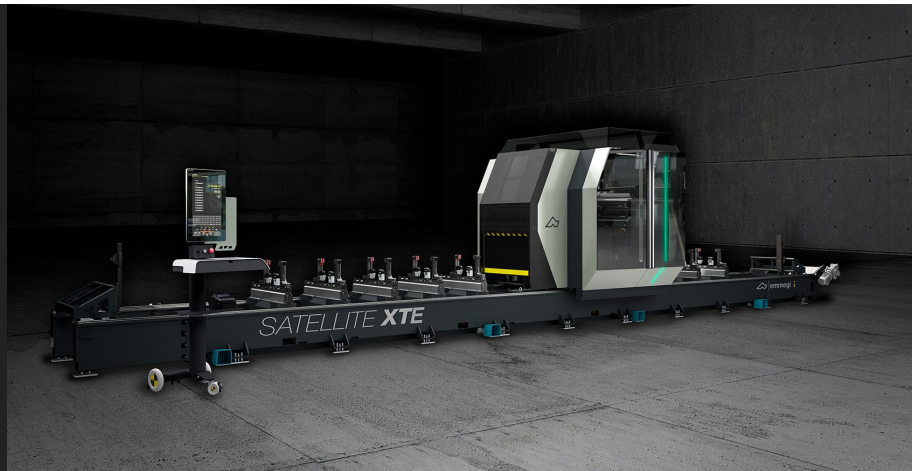




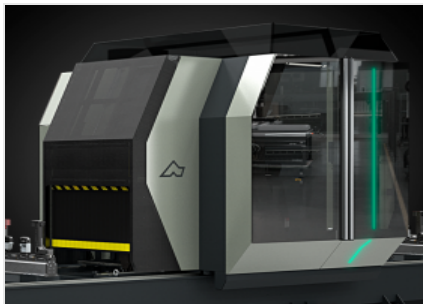
Satellite XTE

CNC加工中心



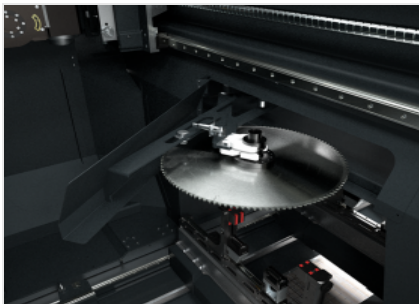
带移动龙门架的 5

轴数控加工中心，可对大尺寸铝、PVC、一般轻合金及钢质棒材或工件进行铣削、钻孔、螺纹加工和切割。机器的移动部分由移动门构成，该移动门配备了高精度齿条的重机动装置。高功率电动主轴（S1 中为 15 千瓦）带有 HSK-63F 刀具接头，甚至可以执行重型加工，并在速度和精度方面均可获得良好效果。移动龙门架内容纳的 24 位刀具库配有更换臂系统，可以显著减少刀具更换的时间。500 毫米刀具单独存放在专用的刀具库中。可以在交替模式下使用机床，这种加工方式可以最大限度地减少机床的停机时间。因为在这种模式下，可以在“攻丝”时间内更换工件（装载/卸载）。使用动态交替版本，这种功能得到了进一步加强，因为虎钳可以完全独立于龙门架进行定位。另外，还可以在两个加工区域内加工不同工件。配有龙门架外壳，不仅可以保护操作员，还可以减少环境噪音。



保护舱

机载保护舱旨在将最大的功能性、可及性、隔音性以及照明度与对安全性和人体工学的需求相结合。创新型的精细设计使机器与众不同。大窗口允许操作员以简单安全的方式检查工作的执行情况。



刀片库

最大直径为 500 mm 的刀具位于专用刀具库中，与其余刀具分开放置。配备了 HSK-63F 刀具接头，可以利用电极头的 5 个插值轴对工件进行切分。通过适当的选配软件，您可以直接从粗加工原料杆执行剪切和分离加工。刀具库中可容纳直径为 180 mm 的圆盘铣刀。



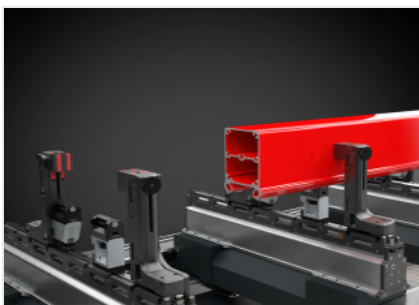
切割与分离装置 (选修的)

直接从棒材上进行切割并分离的选配功能使得能够从一根棒材上获得一系列加工好的型材，并最终将其分离成单个元件，避免了对先前切割好的工件进行二次加工。



刀具库

24位刀具库直接安装到了机床滑架上；其位于后部的专用区域，可以确保对加工切屑最大程度的保护。由于采用了带交换臂的系统，因此回旋刀具库可以实现最大的可靠性、静音性并优化换刀周期。



虎钳

虎钳单元能够保证大尺寸的铝、PVC、钢和轻合金型材正确安全夹持。每个组件都会通过机床工作台上的直线导轨进行滑动。在静态交替型号中，通过 X 轴控制定位。



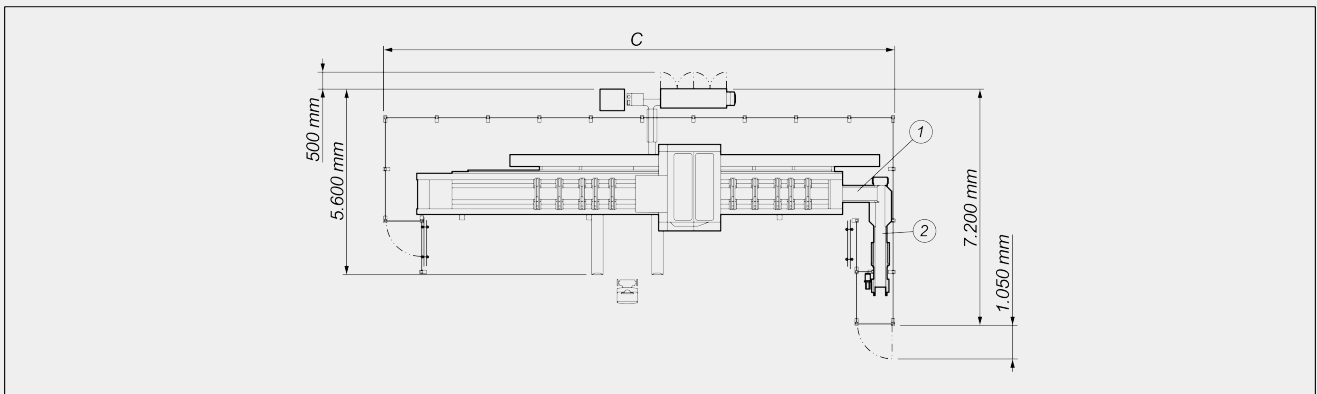
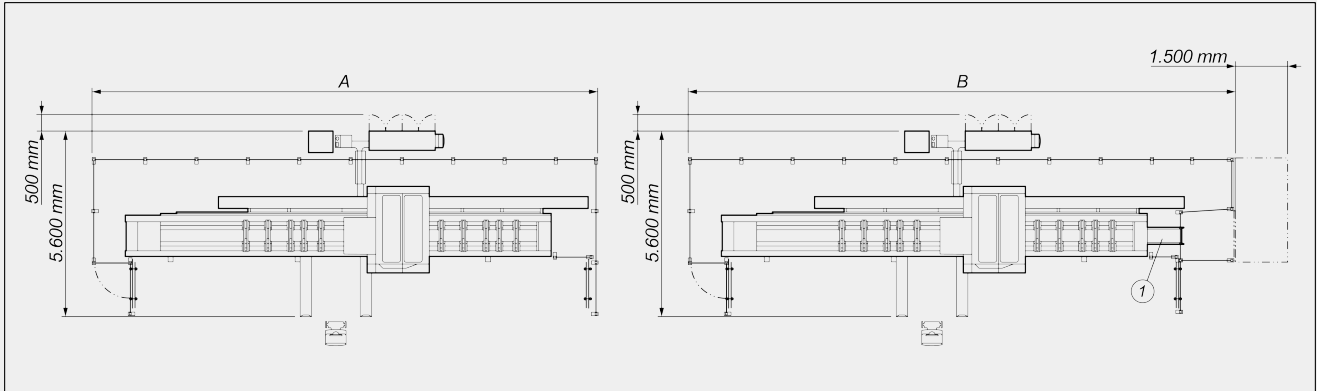
标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来识别每个切割型材。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。





布局



	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. 出口在右侧的金属网排屑带 (选配)
2. 将切屑和下脚料传送到收集袋的传送带 (选配)

整体尺寸可能因产品配置而异。



轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	7.800 ; 10.500 ; 15.500
Y 轴 (横向) (mm)	1.100
Z 轴 (垂直) (mm)	655
B 轴 (加工头的垂直 - 水平旋转)	0° ÷ 90°
C 轴 (加工头的垂直轴旋转)	0° ÷ 360°

定位速度

X 轴 (纵向) (m/min)	75
Y 轴 (横向) (m/min)	60
Z 轴 (垂直) (m/min)	40

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	15
最大速度 (转/分钟)	24.000
最大扭矩 (Nm)	12
刀具连接锥体	HSK - 63F

机载自动刀具库

24 位刀具库, 配有带更换臂的刀具快速更换装置	●
刀具库可装载的刀具最大尺寸 (mm)	Ø = 80 - L = 300
刀具库可装载的刀片最大尺寸 (mm)	Ø = 180 - L = 150
刀片库可装载的刀具尺寸 (mm)	Ø = 500 - L = 73

可加工面

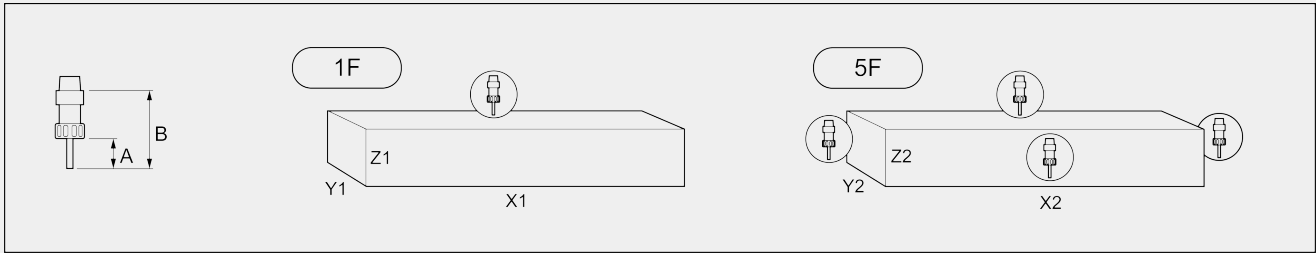
带有直刀具 (上面、侧面、顶头)	5
带有直径 500 mm 刀片刀具 (上面、侧面、顶头)	1 + 2 + 2



加工范围

1F = 1 面加工

5F = 5 面加工



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XTE 7.800	单工件	73	145	7.800	1.000	400	7.300	450	400
	交替模式	73	145	3.465	1.000	400	3.215	450	400
SATELLITE XTE 10.500	单工件	73	145	10.500	1.000	400	10.000	450	400
	交替模式	73	145	4.815	1.000	400	4.565	450	400
SATELLITE XTE 15.500	单工件	73	145	15.500	1.000	400	15.000	450	400
	交替模式	73	145	7.315	1.000	400	7.065	450	400

可以使用直径 500 毫米的刀片加工的截面
(包括切割和分离)

292 360 292 360

可以使用转角单元在下表面加工的截面

350 330 350 330

在 mm 中的尺寸

(*) 要求特殊的锁紧装置

攻丝能力 (铝材和穿透孔上的攻丝)

刚性

M12

工件固定

7,800 mm 版本; 气动虎钳标准数量	8
7,800 mm 版本; 气动虎钳最大数量	12
7.800 mm 版本; 每个区域最大虎钳数量	6
15,500 mm 版本; 气动虎钳最大数量	16
15,500 mm 版本; 气动虎钳标准数量	12
10,500 mm 版本; 每个区域最大虎钳数量	8
10,500 mm 版本; 气动虎钳最大数量	14
10,500 mm 版本; 气动虎钳标准数量	10
15,500 mm 版本; 每个区域最大虎钳数量	8

包括 ● 可用 ○