

# Satellite XTE

5-osiove centrum obróbcze

**Mocowania z własnym serwonapędem** 01

**Mobilna kabina** 02



5-osiove centrum obróbcze CNC z mobilną kabiną, przeznaczone do frezowania, wiercenia, gwintowania i cięcia wielkogabarytowych profili wykonanych z aluminium, PVC, lekkich stopów i stali. Ruchoma część maszyny składa się z kabiny wyposażonej w precyzyjną listwę napędową. Wysokiej mocy elektrowrzeciono (15 kW na S1) z uchwytem narzędziowym HSK-63F pozwala nawet na bardzo wymagające obróbki, wykonując je ze znakomitą prędkością i precyzją.

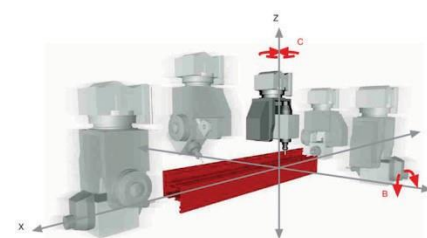
Nowa kabina ochronna zapewnia jednocześnie najwyższą funkcjonalność, niezawodność, izolację akustyczną i oświetlenie. Spełnia ona wszelkie wymogi bezpieczeństwa i ergonomii. Duże szyby umożliwiają operatorowi dokładną kontrolę przebiegu obróbki a możliwość całkowitego otwarcia kabiny na dwie części ułatwia dostęp podczas konserwacji i czyszczenia. Wnętrze kabiny zostało zaprojektowane tak, by strefa pracy została całkowicie odseparowana od pozostałych sekcji, magazynu narzędzi oraz wyposażenia, gwarantując jednocześnie skuteczne odprowadzanie wiórów i odpadów poprodukcyjnych w kierunku taśmociągu. Opcjonalnie kabina może być wyposażona w specjalny odciąg oparów i mgły olejowej. W mobilnej kabynie znajduje się 24-pozycyjny obrotowy magazyn, wyposażony w specjalne ramię do szybkiej wymiany narzędzi.

Tarcza o średnicy 500 mm umieszczona została w oddzielnym magazynie.

SATELLITE XTE wyposażono w nowe mocowania z własnym napędem, które pozycjonują się niezależnie od siebie w czasie gdy wrzeciono realizuje obróbkę w przeciwległej strefie roboczej. Solidne mocowania o niewielkich wymiarach można łatwo przezbrajać i konfigurować bez konieczności użycia specjalistycznych narzędzi.

Nowe zderzaki referencyjne umożliwiają pokrycie całego pola roboczego i zwalniają je w przypadku obróbek realizowanych w płaszczyźnie czołowej profilu.

Wszystkie osie CNC są absolutne i nie wymagają zerowania po uruchomieniu maszyny.



**Magazyn narzędzi** 03

**Magazyn tarczy** 04



**Cięcie i separowanie (opcjonalnie)** 05



# Satellite XTE

5-osiowe centrum obróbcze

## 01

### Mocowania z własnym serwonapędem

Zespół mocowań jest w stanie zagwarantować prawidłowe, bezpieczne oraz szybkie blokowanie profili o dużych wymiarach. Każde mocowanie przesuwa się po prowadnicach liniowych. Poszczególne mocowania z własnym serwonapędem ustawiają się niezależnie. W trybie wahadłowym, moduł CNC równocześnie steruje ruchem mocowań oraz ruchem kabiny w dwóch osobnych polach roboczych w tym samym czasie, zwiększając tym samym wydajność maszyny. Zastosowanie osi absolutnych umożliwia skrócenie czasu inicjalizacji przy każdym ponownym uruchamianiu maszyny.

## 02

### Mobilna kabina

Nowa kabina ochronna zapewnia jednocześnie najwyższą funkcjonalność, niezawodność, izolację akustyczną i oświetlenie. Spełnia ona wszelkie wymogi bezpieczeństwa i ergonomii. Duże szyby umożliwiają operatorowi dokładną kontrolę przebiegu obróbki a możliwość całkowitego otwarcia kabiny na dwie części ułatwia dostęp podczas konserwacji i czyszczenia. Wnętrze kabiny zostało zaprojektowane tak, by strefa pracy została całkowicie odseparowana od pozostałych sekcji, magazynu narzędzi oraz wyposażenia, gwarantując jednocześnie skuteczne odprowadzanie wiórów i odpadów produkcyjnych w kierunku taśmociągu.

## 03

### Magazyn narzędzi

24-pozycyjny obrotowy magazyn, wyposażony w specjalne ramię do szybkiej wymiany narzędzi 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.

## 04

### Magazyn tarczy

Tarcza o średnicy maksymalnej 500 mm przechowywana jest w osobnym magazynie, z dala od pozostałych narzędzi.

Maszyna wyposażona w uchwyt HSK-63F może pracować w 5 osiach z możliwością równoczesnej interpolacji.

W magazynie narzędzi można również umieścić tarczę o średnicy do 180 mm.

Narzędzie to umożliwia wykonywanie cięć złożonych, prostych, rozcinania i przycinania sztang z maksymalną prędkością, bezpieczeństwem i dokładnością.

## 05

### Cięcie i separowanie (opcjonalnie)

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

Maszyna może być wyposażona w drukarkę etykiet, optymalizującą zarządzanie profilami w kolejnych fazach produkcji.

#### SKOK 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 w osi poziomej elektrowrzeciona)	0° + 90°
OŚ C (obrót w osi pionowej elektrowrzeciona)	0° + 360°

#### PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

OŚ X (m/min)	75
OŚ Y (m/min)	60
OŚ Z (m/min)	40
OŚ B (°/min)	3 240
OŚ C (°/min)	3 600

#### ELEKTROWRZECIONO

Moc maksymalna na S1 (kW)	15
Prędkość maksymalna (obr./min)	24 000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	12
Uchwyt narzędziowy	HSK-63F

#### AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZIOWY W KABINIE

Liczba narzędzi w standardowym magazynie	24
Maksymalny wymiar narzędzi w standardowym magazynie (mm)	Ø=80 L=300
Maksymalny wymiar tarczy w standardowym magazynie (mm)	Ø=180 L=150
Maksymalny wymiar tarczy w magazynie tarczy (mm)	Ø=500 L=73

#### POWIERZCHNIE, KTÓRE MOŻNA PODDAĆ OBRÓBCE

Przy pomocy narzędzia bezpośredniego (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	5
Przy pomocy tarczy o średnicy 500 mm (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2

#### POLE ROBOCZE (podstawa x wysokość x długość)

Maksymalny wymiar obrabianego detalu na 1 powierzchni (specjalne mocowania)	1 000 x 400 x 7 800 1 000 x 400 x 10 000 1 000 x 400 x 15 500
Maksymalny wymiar obrabianego detalu na 5 powierzchniach przy pracy podwójnej	450 x 400 x 3 215 450 x 400 x 4 565 450 x 400 x 7 065
Przekrój roboczy tarczą Ø 500 mm (łącznie z cięciem i separowaniem) (podstawa x wysokość)	292 x 360

#### FUNKCJA GWINTOWANIA (gwint w aluminium i z otworem przelotowym)

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

#### MOCOWANIE ELEMENTU

Standardowa liczba mocowań pneumatycznych	8 10 12
Maksymalna liczba mocowań pneumatycznych	12 14 16
Maksymalna liczba mocowań w strefie	6 7 8

2019/03/01

Ilustracje mają charakter wyłącznie poglądowy

www.emmegi.com