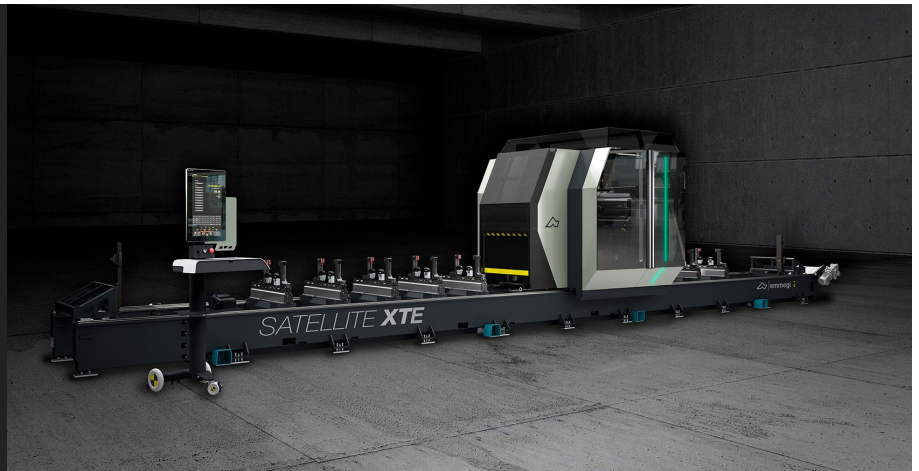


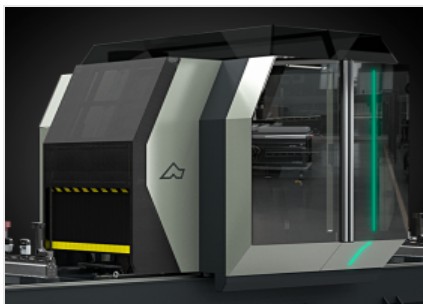


Satellite XTE

Bearbetningsmaskiner

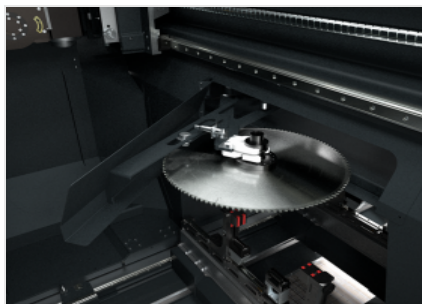


Bearbetningscentrum med 5 CNC-axlar med fräsportal för fräs- och borbearbetningar, gängning och kapning i stora profiler eller detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Maskinen har en fräsportal med spindeln med effekt på (15 kW i S1) och verktygsfäste HSK-63F som möjliggör även krävande bearbetningar med höga krav på precision on bearbetningstid. Verktygsmagasinet med 24 platser på fräsportalen är utrustad med en växelarm som betydligt minskar tiden för verktygsbyten. Klingan med diameter på 500 mm inryms i ett särskilt magasin. Det är möjligt att använda maskinen i pendelkörningsläge, en arbetsmetod som möjliggör att minska maskinens avbrottstid eftersom byte av detaljer (inmatning/utmatning) kan göras samtidigt som bearbetningen. Med den dynamiska pendelversionen förbättras denna funktion ytterligare, eftersom positioneringen av klamparna sker helt oberoende av portalen. Dessutom är det möjligt med bearbetning av olika profiler och detaljer i de två arbetsområdena. Den är utrustad med skyddskur, som utöver att skydda operatören, även minskar bullerpåverkan .



Skyddskabin

Skyddskuren har utformats för maximal funktionalitet, tillgänglighet, ljudisolering och belysning med höga krav på säkerhet och ergonomi. Den eftersökta och innovativa designen gör maskinen unik och omissockännlig. De stora glasytorna gör att operatören enkelt och säkert kan kontrollera bearbetningen.



Klingmagasin

Klingen med en maximal diameter på 500 mm, finns i ett dedikerat magasin och är separerat från övriga verktyg. Den är utrustad med verktygsfäste HSK-63F och kan bearbeta i 5 axlar för att utföra kapningar. Med lämplig programvara som option kan kapning och separering utföras direkt i den obearbetade profilen. Magasinet kan dessutom inrymma en skivfräs med 180 mm diameter för ytterligare kpa- och färsbearbetningar.



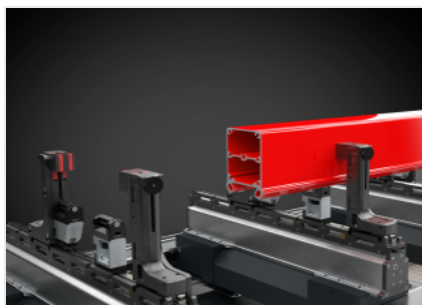
Kapning och separering (Frivillig)

Den optionella funktionen för kapning och separering direkt från profilen gör det möjligt att från en stång få en serie bearbetade profiler, separerade i olika delar, så man slipper mata in samma bitar flera gånger för bearbetning.



Verktygsmagasin

Verktygsmagasinet med 24 platser är monterad direkt på maskinens bearbetningsvagn. Den har en bakre position i ett dedikerat område som säkerställer maximalt skydd från spån från bearbetningen. Magasinet med rotationshjul ger maximal tillförlitlighet, tysthet och optimering av verktygsutbytet tack vare ett system med växelarm.



Klampar

Klamparna säkerställer korrekt och säker låsning av stora profiler i aluminium, PVC, stål och lätta legeringar. Varje klampenhet glider på skenstyrningar på maskinsstativet. Positioneringen i statiska pendelmodeller hanteras via X-axeln.

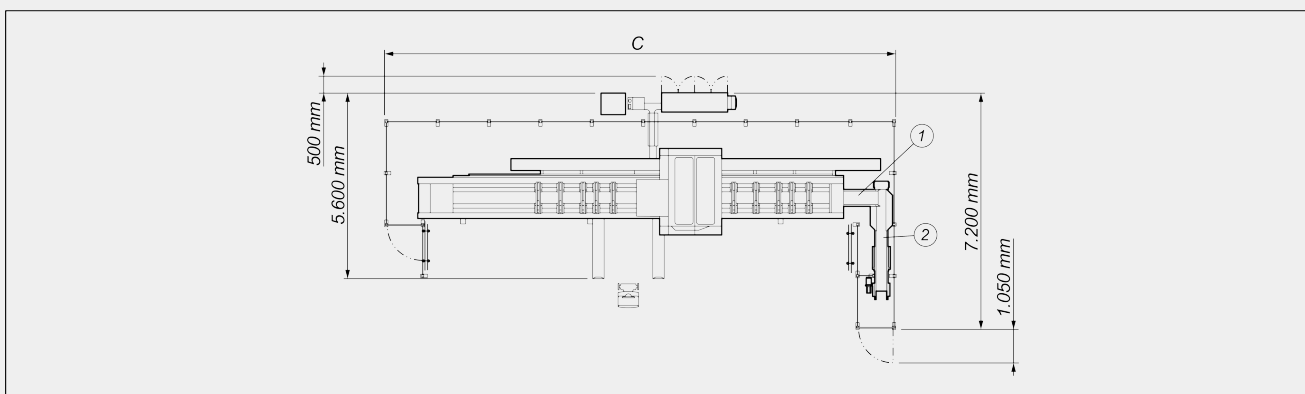
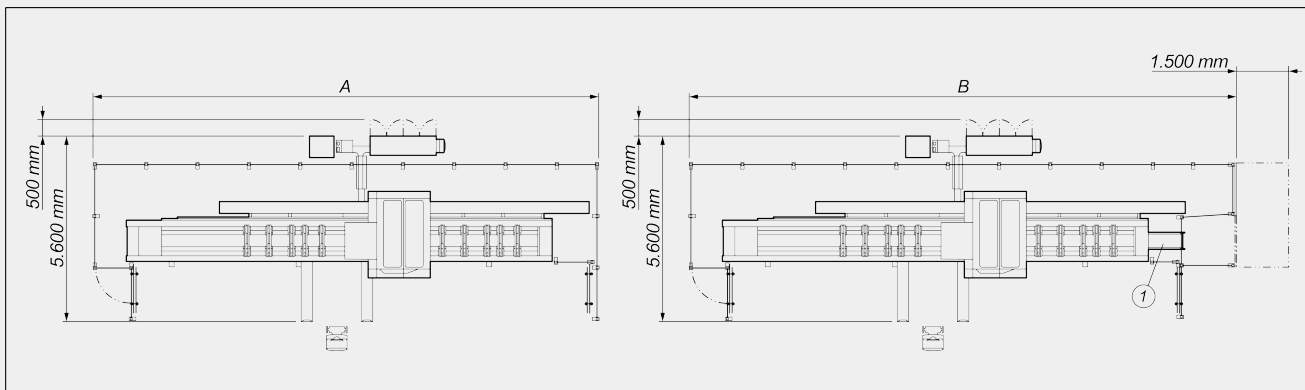


Etikettskrivare (Frivillig)

Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.



LAYOUT



	A	B	C
Satellite XTE - 7,8m (mm)	12.900	14.100	13.000
Satellite XTE - 10,5m (mm)	15.300	16.600	15.400
Satellite XTE - 15,5m (mm)	21.300	22.600	21.400

1. Spåntransportband i gummi metallgaller med utgång åt höger (option)
2. Flis- och spåntransportband till uppsamlingspåsen (option)

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

**AXELSLAGLÄNGDER**

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.800 ; 10.500 ; 15.500
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1.100
Z-AXEL (vertikal) (mm)	655
B-AXEL (vertikal-horisontell rotation av huvudet)	0° ÷ 90°
C-AXEL (vertikal axelrotation av huvudet)	0° ÷ 360°

POSITIONERINGSHASTIGHET

X-AXEL (längsgående) (m/min)	75
Y-AXEL (tvärgående) (m/min)	60
Z-AXEL (vertikal) (m/min)	40

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	15
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Maximalt vridmoment (Nm)	12
Kon verktygsfäste	HSK - 63F

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

Verktygsmagasin med 24 platser med snabbt verktygsbyte med växelarm	●
Maximalt mått på verktyg som kan matas in i magasinet (mm)	Ø = 80 - L = 300
Maximala klingmått som kan matas in i magasinet (mm)	Ø = 180 - L = 150
Klingmått som kan matas in i klingmagasinet (mm)	Ø = 500 - L = 73

BEARBETNINGSBARA SIDOR

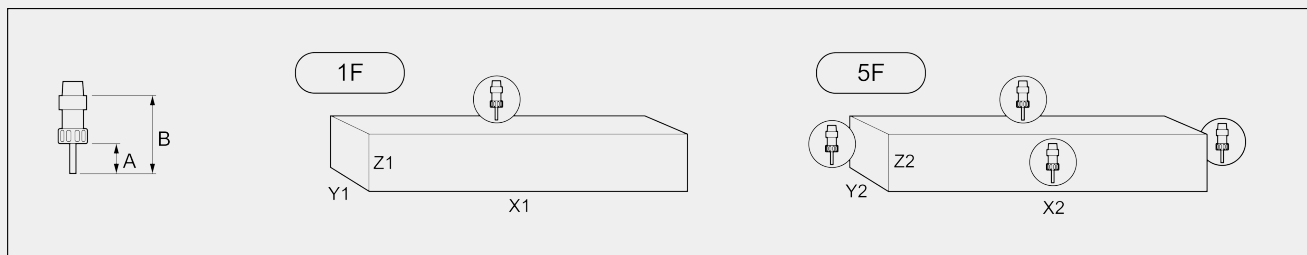
Med direkt verktyg (översida, sidoytor, ändytor)	5
Med klingverktyg Ø 500 mm (översida, sidoytor, ändytor)	1 + 2 + 2



ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XTE 7.800	ett stycke	73	145	7.800	1.000	400	7.300	450	400
	pendel	73	145	3.465	1.000	400	3.215	450	400
SATELLITE XTE 10.500	ett stycke	73	145	10.500	1.000	400	10.000	450	400
	pendel	73	145	4.815	1.000	400	4.565	450	400
SATELLITE XTE 15.500	ett stycke	73	145	15.500	1.000	400	15.000	450	400
	pendel	73	145	7.315	1.000	400	7.065	450	400
Bearbetningsbar sektion med Ø 500 mm klinga (inklusive kapning och separering)					292	360		292	360
Bearbetningsbar sektion med vinkelhuvud på nedre sidan					350	330		350	330

Mått i mm

(*) kräver särskild spärrutrustning

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp I Aluminium Och Genomgående Hål)

Styv

M12

FÄSTE FÖR STYCKE

Versioner 7 800 mm: standardantal pneumatiska klampar	8
Versioner 7 800 mm: maximalt antal pneumatiska klampar	12
Versioner 7.800 mm: maximalt antal klampar per område	6
Versioner 15 500 mm: maximalt antal pneumatiska klampar	16
Versioner 15 500 mm: standardantal pneumatiska klampar	12
Versioner 10 500 mm: maximalt antal klampar per område	8
Versioner 10 500 mm: maximalt antal pneumatiska klampar	14
Versioner 10 500 mm: standardantal pneumatiska klampar	10
Versioner 15 500 mm: maximalt antal klampar per område	8

Ingår ● Tillgänglig ○