

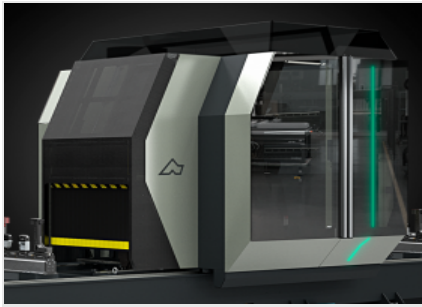


Satellite XTE

Stabbearbeitungszentren

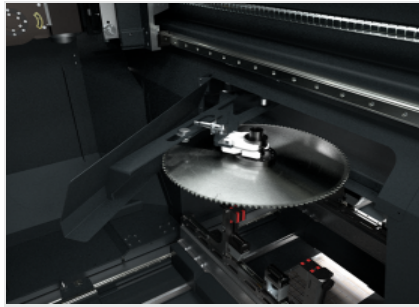


Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen mit einem fahrbaren Portal für Bearbeitungen wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden und Schneiden an großdimensionierten Profilstäben aus Aluminium, PVC, Leichtmetalllegierungen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine 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.



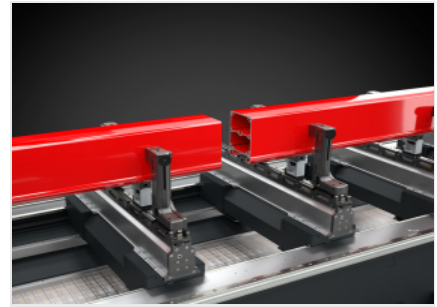
Kabine

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.



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.



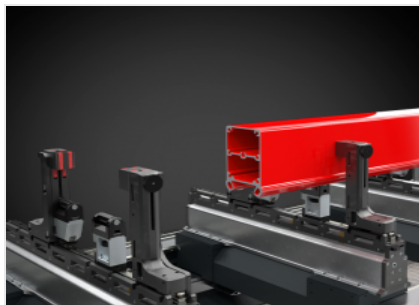
Schneiden und Trennen (Optioneel)

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.



Werkzeugmagazin

Das Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen ist direkt auf dem Maschinenschlitten 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.



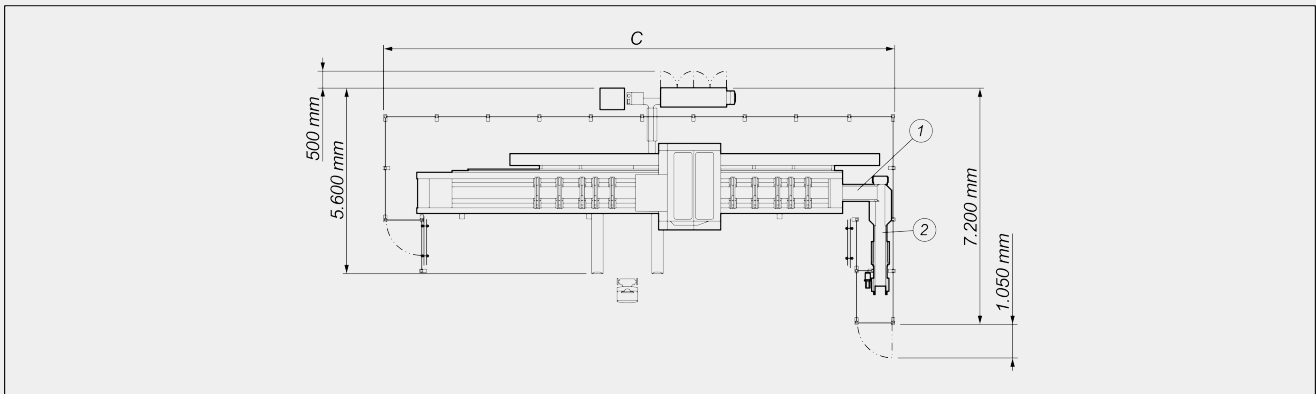
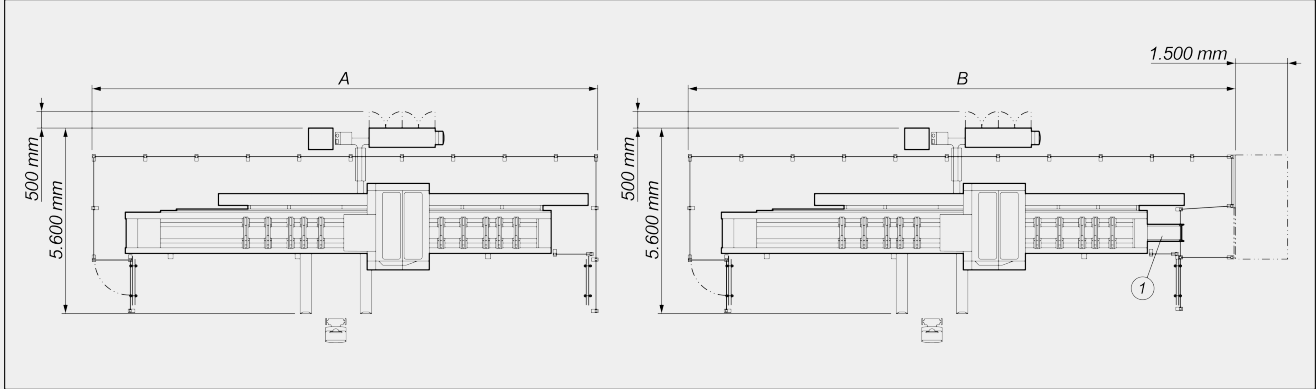
Etikettendrucker (Optioneel)

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 / STABBEARBEITUNGSZENTREN

LAYOUT



| | 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. Späneförderer mit Drahtgurt mit nach rechts führendem Ausgang (Optional)
2. Späne- und Abschnitte-Abtransportband zum Sammelsack (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

**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 |

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

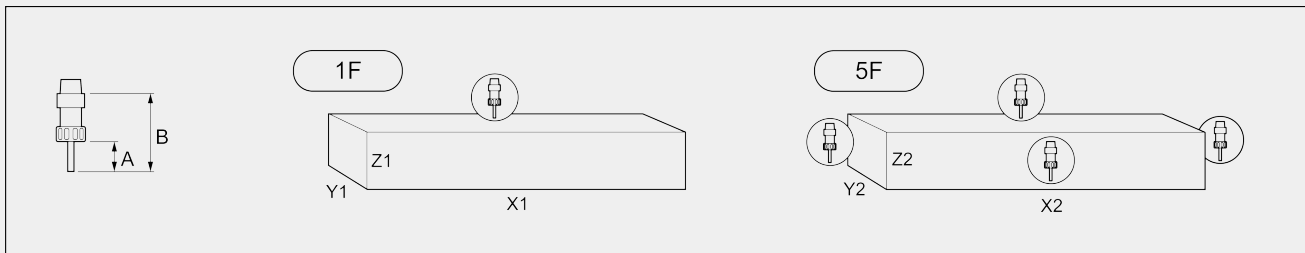
| | |
|---|-----------|
| Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten) | 5 |
| Mit Sägeblatt Ø 500 mm (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten) | 1 + 2 + 2 |



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 |

Abmessungen in mm

(*) erfordert eine spezielle Einspannausrüstung

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

Starres Gewindebohren

M12

STÜCKEINSPANNUNG

| | |
|---|----|
| Versionen 7.800 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner | 8 |
| Versionen 7.800 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner | 12 |
| Versionen 7.800 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich | 6 |
| Versionen 15.500 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner | 16 |
| Versionen 15.500 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner | 12 |
| Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich | 8 |
| Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner | 14 |
| Versionen 10.500 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner | 10 |
| Versionen 15.500 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich | 8 |

Enthalten ● Verfügbar ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.