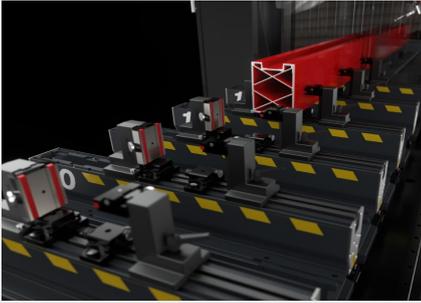


Satellite XLE

CNC-Bearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen und einem verfahrbaren Portal für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Schneiden an/von großen Stäben aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine Präzisionszahnstange. Die Hochleistungsfrässpindel (11 kW/S1) mit Werkzeugaufnahme HSK- 63F ermöglicht Bearbeitungen, auch unter höchsten Beanspruchungen, mit optimalen schnell erzielbaren und präzisen Resultaten. Die neue lokale Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität und Helligkeit mit den an die Sicherheit und Ergonomie gestellten Anforderungen zu verbinden. Der Bediener verfügt über große Glasflächen, um die Ausführung der Bearbeitungen kontrollieren zu können, und dank des Systems der vollständigen Öffnung der Kabine in zwei getrennte Teile resultiert der Zugriff während der Reinigung und Wartung als einfach. Sie beherbergt ein Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen. Das Sägeblatt mit 450 mm wird separat in einem spezifischen Magazin gelagert. SATELLITE XLE verfügt über neue motorbetriebene Spanneinrichtungen, die sich im Pendelbetrieb voneinander unabhängig und „hauptzeitneutral“ gegenüber den Bearbeitungsverfahren der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich ausrichten. Die robusten, platzsparenden Spanneinrichtungen lassen sich einfach, ohne den Einsatz von geometrischen Einstellwerkzeugen, konfigurieren. Die neuen Anschläge ermöglichen die vollständige Abdeckung des Arbeitsbereichs und koppeln diesen Bereich bei der Bearbeitung an den Profilköpfen ab. Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung.



Motorisierte Spanneinrichtungen

Die Gruppe der Spanneinrichtung gewährleistet das korrekte, sichere und schnelle Einspannen großer Profile und erfordert kein Werkzeug für ihre geometrischen Einstellungen. Jede Gruppe läuft auf linearen Führungen auf dem Maschinentisch. Die motorisierten Spanneinrichtungen, jede mit einem eigenen Motor ausgestattet, können sich im Arbeitsbereich voneinander unabhängig ausrichten. Im dynamischen Pendelbetrieb verwaltet die CNC gleichzeitig die Bewegung der Spanneinrichtungen und des fahrbaren Portals in den Arbeitsbereichen und erhöht dadurch deutlich die



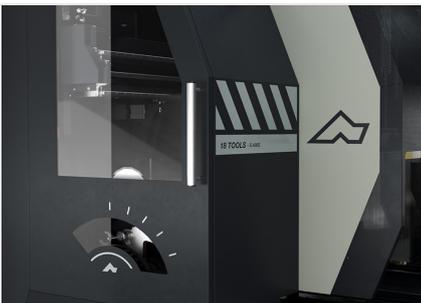
Kabine

Die neue Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit, Schallschutz und Helligkeit mit den Anforderungen an Sicherheit und Ergonomie zu verbinden. Das raffinierte und innovative Design macht diese Maschine einzigartig und unverwechselbar. Die großen Scheiben ermöglichen dem Bediener eine einfache und sichere Kontrolle der Bearbeitungen. Die innere Struktur der Kabine optimiert die Späne- und Verschnittförderung zum Unterbau, wo sich das Förderband befindet, und vereinfacht so die Wartung und Reinigung aller empfindlichen Teile. Die optional in die Kabine integrierte



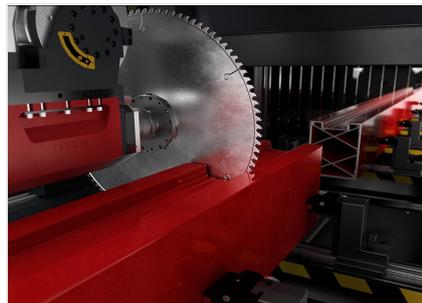
Werkzeugmagazin

Das Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen ist direkt auf dem Maschinentisch installiert; seine nach hinten, in einen spezifischen Bereich versetzte Position garantiert den maximalen Schutz vor Bearbeitungsspänen. Das auf einer Spurplatte gelagerte Magazin bietet maximale Zuverlässigkeit, Laufruhe und optimiert den Zyklus. Im Werkzeugmagazin kann ein Scheibenfräser mit 250 mm Durchmesser untergebracht werden. Dieses vielseitige Werkzeug ermöglicht, bei maximaler Geschwindigkeit, Sicherheit und Präzision die Ausführung von Shifterschnitten, geraden Schnitten, Klinkungen und Nachschnitten.



Sägeblattmagazin

Das Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 450 mm ist in einem spezifischen Magazin enthalten und ist damit von den anderen Werkzeugen getrennt. Es ist mit einem Werkzeugmagazin HSK-63F ausgestattet und kann zum Ablängen des Werkstücks die 5 verschalteten Achsen des Frässpindelkopfes nutzen. Mit der angemessenen optionalen Software kann das Schneiden und das Trennen direkt am Rohstab erfolgen.



Schneiden und Trennen

Die optionale Schneide- und Trennfunktion ermöglicht es, aus einem einzigen Stab mehrere bearbeitete und getrennte Profile zu erhalten, wodurch das vorherige Schneiden der verschiedenen Abschnitte umgangen wird. Die große Schnittkapazität der Sägeblattgruppe ermöglicht Trennschnitte an großen Profilen. Die Maschine kann mit einem Etikettendrucker ausgestattet werden, um die Überwachung der Profile in den folgenden Phasen zu optimieren.



Etikettendrucker

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

SATELLITE XLE / CNC-BEARBEITUNGSZENTREN
ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	7.800 ; 10.500
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.090
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	640
B-ACHSE (vertikale-horizontale Drehung des Aggregats)	-15° ÷ +90°
C-ACHSE (vertikale Drehung der Kopfachse)	-360° ÷ +360°

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

X-ACHSE (longitudinal) (m/min)	75
Y-ACHSE (quer) (m/min)	54
Z-ACHSE (vertikal) (m/min)	60
B-ACHSE (°/min)	8.800
C-ACHSE (°/min)	8.100

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	11
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Max. Drehmoment (Nm)	8,8
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen	●
Max. in das Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø = 80 - L = 190
Max. in das Magazin ladbares Sägeblattmaß (mm)	Ø = 250 - L = 95 ; Ø = 180 - L = 150
In das Magazin ladbares Sägeblattmaß (mm)	Ø = 450 - L = 73

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblatt Ø 450 mm (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

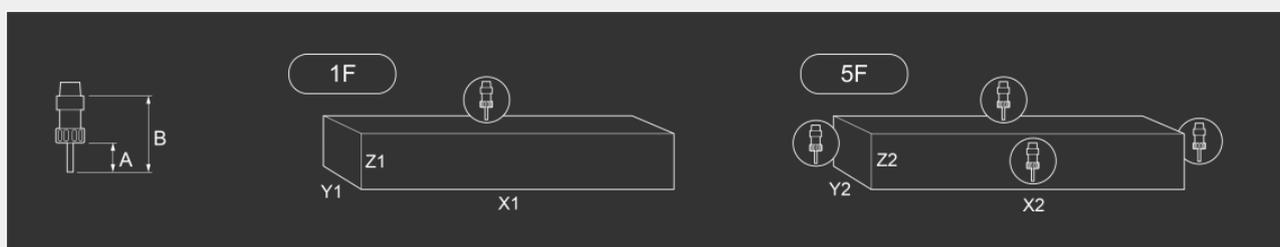
Starres Gewindebohren	M10
-----------------------	-----

STÜCKEINSPANNUNG

Versionen 7.800 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner	8
---	---

STÜCKEINSPANNUNG

Versionen 7.800 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner	12
Versionen 7.800 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	6
Versionen 10.500 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner	10
Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner	14
Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	7
Maximale Abmessung auf Y des in die Standard-Spanneinrichtung einspannbaren Werkstücks (mm)	620
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse (statische Pendelversion)	●
Unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen (dynamische Pendelversion)	●
Doppelter horizontaler Niederhalter an pneumatischen Spanneinrichtungen	○

ARBEITSBEREICH
1F = Bearbeitung an 1 Seite 5F = Bearbeitung an 5 Seiten


		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XLE 7.800	Einzelstück	75	145	7.800	600	350	7.400	600	350
	Pendelbetrieb	75	145	3.130	600	350	2.930	600	350
SATELLITE XLE 10.500	Einzelstück	75	145	10.500	600	350	10.100	600	350
	Pendelbetrieb	75	145	4.480	600	350	4.280	600	350

Mit Sägeblatt Ø 500 mm bearbeitbarer

Querschnitt (einschließlich Schnitt und Trennen)

290 250 290 250

(*) Ausführung der Klinkung mit Sägeblatt Ø 450 mm: Verringerung des Maßes X2 auf 400 mm im Einzelstück-Modus; 200 mm in Pendelbetrieb-Modus

Enthalten ● Verfügbar ○