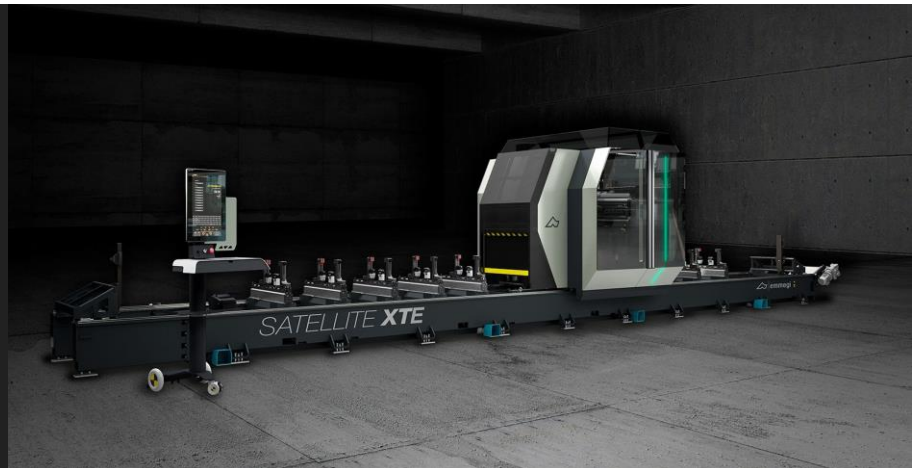


## Satellite XTE

Centra obróbcze CNC

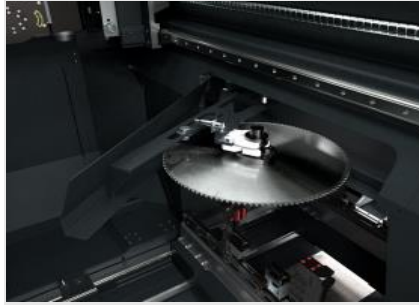


5-osiove centrum obróbcze CNC z mobilną kabiną, przeznaczone do frezowania, wiercenia, gwintowania i cięcia wielogabarytowych profili wykonanych z aluminium, PVC, lekkich stopów i stali. Mobilna część maszyny składa się głównie z kabiny wyposażonej w precyzyjną konstrukcję z napędem silnikowym. Elektrowrzeciono o dużej mocy (15 kW na SI) z uchwytem narzędziowym HSK-63F umożliwia wykonywanie nawet bardzo wymagających obróbek, przy jednoczesnym zachowaniu najwyższej prędkości i precyzji. Nowa kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić najwyższą funkcjonalność, dostęp, izolację akustyczną i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ergonomii. Duże szyby pozwalają operatorowi na kontrolę przebiegu obróbki, a układ umożliwiający całkowite otwarcie kabiny na dwie części zapewnia łatwy dostęp podczas czyszczenia i konserwacji. Wnętrze kabiny zapewnia całkowite oddzielenie obszaru roboczego od pozostałych sekcji magazynu na narzędzia i innych elementów wyposażenia znajdujących się na wózku, zapewniając maksymalne odprowadzanie wiórów w kierunku przenośnika taśmowego. Opcjonalnie dostępny jest również dedykowany odciąg oparów powstających podczas obróbki. W mobilnej kabinie znajduje się 24-pozycyjny magazyn na narzędzia. Jest on wyposażony w specjalne ramię do wymiany narzędzi, co znacznie skraca czas wymiany. Tarcza o średnicy 500 mm została umieszczona w oddzielnym magazynie. SATELLITE XTE posiada nowe mocowania sterowane serwonapędami, które w trybie pracy dwustrefowej pozycjonują się niezależnie od siebie, podczas gdy wrzeciono wykonuje obróbkę w przeciwnym obszarze roboczym. Wytrzymałe i kompaktowe mocowania można łatwo konfigurować bez konieczności użycia specjalistycznych narzędzi. Nowe zderzaki referencyjne umożliwiają całkowite pokrycie obszaru roboczego i odłączenie obszaru podczas obróbki realizowanej w płaszczyźnie czołowej profilu. Wszystkie osie CNC są absolutne i nie wymagają referencji po ponownym uruchomieniu maszyny.



## Kabina

Kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić najwyższą funkcjonalność, dostęp, izolację akustyczną i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ergonomii. Innowacyjna i dopracowana konstrukcja sprawia, że maszyna jest wyjątkowa i niepowtarzalna. Duże szyby umożliwiają operatorowi łatwą i bezpieczną kontrolę nad wykonywanymi pracami obróbkowymi.



## Magazyn tarczy

Tarcza o średnicy 500 mm została umieszczona w oddzielnym magazynie. Jest ona wyposażona w uchwyt narzędziowy HSK-63F i może pracować wykorzystując 5 interpolowanych osi głowicy elektrycznej do cięcia obrabianego elementu. Odpowiednie opcjonalne oprogramowanie umożliwia cięcie i separowanie bezpośrednio od nieobrobionego elementu. W magazynie na narzędzia można również umieścić tarczę o średnicy 180 mm.



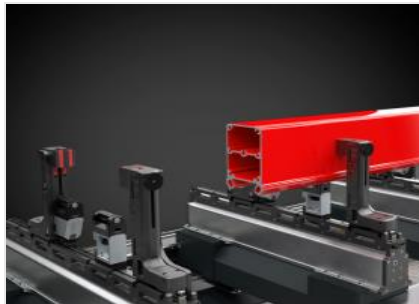
## Cięcie i separacja (opcja)

Opcjonalna funkcja cięcia i separacji bezpośrednio na profilu pozwala uzyskać serię obrobionych elementów z jednej sztangy, a następnie ostatecznie rozdzielić je na poszczególne elementy, unikając konieczności poddawania obróbce uprzednio wyciętych profili.



## Magazyn na narzędzia

24-pozycyjny magazyn na narzędzia jest wbudowany bezpośrednio w kabinę maszyny. Jego tylna pozycja, w dedykowanym obszarze, zapewnia maksymalną ochronę przed powstającymi podczas obróbki wiórami. Magazyn ze stołem obrotowym zapewnia najwyższą niezawodność, niski poziom hałasu i zoptymalizowane cykle wymiany narzędzi, również dzięki zastosowaniu ramienia do wymiany narzędzi.



## Mocowania z serwonapędem

Zespół mocowań umożliwia prawidłowe i bezpieczne blokowanie wielogabarytowych profili wykonanych z aluminium, PVC, stali i lekkich stopów. Każde mocowanie przesuwają się po prowadnicach liniowych na powierzchni maszyny. Pozycjonowanie w trybie statycznym dwustrefowym jest zarządzane przez os X.



## Drukarka etykiet (opcjonalnie)

Przemysłowa drukarka etykiet umożliwia identyfikację każdego ciętego profilu za pomocą cech identyfikacyjnych dostępnych na liście cięcia. Ponadto drukowanie kodów kreskowych umożliwia łatwą identyfikację samego profilu, co jest szczególnie przydatne w kolejnych etapach obróbki na centrach obróbkowych lub wspomaganych liniach montażowych.

**SATELLITE XTE / CENTRA OBRÓBCZE CNC**
**ZAKRES OSI**

Oś X (wzdłużna) (mm)	7,800 ; 10,500 ; 15,500
Oś Y (poprzeczna) (mm)	1,100
Oś Z (pionowa) (mm)	655
Oś B (obrót głowicy w pionie i poziomie)	0° + 90°
Oś C (obrót głowicy w osi pionowej)	0° + 360°

**PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA**

Oś X (wzdłużna) (m/min)	75
Oś Y (poprzeczna) (m/min)	60
Oś Z (pionowa) (m/min)	40
Oś B (°/min)	3,240
Oś C (°/min)	3,600

**ELEKTROWRZECIONO**

Maksymalna moc na SI (kW)	15
Maksymalna prędkość (obr./min)	24,000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	12
Uchwyt narzędziowy	HSK - 63F

**WBUDOWANY W KABINĘ AUTOMATYCZNY MAGAZYN NA NARZĘDZIA**

24-pozycyjny magazyn na narzędzia z funkcją szybkiej wymiany narzędzi za pomocą specjalnego ramienia	●
Maksymalne wymiary narzędzi w magazynie standardowym (mm)	∅ = 80 - L = 300
Maksymalne wymiary tarczy w magazynie standardowym (mm)	∅ = 180 - L = 150
Wymiary tarczy w magazynie tarczy (mm)	∅ = 500 - L = 73

**OBRABIALNE POWIERZCHNIE**

Z użyciem narzędzia bezpośredniego (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, powierzchnie czołowe)	5
Z użyciem tarczy ∅ 500 mm (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, powierzchnie czołowe)	1 + 2 + 2

**FUNKCJA GWINTOWANIA (z gwintem w aluminium i z otworem przelotowym)**

Gwintowanie na sztywno	M12
------------------------	-----

**MOCOWANIE OBRABIANEGO ELEMENTU**

Wersje 7,800 mm; standardowa liczba mocowań pneumatycznych	8
Wersje 7,800 mm; maksymalna liczba mocowań pneumatycznych	12
Wersje 7,800 mm; maksymalna liczba mocowań w obszarze	6
Wersje 10,500 mm; standardowa liczba mocowań pneumatycznych	10
Wersje 10,500 mm; maksymalna liczba mocowań pneumatycznych	16
Wersje 10,500 mm; maksymalna liczba mocowań w obszarze	8
Wersje 15,500 mm; standardowa liczba mocowań pneumatycznych	12
Wersje 15,500 mm; maksymalna liczba mocowań pneumatycznych	16
Wersje 15,500 mm; maksymalna liczba mocowań w obszarze	8

**OBZAR ROBOCZY**

1F = obróbka 1 powierzchni 5F = obróbka 5 powierzchni



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
<b>SATELLITE XTE 7,800</b>	tryb pracy jednostrefowej	73	145	7,800	1,000	400	7,300	450	400
	tryb pracy dwustrefowej	73	145	3,465	1,000	400	3,215	450	400
<b>SATELLITE XTE 10,500</b>	tryb pracy jednostrefowej	73	145	10,500	1,000	400	10,000	450	400
	tryb pracy dwustrefowej	73	145	4,815	1,000	400	4,565	450	400
<b>SATELLITE XTE 15,500</b>	tryb pracy jednostrefowej	73	145	15,500	1,000	400	15,000	450	400
	tryb pracy dwustrefowej	73	145	7,315	1,000	400	7,065	450	400
Obrabialny przekrój profilu tarczą o średnicy 500 mm do obróbki mechanicznej (z uwzględnieniem funkcji cięcia i separacji)					292	360		292	360
Obrabialny przekrój profilu głowicą kątową na dolnej powierzchni					350	330		350	330

(\*) wymaga specjalnego mocowania

Uwzględniono w ofercie ● Dostępne na zamówienie ○