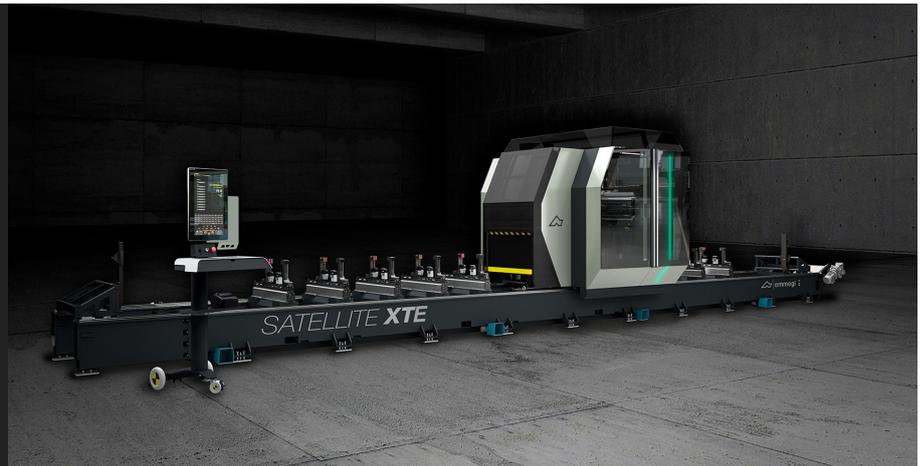


Satellite XTE

CNC-Bearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen mit einem fahrbaren Portal für Bearbeitungen wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden und Schneiden an großdimensionierten Profilstäben aus Aluminium, PVC, Leichtmetalllegierungen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine Präzisionszahnstange. Die 15 kW Hochleistungsspindel mit der Werkzeugaufnahme HSK-63F ermöglicht die Ausführung von Bearbeitungen auch unter höchsten Beanspruchungen mit ausgezeichneten Ergebnissen mit Hinblick auf Schnelligkeit und Präzision. Die neue Schutzumhausung wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit, Schallschutz und Helligkeit mit den Anforderungen an Sicherheit und Ergonomie zu verbinden. Der Bediener kann mithilfe der großzügigen Glasflächen die Ausführung der Arbeiten optimal kontrollieren, mit der Möglichkeit die Schutzumhausung vollständig zu öffnen, so dass die Reinigung und Wartung in den beiden getrennten Teilen einfach und leicht ist. Die Schutzumhausung sorgt für die vollständige Trennung des Arbeitsbereichs von den übrigen Abschnitten des Werkzeugmagazins und der anderen auf dem Schlitten mitgelieferten Zubehörteilen, wodurch eine maximale Späneaufnahme in Richtung Förderband und optional eine gezielte Absaugung der Bearbeitungsdämpfe gewährleistet ist. Das Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen, das im beweglichen Portal untergebracht ist, ist mit einem Schnellwechsel-Arm ausgestattet ist, was die Werkzeugwechselzeiten erheblich verkürzt. Das Sägeblatt mit 500 mm wird in einem separaten Magazin gelagert. SATELLITE XTE verfügt über neue motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen, die sich im Pendelbetrieb hauptzeitneutral zu den Bearbeitungsprozessen der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich positionieren. Die robusten, platzsparenden Spanneinrichtungen sind einfach zu konfigurieren, ohne den Einsatz von geometrischen Einstellwerkzeugen. Die neuen Anschläge ermöglichen die vollständige Abdeckung des Arbeitsbereichs und lösen den Bereich bei der Bearbeitung an den Profilköpfen. Alle CNC-Achsen sind absolut und erfordern beim Neustart der Maschine keinen Nullabgleich.



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



Sägeblattmagazin

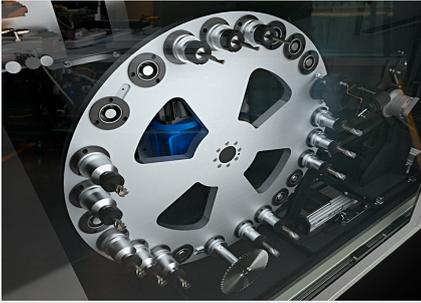
Das Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 500 mm ist in einem spezifischen Magazin enthalten und ist damit von den anderen Werkzeugen getrennt. Es ist mit einem Werkzeugmagazin HSK-63F ausgestattet und kann zum Ablängen des Werkstücks die 5 verschalteten Achsen des Frässpindelkopfes nutzen. Mit der angemessenen optionalen Software kann das Schneiden und das Trennen direkt am Rohstab erfolgen. Im Werkzeugmagazin kann ein Scheibenfräser mit 180 mm Durchmesser untergebracht werden. Dieses vielseitige Werkzeug ermöglicht, bei maximaler Geschwindigkeit, Sicherheit und



Schneiden und Trennen

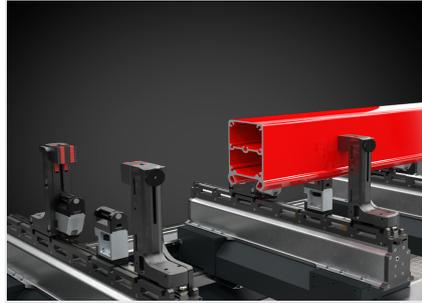
Mit der optionalen Funktion Schneiden und Trennen direkt vom Stab aus können aus einem Stab mehrere bearbeitete Profile gewonnen und schließlich in einzelne Elemente getrennt werden, ohne dass zuvor zugeschnittene Abschnitte bearbeitet werden müssen. Die große Schnittkapazität der Sägeblattgruppe ermöglicht Trennschnitte an großen Profilen. Dabei entfällt de facto in vielen Fällen der gesamte Bearbeitungsschritt, der normalerweise vor der Kappsäge erfolgt. Dann kann die Maschine kann mit einem Etikettendrucker ausgestattet werden, um die Profile in





Werkzeugmagazin

Das Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen ist direkt auf dem Maschinentisch installiert; seine nach hinten, in einen spezifischen Bereich versetzte Position garantiert den maximalen Schutz vor Bearbeitungsspänen. Das geräuscharme Spurplattenmagazin ermöglicht maximale Zuverlässigkeit und optimiert den Werkzeugwechselzyklus auch dank eines Schnellwechsel-Arm-Systems.



Spanneinrichtungen

Die Spanneinheit garantiert das ordnungsgemäße und sichere Einspannen der großen Profile aus Aluminium, PVC, Stahl und Leichtmetalllegierungen. Jede Gruppe läuft auf linearen Führungen auf dem Maschinentisch. Bei statischen Pendelmodellen wird die Positionierung über die X-Achse gesteuert. Dynamische Pendelmodelle sind mit einem Positionierungssystem mit zentraler Motorisierung ausgestattet, das die Spanneinrichtungen unabhängig von Wagenbewegungen macht und eine hauptzeitneutrale Positionierung ermöglicht. Profilbeilagen können schnell und präzise montiert werden, wodurch die



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 XTE / CNC-BEARBEITUNGSZENTREN
ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	7.800 ; 10.500 ; 15.500
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.100
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	655
B-ACHSE (vertikale-horizontale Drehung des Aggregats)	0° ÷ 90°
C-ACHSE (vertikale Drehung der Kopfachse)	0° ÷ 360°

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

X-ACHSE (longitudinal) (m/min)	75
Y-ACHSE (quer) (m/min)	60
Z-ACHSE (vertikal) (m/min)	40
B-ACHSE (°/min)	3.240
C-ACHSE (°/min)	3.600

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	15
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Max. Drehmoment (Nm)	12
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen mit Werkzeugschnellwechsel über Wechselarm	●
Max. in das Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø = 80 - L = 300
Max. in das Magazin ladbares Sägeblattmaß (mm)	Ø = 180 - L = 150
In das Magazin ladbares Sägeblattmaß (mm)	Ø = 500 - L = 73

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblatt Ø 500 mm (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2

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

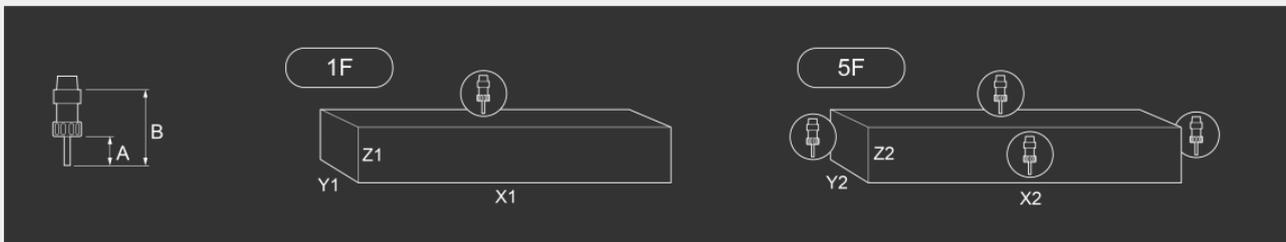
Starres Gewindebohren	M12
-----------------------	-----

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	16
Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	8
Versionen 15.500 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner	12
Versionen 15.500 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner	16
Versionen 15.500 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	8

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


		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XTE 7.800	Einzelstück	73	145	7.800	1.000	400	7.300	450	400
	Pendelbetrieb	73	145	3.465	1.000	400	3.215	450	400
SATELLITE XTE 10.500	Einzelstück	73	145	10.500	1.000	400	10.000	450	400
	Pendelbetrieb	73	145	4.815	1.000	400	4.565	450	400
SATELLITE XTE 15.500	Einzelstück	73	145	15.500	1.000	400	15.000	450	400
	Pendelbetrieb	73	145	7.315	1.000	400	7.065	450	400
Mit Sägeblatt Ø 500 mm bearbeitbarer Querschnitt (einschließlich Schnitt und Trennen)					292	360		292	360
Mit Winkelkopf auf Unterseite bearbeitbarer uerschnitt					350	330		350	330
(*) erfordert eine spezielle Einspannausrüstung									

Enthalten ● Verfügbar ○