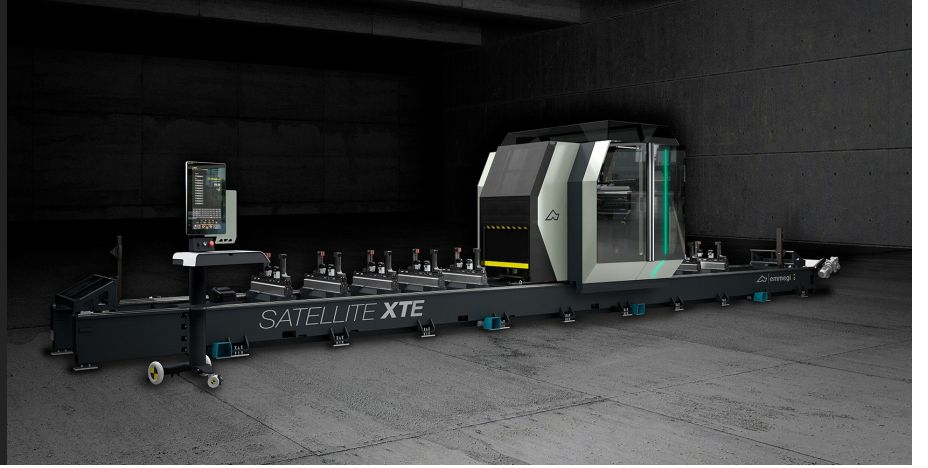


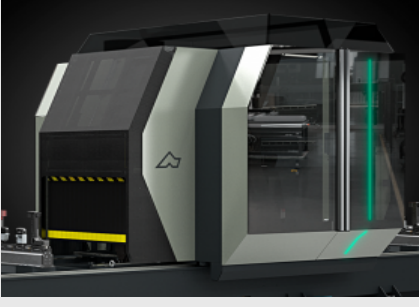


## Satellite XTE

CNC işleme merkezleri

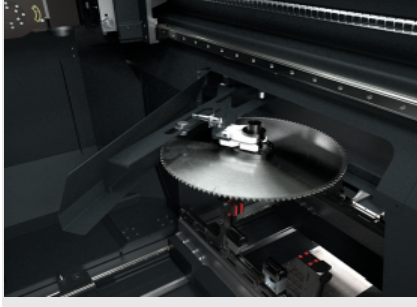


5 CNC milli, seyyar portallı, genelde büyük ebatlı alüminyum, PVC, hafif alaşım ve çelik çubuklar ya da parçalar üzerinde freze, delme, kılavuz açma ve kesme çalışmaları yapmak amacıyla gerçekleştirilmiş bir çalışma merkezidir. Makinenin hareketli kısmı, hassas kremayerli motorlu bir portal tarafından teşkil edilmektedir. Yüksek güce sahip, HSK-63F takım bağlantılı elektro mandrel (S1'de 15 kW), zorlu işlemleri dahi mükemmel hassasiyet ve hız ile gerçekleştirilmelerine imkan vermektedir. Hareketli portalda bulunan 24 yuvalı takım deposu, takım değiştirme sürelerini önemli ölçüde kısaltan bir kollu sistem ile donatılmıştır. 500 mm'lik bıçak, özel bir depoya ayrı olarak yerleştirilmektedir. Makinenin sarkaç modunda kullanmak mümkündür; parça değişimi (yükleme/boşaltma) "maskelenmiş" sürede yapılabildiğinden bu çalışma yöntemi makine durma sürelerinin asgariye indirilmesine imkan vermektedir. Mengenerin konumlandırılması portaldan tamamen bağımsız şekilde yürütülebileceğinden dinamik sarkaç versiyonu ile bu işlevselliğini daha da geliştirilmesi mümkündür. Bunun yanı sıra farklı parçaların iki çalışma alanı arasında işlenmesi mümkündür. Portalın karteri, operatörü korumanın yanı sıra çevre üzerindeki gürültü etkisini de azaltmaktadır.



### Kabin

Yerel koruyucu güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevsellik, ses yalıtımı, erişebilirlik ve aydınlatma ile bağdaştırılabilirliği 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.



### Bıçak deposu

Azami çapı 500 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. Takım taşıma deposunda, 180 mm çapa sahip bir diskli freze yerleştirilebilir.



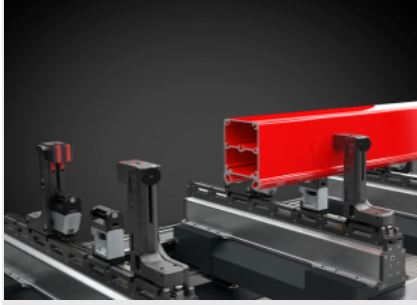
### Kesim ve ayırma (Opsiyonel)

İsteğe bağlı doğrudan çubuktan kesim ve ayırma işlevi, bir çubuktan bir dizi işlenmiş ve akabinde ayrıştırılmış profilin elde edilmesine imkan vermekte, önceden kesilen parçaların işleme konması gerekliliğini ortadan kaldırmaktadır.



### Alet deposu

24 yuvalı takım taşıma deposu doğrudan makinenin arabasının üzerine kurulmuştur; özel bir alanda bulunan arka konumu, işlem talaşlarından azami korumayı sağlamaktadır. Değiştirici kollu bir sistem sayesinde de yuvalı yatak, takım değiştirme döngüsünde azami güvenilirliğe, sessizliğe ve optimizasyona imkan vermektedir.



### Mengeneler

Çene grubu, büyük ebatlı alüminyum, PVC, çelik ve hafif alaşım profillerinin doğru ve güvenli şekilde sabitlenmesini garanti etmektedir. Beher grup, makine düzlemi üzerinde doğrusal kılavuzlar ile hareket etmektedir. Statik sarkaç modellerinde konumlandırma, X eksenini yönetilmektedir.



### Etiket yazıcısı (Opsiyonel)

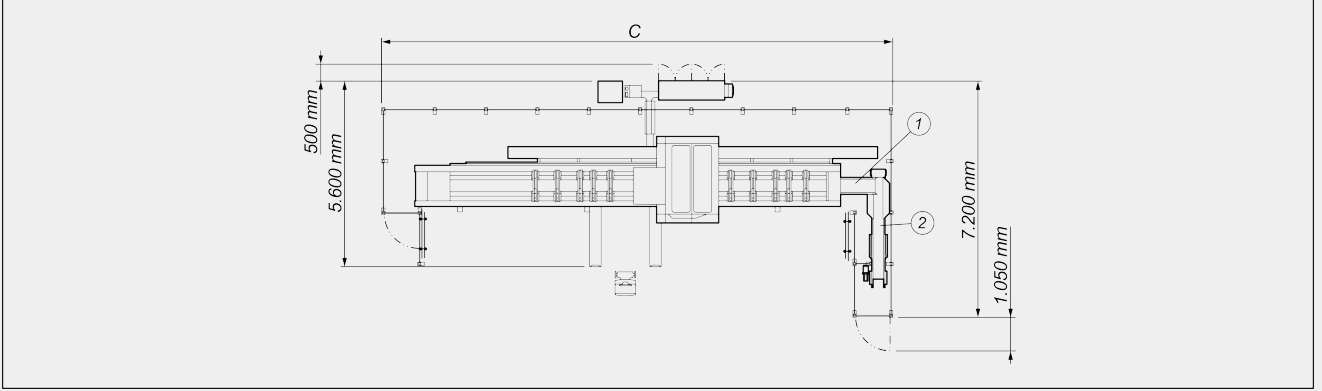
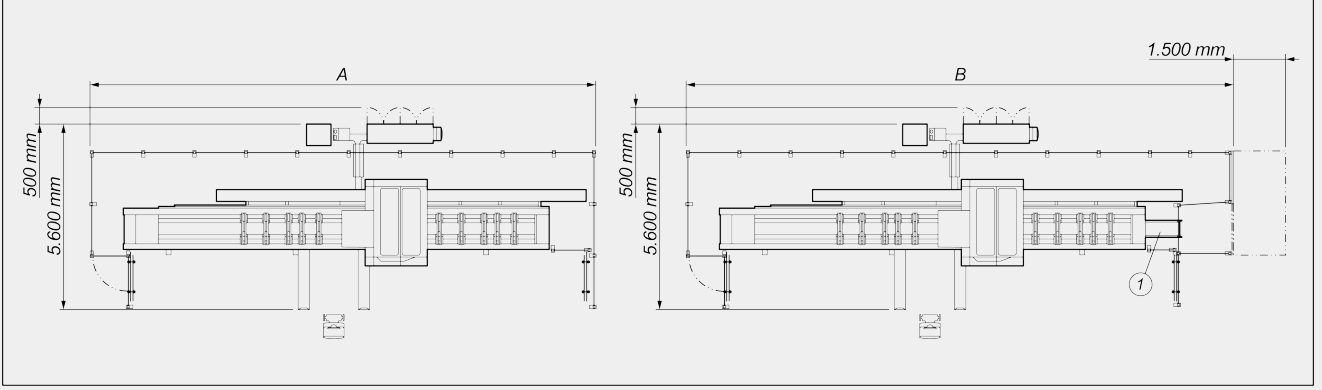
Sanayi tipi etiket yazıcısı, kesilen beher profilin kesim listesinden gelen tanımlayıcı özellikleri ile tanımlanmasına imkan vermektedir. Bunun yanı sıra bar kodun basılması profilin kolayca tanımlanmasına imkan vermekte, Çalışma Merkezleri ya da destekli montaj hatları üzerindeki mütekip işleme aşamaları için özellikle fayda sağlamaktadır.





SATELLITE XTE / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



	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. 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 ; 15.500
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.100
Z EKSENİ (dikey) (mm)	655
B EKSENİ (kafanın dikey-yatay dönüşü)	0° + 90°
C EKSENİ (kafanın dikey eksen dönüşü)	0° + 360°

### KONUMLANDIRMA HIZI

X EKSENİ (yatay) (m/dak)	75
Y EKSENİ (yanal) (m/dak)	60
Z EKSENİ (dikey) (m/dak)	40

### ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	15
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Azami tork (Nm)	12
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F

### TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Değiştirici kollu hızlı takım değişimli 24 yubalı takım deposu	●
Depoya yüklenebilen takımların azami boyutu (mm)	Ø = 80 - L = 300
Depoya yüklenebilen bıçağın azami boyutu (mm)	Ø = 180 - L = 150
Bıçak deposuna yüklenebilen bıçak boyutu (mm)	Ø = 500 - L = 73

### İŞLENEBİLİR YÜZLER

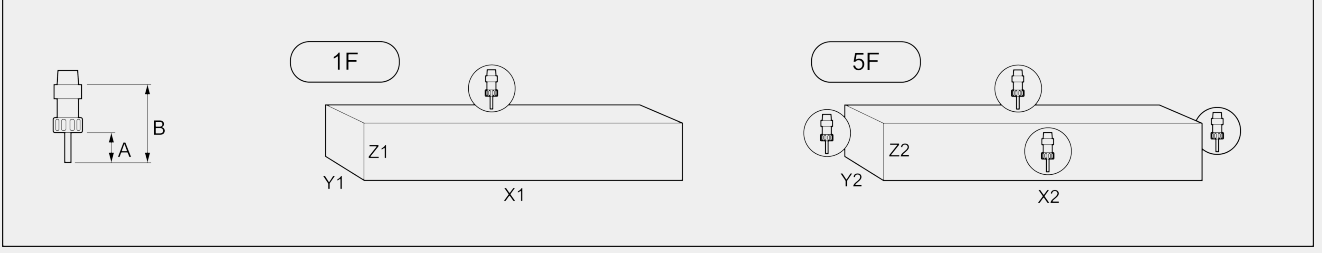
Doğrudan alet ile (üst yüz, yan yüzler, kafalar)	5
Ø 500 mm'lik bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar)	1 + 2 + 2



## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
<b>SATELLITE XTE 7.800</b>	yekpare	73	145	7.800	1.000	400	7.300	450	400
	sarkaç	73	145	3.465	1.000	400	3.215	450	400
<b>SATELLITE XTE 10.500</b>	yekpare	73	145	10.500	1.000	400	10.000	450	400
	sarkaç	73	145	4.815	1.000	400	4.565	450	400
<b>SATELLITE XTE 15.500</b>	yekpare	73	145	15.500	1.000	400	15.000	450	400
	sarkaç	73	145	7.315	1.000	400	7.065	450	400
Ø 500 mm bıçakla işlenebilen kesit (kesim ve ayırma dahil)					292	360		292	360
Alt yüzde açılal ünite işlenebilen kesit					350	330		350	330

Boyutlar mm cinsinden

(\*) özel sabitleme teçhizatını gerektirir

## ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Rijit

M12

## 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
15.500 mm versiyonları; azami pnömatik mengene sayısı	16
15.500 mm versiyonları; standart pnömatik mengene sayısı	12
10.500 mm versiyonları; beher alan için azami mengene sayısı	8
10.500 mm versiyonları; azami pnömatik mengene sayısı	14
10.500 mm versiyonları; standart pnömatik mengene sayısı	10
15.500 mm versiyonları; beher alan için azami mengene sayısı	8

Dahil ● Mevcut ○