

SATELLITE XTE



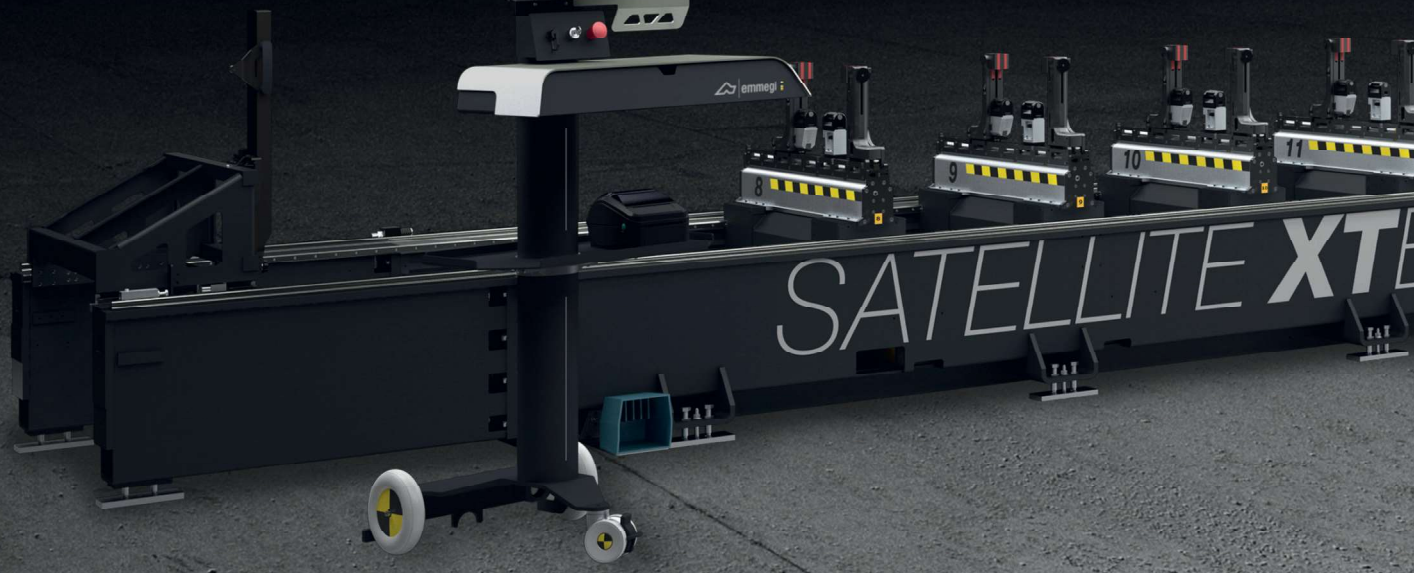
PL

R & TECH **D**

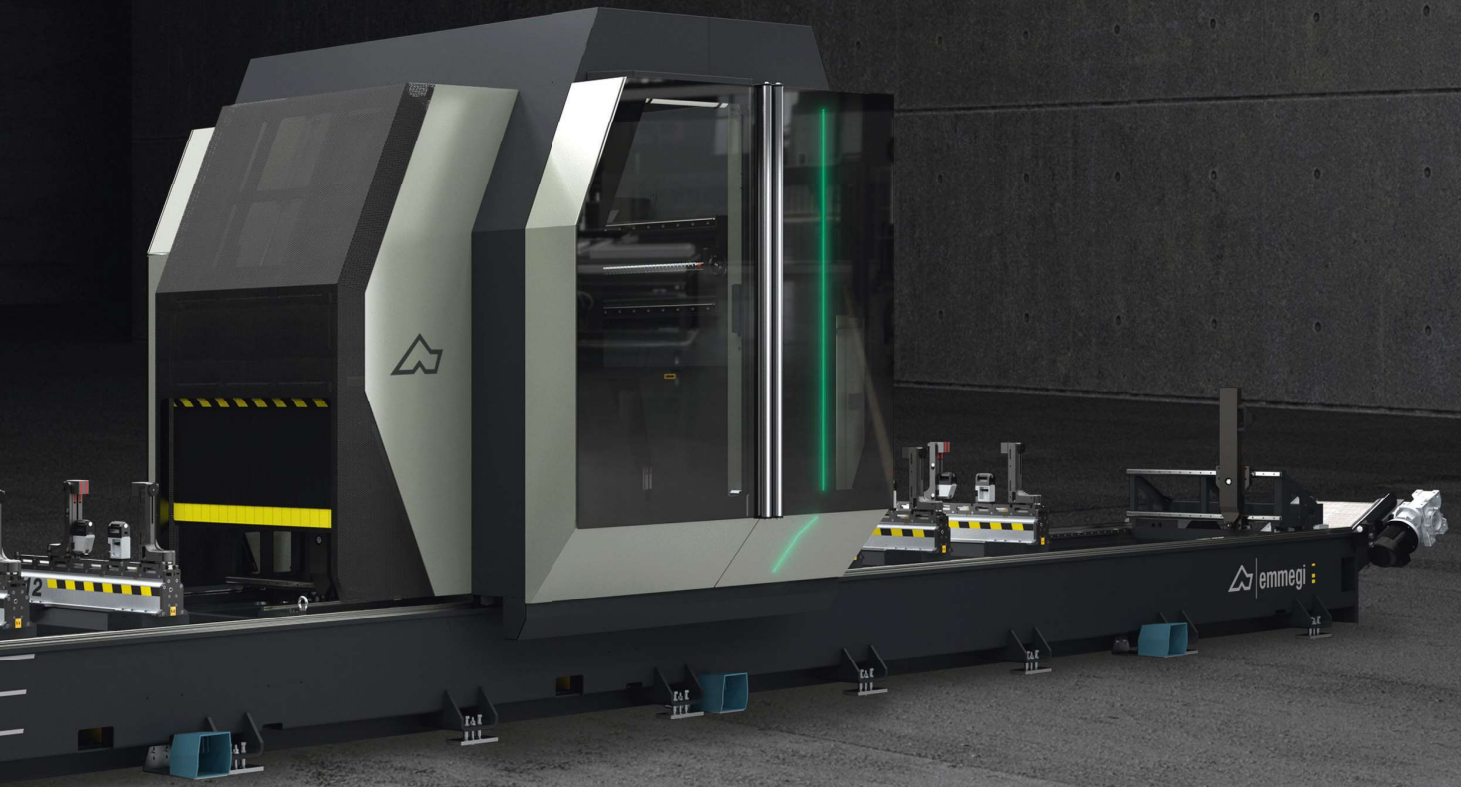
 emmegi 



SATELLITE XTE



DREAM BIG

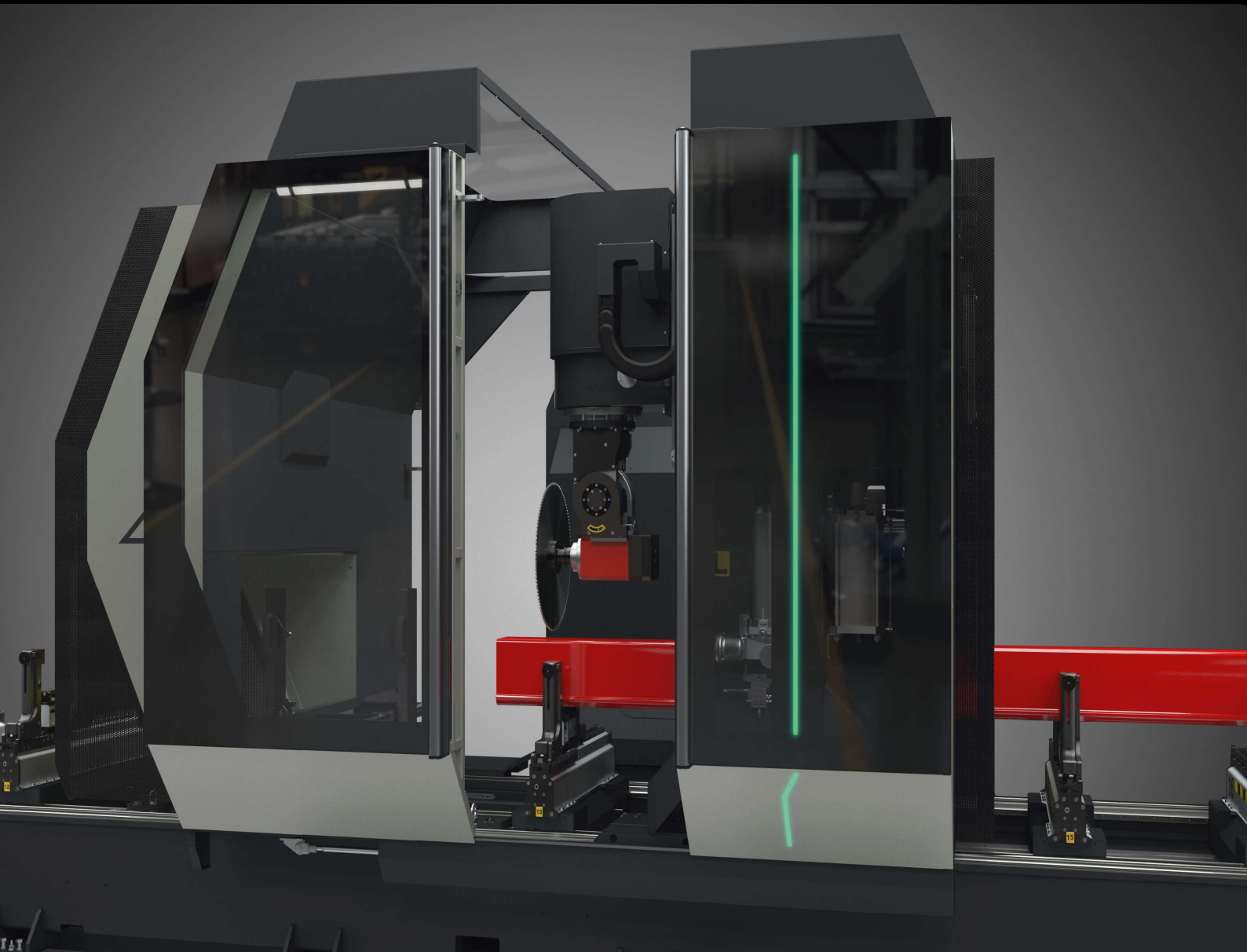
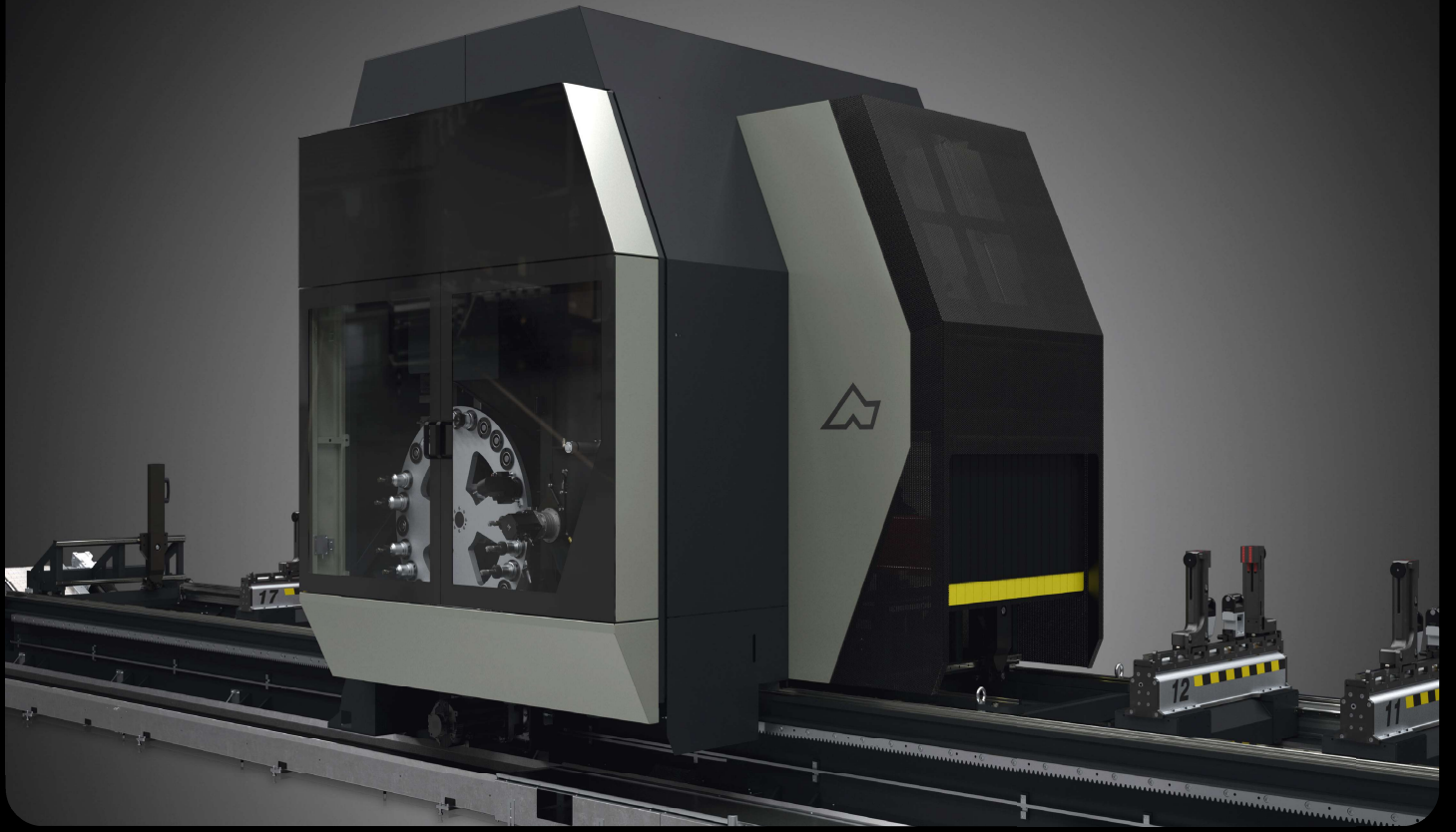




POWER AND DESIGN

- 5-osiowe centrum obróbcze CNC z mobilną kabiną, zaprojektowane z myślą o frezowaniu, otworowaniu, gwintowaniu i cięciu profili o dużych wymiarach, wykonanych z aluminium, PCV, lekkich stopów i stali. Wyszukany i innowacyjny design sprawia, że SATELLITE XTE to wyjątkowa i rozpoznawalna maszyna: linia, szczegóły i materiały mają na celu zagwarantować najlepsze osiągi, równocześnie dużo uwagi poświęcając funkcjonalności, bezpieczeństwu i ergonomii.
- Ruchoma część maszyny składa się z kabiny wyposażonej w precyzyjny napęd zębatkowy.
- Wysokiej mocy elektowrzeciono (15kW na S1) z uchwytem narzędziowym HSK_63F pozwala nawet na bardzo wymagające obróbki, aby wykonać je ze znakomitą prędkością i precyzją. Fundamentalnie kabina gwarantuje bezpieczeństwo, dzięki możliwości jej całkowitego otwarcia, dużą widoczność oraz łatwe wykonywanie czynności związanych z konserwacją i czyszczeniem. Wnętrze kabiny gwarantuje bezproblemowe odprowadzenie wiórów w kierunku zbiornika usytuowanego u podstawy maszyny. 24-pozycyjny magazyn narzędziowy zainstalowany w mobilnej kabinie wyposażono w ramię wymiany narzędzia, które znacznie skraca czas wymiany narzędzia. Tarcza o średnicy 500 mm przechowywane jest w oddzielnym magazynie. Centrum SATELLITE XTE posiada nowe zaciski z napędem (w trybie podwójnym), które ustawiają się niezależnie od siebie, w czasie gdy wrzeciono realizuje obróbkę w przeciwległej strefie roboczej. Solidne mocowania o niewielkich wymiarach można łatwo konfigurować bez konieczności użycia narzędzi do regulacji geometrycznych. Nowe zderzaki referencyjne umożliwiają pokrycie całego pola roboczego i zwalniają je w przypadku obróbki realizowanej na płaszczyźnie czołowej profilu. Wszystkie osie CNC są bezwzględne i nie wymagają zerowania w chwili uruchamiania maszyny.

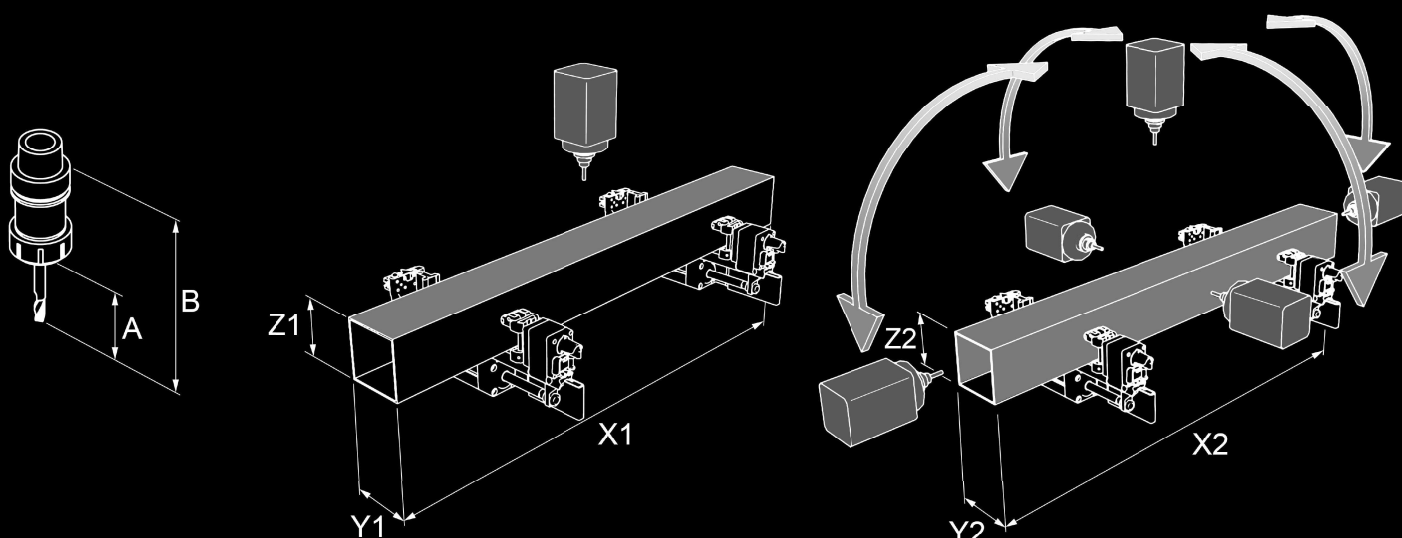




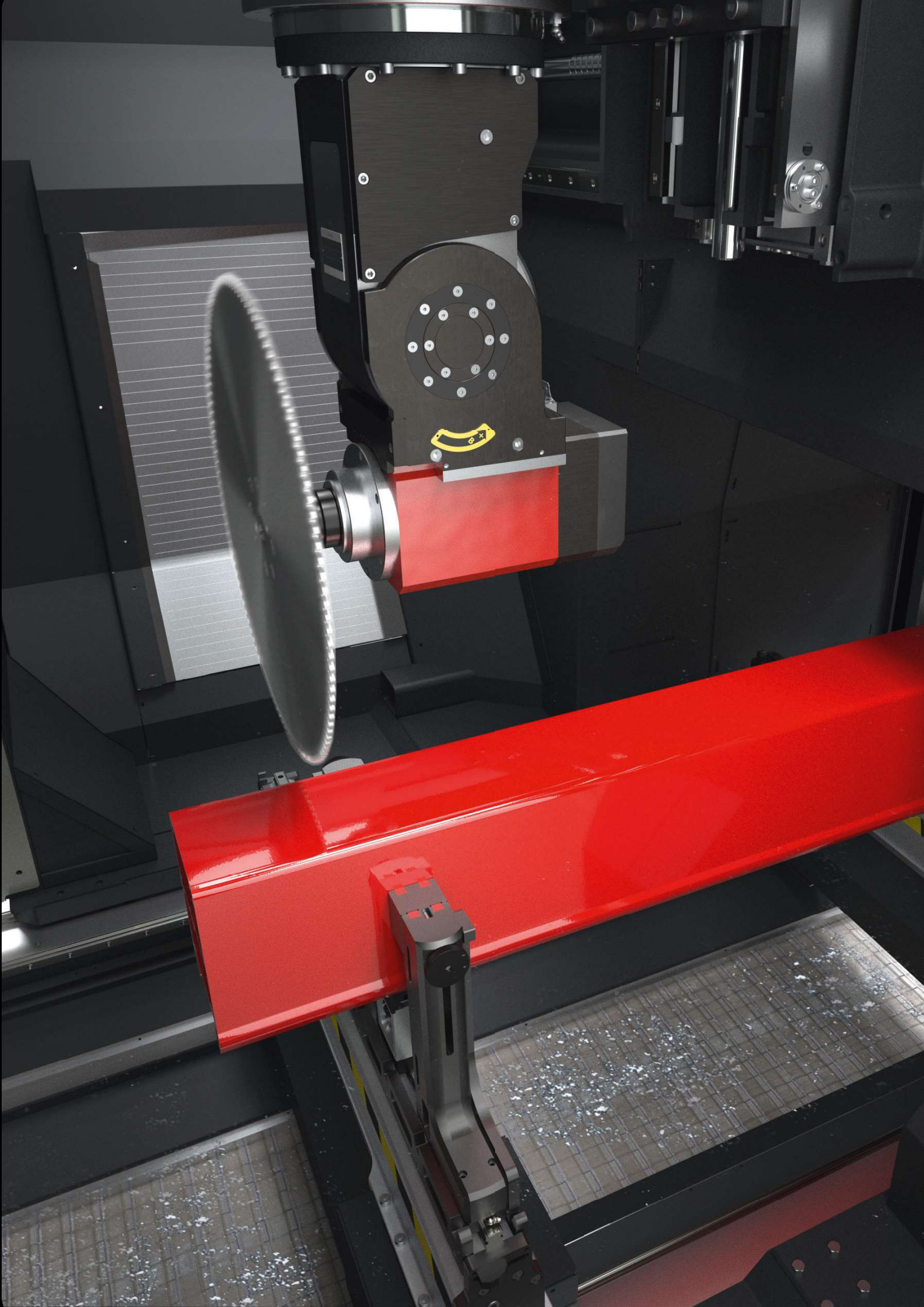
SAFETY AND PERFORMANCES

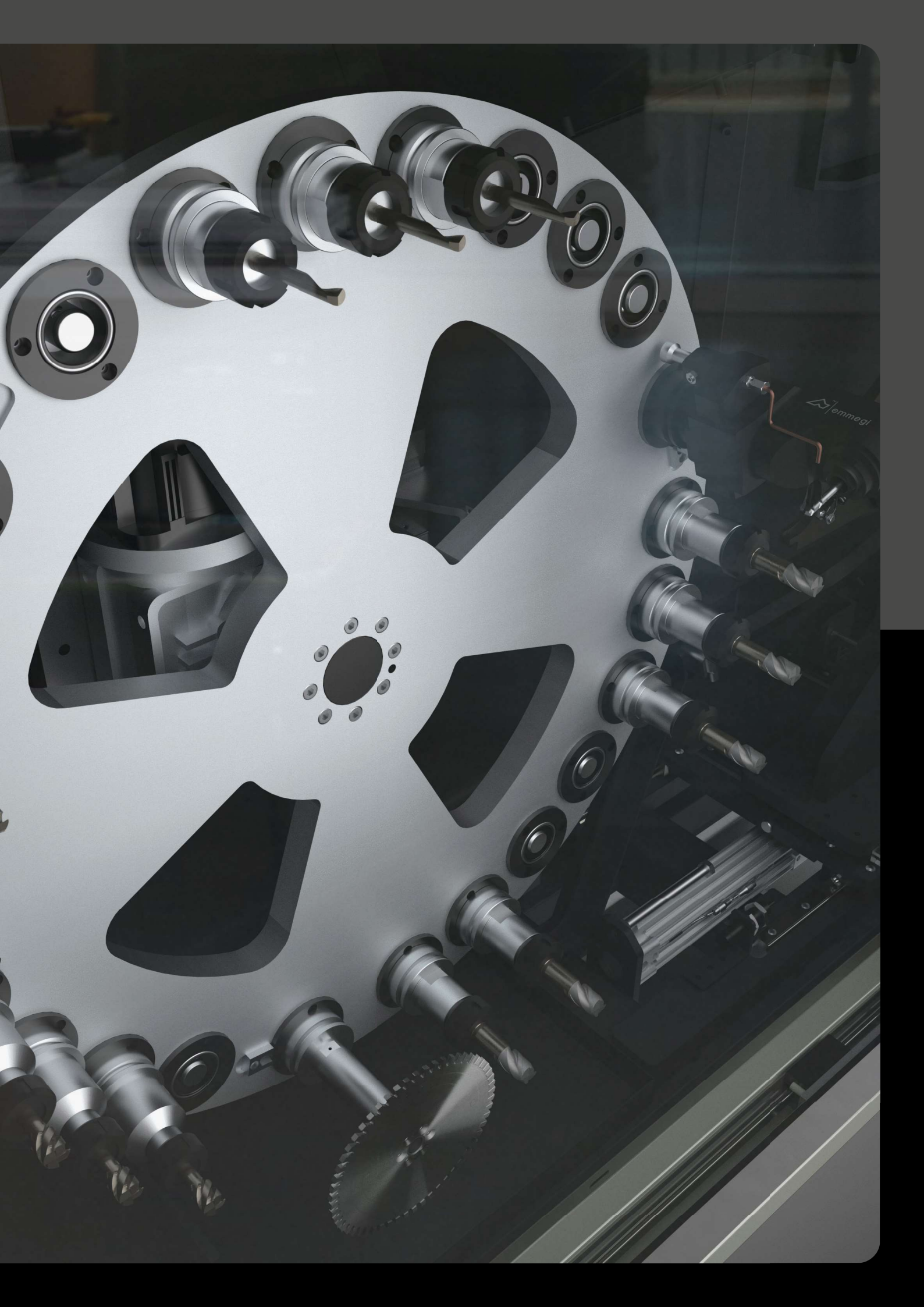
■ Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o wysokiej mocy (15 kW na S1) z uchwytem narzędziowym HSK-63F i chłodzeniem wodą (przy pomocy jednostki chłodzącej), szybko i precyzyjnie umożliwia wykonywanie nawet najbardziej wymagających obróbek, typowych dla branży przemysłowej. Elektrowrzeciono wyposażone jest w enkoder do gwintowania na sztywno. Rlektrowrzeciona porusza się wzdłuż osi B od 0° do 90°, podczas gdy osi C umożliwia ruch pod od 0° do 360°. Dzięki temu możliwa jest obróbka profilu na 5 powierzchniach, bez konieczności zmiany jego pozycji.



| Wymiary mm | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|--|----|-----|-------|------|-----|-------|-----|-----|
| Pojedynczy 7800 | 73 | 145 | 7800 | 1000 | 400 | 7300 | 450 | 400 |
| Podwójny 7800 | 73 | 145 | 3465 | 1000 | 400 | 3215 | 450 | 400 |
| Pojedynczy 10500 | 73 | 145 | 10500 | 1000 | 400 | 10000 | 450 | 400 |
| Podwójny 10500 | 73 | 145 | 4815 | 1000 | 400 | 4565 | 450 | 400 |
| Pojedynczy 15500 | 73 | 145 | 15500 | 1000 | 400 | 15000 | 450 | 400 |
| Podwójny 15500 | 73 | 145 | 7315 | 1000 | 400 | 7065 | 450 | 400 |
| Ø 500 moduł cięcia | | | 350 | 360 | | 350 | 360 | 360 |
| Maksymalny przekrój obrabialny za pomocą jednostki kątowej na powierzchni dolnej | | | | 350 | 330 | | 350 | 330 |



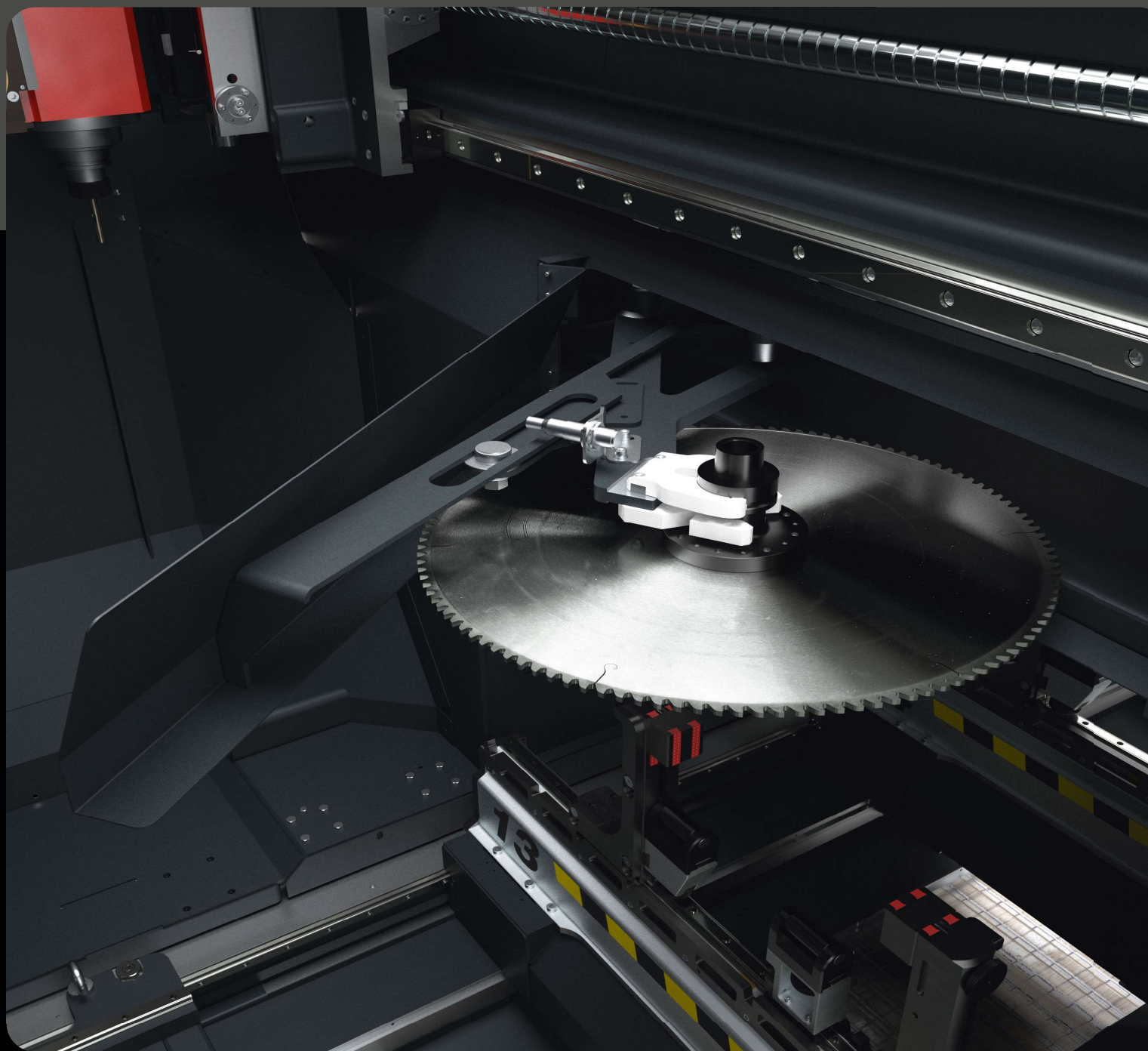


ALL INSIDE

■ Magazyn narzędziowy

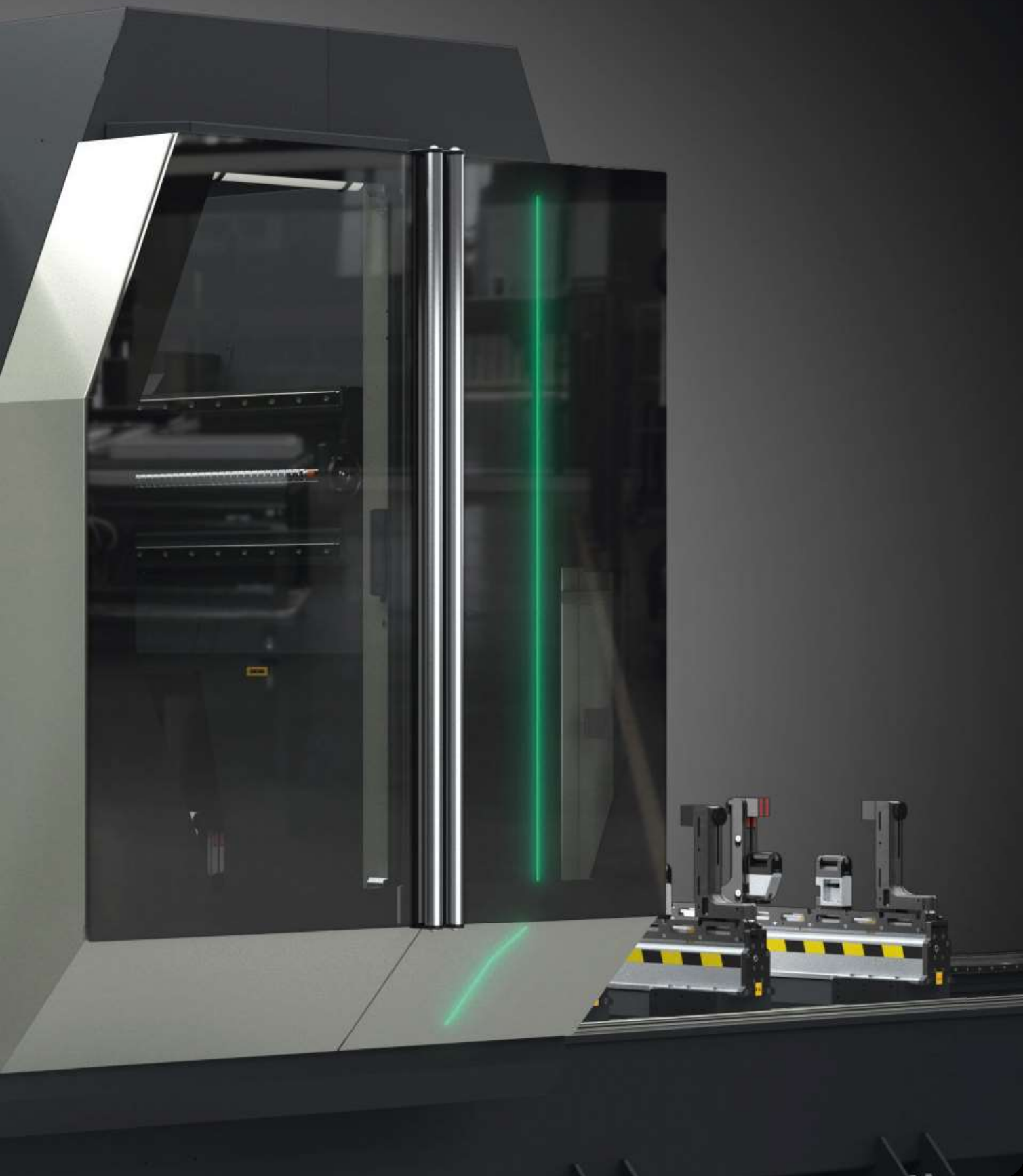
24-pozycyjny magazyn narzędziowy został zainstalowany w tylnej części kabiny. W dedykowanej strefie gwarantuje maksymalną ochronę przed wiórami poprodukcyjnymi.

- Obrotowy magazyn to synonim maksymalnej niezawodności, niskiego poziomu hałasu i
- optymalizacji cyklu zmiany narzędzia, możliwy dzięki systemowi z ramieniem wymiany narzędzia. Tarcza o średnicy maksymalnej 500 mm przechowywane jest w osobnym magazynie, z dala od pozostałych narzędzi.





LIGHTS AND COLOURS



■ Szklana osłona

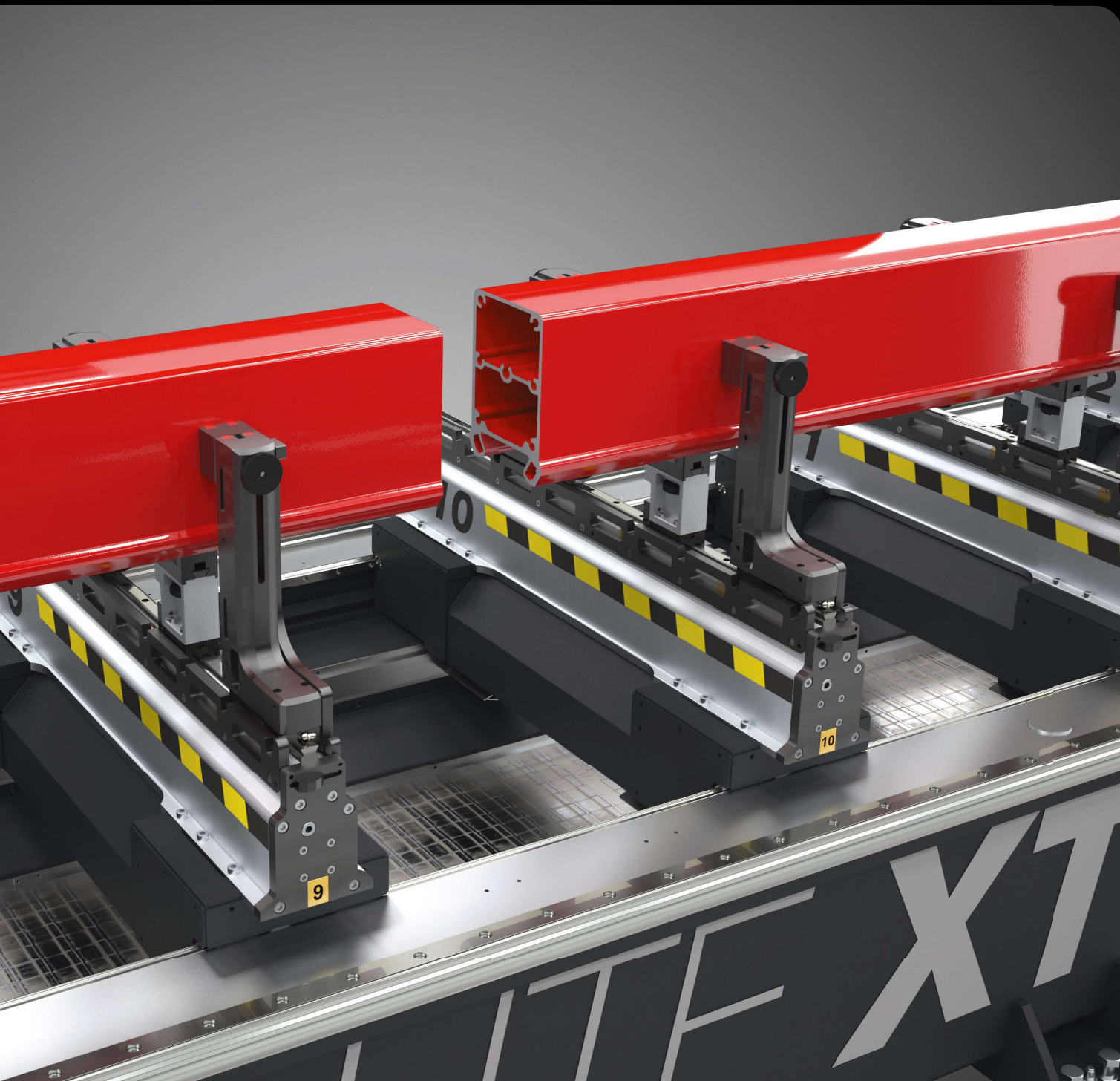
Nowa kabina z miejscowym zabezpieczeniem łączy w sobie maksymalną funkcjonalność, dostęp, wyciszenie i jasność. Spełnia wszelkie wymogi bezpieczeństwa i ergonomii. Duże szyby umożliwiają operatorowi kontrolę przebiegu obróbki, a możliwość całkowitego otwarcia kabiny na dwie części ułatwia dostęp podczas wykonywania czynności związanych z konserwacją i czyszczeniem. Wnętrze kabiny zostało zaprojektowane tak, by strefa pracy została całkowicie odseparowana od pozostałych sekcji magazynu narzędziowego oraz wyposażenia kabiny, gwarantując jednocześnie swobodne odprowadzanie wiórów poprodukcyjnych w kierunku taśmociągu i, opcjonalnie, odciąg oparów.

CUT WHAT YOU WANT

- Cięcie i separowanie

Dostępna w opcji funkcja cięcia i separowania pozwala na wycięcie z pojedynczej profili kilku oddzielonych profili, unikając jednocześnie dodatkowej obróbki poszczególnych elementów. Szerokie możliwości cięcia tarczą pozwalają na przecinanie i oddzielanie profili o dużych wymiarach.

- Maszyna wyposażona jest w drukarkę etykiet, optymalizującą zarządzanie profilami w kolejnych fazach produkcji.





FAST CLAMPS

- Mocowania z napędem

Zespół zacisków jest w stanie zagwarantować prawidłowe, bezpieczne oraz szybkie blokowanie profili o dużych wymiarach i nie wymaga użycia narzędzi do regulacji geometrycznych. Każde mocowanie przesuwa się po prostych prowadnicach zainstalowanych na maszynie. Poszczególne zaciski z własnym serwonapędem ustawiają się niezależnie w polu roboczym. W trybie wahadłowym dynamicznym, moduł CNC równocześnie steruje ruchem zacisków oraz ruchem kabiny w dwóch osobnych polach roboczych w tym samym czasie, zwiększając wydajność maszyny. Zastosowanie osi absolutnych umożliwia skrócenie czasu inicjalizacji przy każdym ponownym uruchamianiu maszyny.

| | |
|--|----------|
| ZAKRESY OSI | |
| Oś X (wzdłużny) | mm |
| Oś Y (poprzeczny) | mm |
| Oś Z (pionowa) | mm |
| Oś B (obrót w osi poziomej elektrowrzeciona) | ° |
| Oś C (obrót w osi pionowej elektrowrzeciona) | ° |
| PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA | |
| Oś X (m/min.) | (m/min) |
| Oś Y (m/min.) | (m/min) |
| Oś Z (m/min.) | (m/min) |
| Oś B (°/min.) | (°/min) |
| Oś C (°/min.) | (°/min) |
| ELEKTROWRZECIONO | |
| Moc maksymalna na S1 | (kW) |
| Prędkość maksymalna | (r.p.m.) |
| Maksymalny moment obrotowy | (Nm) |
| Uchwyt narzędziowy | |
| Enkoder na elektrowrzecionie do gwintowania sztywnego | |
| Chłodzenie wodą z jednostką chłodzącą | |
| JEDNOSTKA ROBOCZA | |
| Struktura z kabiną | |
| Elektrowrzeciono pilotowane na 5 osiach z możliwością równoczesnej interpolacji | |
| System chłodzenia narzędzia olejem z minimalnym rozproszeniem pod ciśnieniem | |
| Scentralizowane smarowanie łożysk i łożysk napędowych | |
| Taśmociąg usuwająca wióry z metalowymi ogniwami i wyjściem po prawej stronie | |
| AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZIOWY W KABINIE | |
| 24-pozycyjny magazyn narzędziowy z szybką wymianą narzędzia i ramieniem wymiany | |
| Magazyn tarczy | |
| Maksymalna średnica tarczy | (mm) |
| Maksymalne wymiary narzędzi, które można umieścić w standardowym magazynie | (mm) |
| FUNKCJE | |
| Tryb wahadłowy statyczny | |
| Tryb wahadłowy dynamiczny (w zależności od modelu) | |
| Obróbka ponadwymiarowa, maksymalnie do podwójnej długości nominalnej w osi X | |
| Elektroniczny system pomiarowy | |
| Równoległa obróbka dwóch profili | |
| Obróbka wahadłowa wieloelementowa | |
| Cięcie sztangi i separacja | |
| Obróbka z systemem autofeed (frezowanie i separacja, w cyklu automatycznym) | |
| POWIERZCHNIE, KTÓRE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE | |
| Przy pomocy narzędzia bezpośredniego (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe) | |
| Przy pomocy tarczy o średnicy 500 mm (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe) | |
| FUNKCJA GWINTOWANIA | |
| Gwintowanie na sztywno | |
| POZYCJONOWANIE PROFILU | |
| Zderzaki odniesienia elementu | |
| Centralne zderzaki odniesienia elementu | |
| BLOKOWANIE ELEMENTU | |
| Standardowa liczba zacisków pneumatycznych | |
| Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych | |
| Maksymalna liczba zacisków w strefie | |
| Maksymalne wymiary elementu blokowanego przez standardowy zacisk w osi Y | (mm) |
| Automatyczne pozycjonowanie zacisków przez oś X | |
| Zaciski niezależne ze scentralizowanym napędem | |
| Podwójny docisk poziomy na zaciskach pneumatycznych | |
| Docisk pionowy na zaciskach | |
| Podwójny docisk na zaciskach pneumatycznych | |
| Maksymalne wymiary elementu blokowanego przez zacisk z dociskiem pionowym w osi Z | (mm) |



www.randdtech.pl

Dane, opisy i ilustracje zawarte w niniejszym katalogu mają wyłącznie charakter orientacyjny/reklamowy i w żaden sposób nie są wiążące dla producenta i sprzedawcy. Ze względu na marketingowy charakter produktów mogą być przedstawiane w konfiguracjach niestandardowych, w innych kolorach lub z wyposażeniem opcjonalnymi. Ponadto, mogą być nieaktualizowane, przedstawiane ze szczególnymi personalizacjami lub odmiennymi cechami, również w związku z wymogami konstrukcyjnymi. Producent i sprzedawca zastrzegają sobie prawo do wprowadzania wszelkich zmian w produktach. Nasz personel handlowy pozostaje do pełnej dyspozycji i z przyjemnością udzieli odpowiedzi na Państwa pytania.