

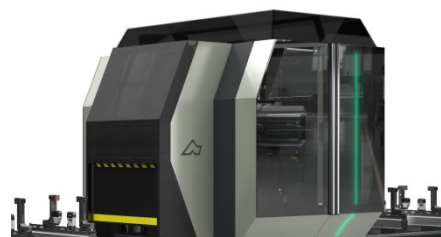
Satellite XTE

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen



Motorisch verfahrbare
Spanneinrichtungen

01

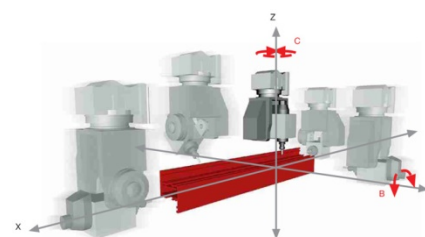


Schutzumhausung

02



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 über Präzisionszahnstange angetriebenen Portal. Die Hochleistungsspindel (15 kW im S1-Betrieb) 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 Zubehöerteilen, 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 Austauscherarmsystem ausgestattet ist, das die Werkzeugwechselzeiten erheblich verkürzt. Das Sägeblatt mit 500 mm wird separat in einem spezifischen 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.



Werkzeugmagazin

03

Sägeblattmagazin

04

Schneiden und Trennen
(optional)

05



Satellite XTE

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

01 Motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen

Die Spanneinrichtungen gewährleisten das korrekte, sichere und schnelle Einspannen großer Profile und benötigen für ihre geometrischen Einstellungen kein Werkzeug.

Alle Spanneinrichtungen laufen auf Prismenführungen am Maschinentisch.

Motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen, die jeweils einen eigenen Motor haben, können unabhängig voneinander im Arbeitsbereich positioniert werden. Im dynamischen Pendelbetrieb verwaltet die CNC gleichzeitig die Bewegung der Spanneinrichtungen und des fahrbaren Portals in den beiden verschiedenen Arbeitsbereichen und erhöht dadurch deutlich die Produktivität.

Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der Maschine bei jedem Neustart reduziert.

02 Schutzhäuser

Die neue Schutzhäuser wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit, Schallschutz und Helligkeit mit den Anforderungen an Sicherheit und Ergonomie zu verbinden. Durch das raffinierte und innovative Design wird die Maschine einzigartig und unverwechselbar. Die großen Fenster ermöglichen es dem Bediener, die Ausführung der Arbeiten auf einfache und sichere Weise zu steuern. Die innere Struktur der Schutzhäuser optimiert den Transport von Spänen und Schrott zur Basis, wo sich das Förderband befindet, und vereinfacht so die Wartung und Reinigung aller empfindlichen Teile.

Der optional in die Schutzhäuser integrierte Absaugventilator ermöglicht die gezielte Absaugung der Prozessgase.

03 Werkzeugmagazin

Der 24-fach-Werkzeugmagazin ist direkt auf dem Maschinenschlitten installiert; seine hintere Position in einem separaten Bereich garantiert maximalen Schutz vor Bearbeitungsspänen. Das geräuscharme Spurplattenmagazin ermöglicht maximale Zuverlässigkeit und optimiert den Werkzeugwechselzyklus auch dank eines Schnellwechsel-Arm-Systems.

04 Sägeblattmagazin

Das Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 500 mm ist in einem separaten Magazin untergebracht und ist damit von den anderen Werkzeugen getrennt. Es ist mit einem Werkzeugmagazin HSK-63F ausgestattet und kann zum Ablängen des Werkstücks die 5 interpolierten Achsen des Elektroschneidkopfs nutzen. Mit der optionalen Software kann direkt vom Rohstab geschnitten und getrennt werden.

Im Werkzeugmagazin lässt sich ein Scheibenfräser mit 180 mm Durchmesser aufbewahren. Dieses vielseitige Werkzeug ermöglicht mit höchster Geschwindigkeit, Sicherheit und Präzision die Ausführung von Verbundschnitten, geraden Schnitten, die stirnseitige Bearbeitung und Besäumschnitte.

05 Schneiden und Trennen (optional)

Die optionale Schneide- und Trennfunktion ermöglicht es, aus einem einzigen Stab mehrere Profile zu erhalten, die bearbeitet und getrennt werden, wodurch das präventive Schneiden der verschiedenen Teile vermieden wird. Die große Schnittleistung der Sägeblatteinheit ermöglicht Trennschnitte an großen Profilen. Die Maschine kann mit einem Etikettendrucker ausgestattet werden, um die Verwaltung der Profile in den folgenden Phasen zu optimieren.

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 Rotation)	0° + 90°
C-ACHSE (Rotation auf der vertikalen Achse)	0° + 360°

POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEIT

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

ELEKTROSPINDEL

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

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN AM PORTAL

Anzahl der Werkzeuge im Standard-Werkzeugmagazin	24
Max. in das Standard-Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø=80 L=300
Maximal im Standard-Werkzeugmagazin zulässiges Sägeblatt (mm)	Ø=180 L=150
Maximal im Sägeblatthalter zulässiges Sägeblatt (mm)	Ø=500 L=73

BEARBEITBARE SEITEN

Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2

ARBEITSBEREICH (Basis x Höhe) (mm) (*)

Maximale Werkstückgröße auf 1 Seite bearbeitbar (mit Sonderausstattung gespannt)	1.000 x 400 x 7.800 1.000 x 400 x 10.000 1.000 x 400 x 15.500
Maximale Werkstückgröße auf 5 Seite bearbeitbar im Pendelbetrieb	450 x 400 x 3.215 450 x 400 x 4.565 450 x 400 x 7.065
Mit Sägeblatt Ø 500 bearbeitbarer Querschnitt (einschließlich Schnitt und Trennen) (Basis x Höhe)	292 x 360

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDESCHNEIDEN (mit Gewindebohrer in Aluminium mit Durchgangsbohrung)

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

EINSPANNEN DES WERKSTÜCKS

Standardanzahl pneumatische Spanneinrichtungen	8 10 12
Max. Anzahl pneumatische Spanneinrichtungen	12 14 16
Maximale Anzahl der Spanneinrichtungen pro Bereich	6 7 8

01.03.2019

der Veranschaulichung

Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur

www.emmegi.com

