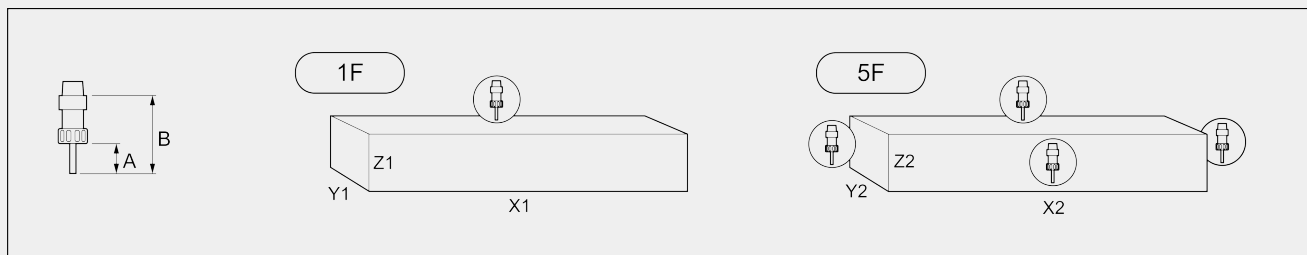
Прямым инструментом (верхняя сторона, боковые стороны, торцы)	5
Режущим диском Ø 450 мм (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2



**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН**

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



		A	B	X1	Y1	Z1	X2(*)	Y2	Z2
<b>SATELLITE XLE 7.800</b>	одиночная заготовка	75	145	7.800	600	350	7.400	600	350
	маятниковый режим	75	145	3.130	600	350	2.930	600	350
<b>SATELLITE XLE 10.500</b>	одиночная заготовка	75	145	10.500	600	350	10.100	600	350
	маятниковый режим	75	145	4.480	600	350	4.280	600	350
Сечение, обрабатываемое режущим диском Ø 450 мм (резка и отделение включительно)					290	250		290	250

Размеры в мм

(\*) выполнение торцевания режущим диском Ø 450 мм: уменьшение размеров X2 составляет 400 мм в режиме одиночной заготовки; 200 мм - в маятниковом режиме

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)**

Жесткое нарезание

M10

**ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ**

Версии 7.800 мм; стандартное количество пневматических зажимов	8
Версии 7.800 мм; максимальное количество пневматических зажимов (*)	12
Версии 7.800 мм; максимальное количество зажимов в каждой зоне	6
Версии 10.500 мм; стандартное количество пневматических зажимов	10
Версии 10.500 мм; максимальное количество пневматических зажимов (*)	14
Версии 10.500 мм; максимальное количество зажимов в каждой зоне	7

Включено ● Доступно ○