



emmegi

Aluminium
S
Steel
P
Pvc

dk #4



Savklinge

01

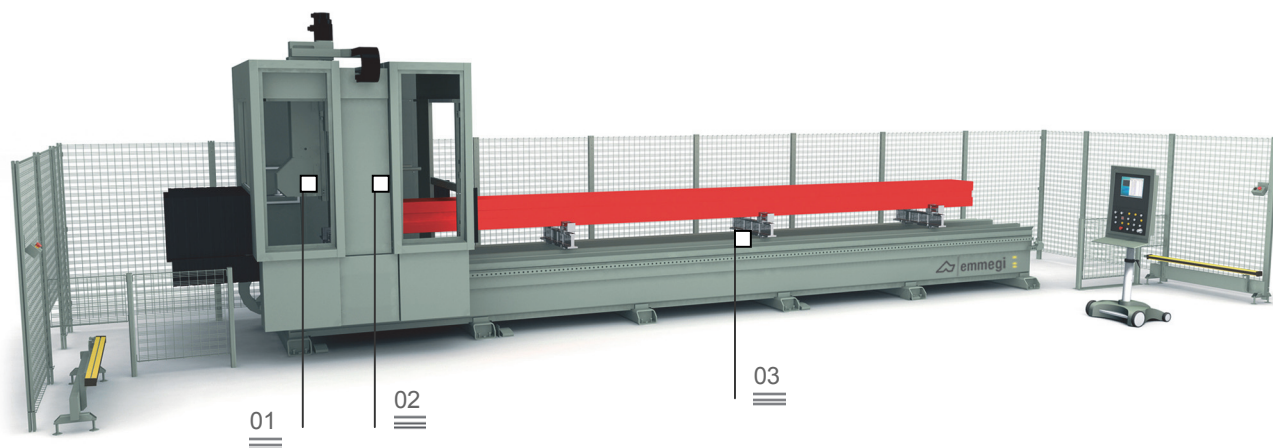


Værktøjsmagasin

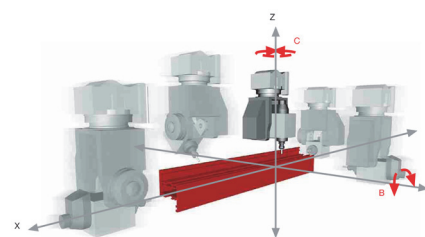
02

Satellite XL

Bearbejdningscenter

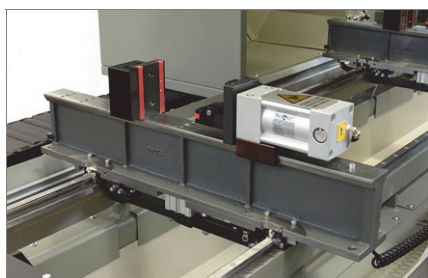


5-akset CNC bearbejdningscenter med portal udviklet til fræse-, bore-, gevindskærings- og saveopgaver på profiler eller emner af aluminium, PVC, lette legeringer i almindelighed og stål. Maskinens mobile del består af en motordrevet portal med præcisionstandstang. Elektrospindlen med øget effekt (10 kW i S1) og med HSK-40E værktøjsoptag gør det muligt at udføre selv vanskelige bearbejdningscenter med enestående resultater med hensyn til hurtighed og præcision. Værktøjsmagasinet med 9 pladser er placeret bag portalen. Værktøjets savklinge på $\varnothing=300$ mm anbringes separat. Det er muligt at benytte maskinen i funktionen for vekseldrift - en arbejdsmetode, som begrænser maskinens stilstand så meget som muligt, idet metoden tillader udskiftning af emnet (ilægning/hedstabling), mens bearbejdningscenter er i gang. Endvidere er det muligt at udføre ilægning og den efterfølgende bearbejdningscenter af emner og indbyrdes forskellige bearbejdningscenter i 2 arbejdsområder af maskinen. Maskinens søjle er udstyret med en afskærmning, som ud over at beskytte operatøren også reducerer støjen.



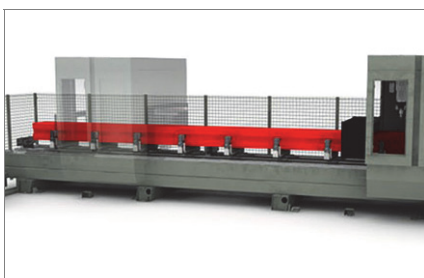
Clamps

03



Vekseldrift

04



Måler for profiltykkelse (ekstraudstyr)

05



Afbildningerne er kun anvendt i illustrationsøjemed

Satellite XL

Bearbejdningsscenter

01 Savklinge

Værktøjsmagasinet indeholder et specielt optag til savklinger på $\varnothing=300$ mm. Dette værktøj gør det hurtigt, sikkert og præcist at udføre komplekse savninger langs A- og B-aksen (herunder retlinjede savninger eller fræsning i enden af profilen). Endvidere gør værktøjet det muligt at udføre tilskæring eller savning langs X-aksen.

02 Værktøjsmagasin

Det hurtige værktøjsmagasin har stor kapacitet. Værktøjsmagasinet er installeret direkte på maskinens portal. Indtrækspositionen kombineret med den nedsænkbare låge sikrer maksimal beskyttelse af værktøjsoptagene mod både spåner og sammenstød. Værktøjsmagasinet kan rumme op til 10 (9 + savklinge på $\varnothing=300$ mm) værktøjer, som kan konfigureres efter operatørens eget ønske.

03 Clamps

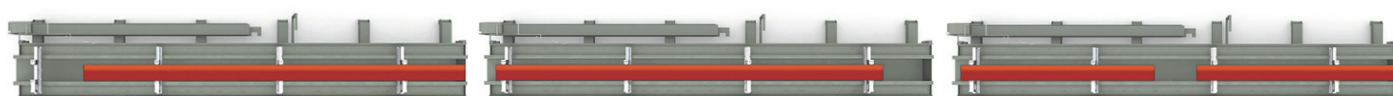
Clampen sikrer korrekt og sikker fastspænding af selv meget store profiler af aluminium, PVC, stål og andre materialer. Hver clamp bevæger sig på maskinens bord ved hjælp af prismatiske skinner. Det er hurtigt og nøjagtigt at montere profilholdere, hvilket gør det muligt at anvende maskinen til en lang række formål. Clampen opfylder også kriteriet med hensyn til kompaktthed, og clampens begrænsede størrelse muliggør bearbejdning af selv store emner.

04 Vekseldrift

Der er tale om et innovativt bearbejdningssystem, som begrænser maskinens stilstand så meget som muligt i forbindelse med ilægning og nedstabling af emnerne. Dette system muliggør ilægningen og den efterfølgende bearbejdning af emner med forskellige længder, kodebaseret bearbejdning samt forskellige bearbejdninger i de 2 arbejdsområder. Denne mulighed gør brugen af maskinen meget fordelagtig i en lang række forskellige brancher.

05 Måler for profiltykkelse (ekstraudstyr)

Anordning, som muliggør automatisk korrigering af størrelsesmæssige fejl med hensyn til emnets længde, bredde og højde. Herved påvirkes maskinens præcisionsmæssige karakteristika ikke af forskelle mellem emnets teoretiske og faktiske mål.



Enkelt emne funktion (højre)

Enkelt emne funktion (venstre)

Dynamisk vekseldrift funktion

AKSEBEVÆGELSER

X-AKSE (langsgående) (mm)	6650 10000
Y-AKSE (tværgående) (mm)	800
Z-AKSE (vertikal) (mm)	525
B-AKSE (vertikal/horizontal rotation)	0° + 90°
C-AKSE (vertikal rotation af akse)	0° + 360°

POSITIONERINGSFASTHED

X-AKSE (m/min.)	58
Y-AKSE (m/min.)	32
Z-AKSE (m/min.)	32
B-AKSE (°/min.)	8100
C-AKSE (°/min.)	8100

ELEKTROSPINDEL

Maks. effekt i S1 (kW)	10
Maks. hastighed (omdr./min.)	24000
Maks. moment (Nm)	12,7
Værktøjsoptag	HSK-40E

AUTOMATISK VÆRKTØJSMAGASIN PÅ PORTAL

Antal værktøjer i værktøjsmagasin	9 + 1
Maks. mål for værktøjer, der kan placeres i værktøjsmagasinet (mm)	$\varnothing=50$ L=190
Maks. mål for savklinge, der kan placeres i værktøjsmagasinet (mm)	$\varnothing=340$ L=150

SIDER, SOM KAN BEARBEJDES

Med direkte værktøj (top, sider, ender)	5
Med savklinge på $\varnothing=300$ mm (top, sider, ender)	1 + 2 + 2

ARBEJDSOMRÅDE (bund x højde x længde)

Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 1 side; emnet er fastspændt i en standard clamp med værktøj (A) på L=65 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=145 mm	400 x 390 x 6890 400 x 390 x 10570
Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 1 side; emnet er fastspændt med specialudstyr med værktøj (A) på L=65 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=145 mm	800 x 390 x 6890 800 x 390 x 10570
Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 3 sider; med værktøj (A) på L=65 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=145 mm	330 x 390 x 6890 330 x 390 x 10570
Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 5 sider; med værktøj (A) på L=65 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=145 mm	330 x 390 x 6090 330 x 390 x 9770

GEVINDSKÆRINGSKAPACITET (med gevindtap på aluminium og gennemgående hul)

Med kompensator	M10
Stiv	M12

FASTSPÆNDING AF EMNE

Antal pneumatiske clamps (standard)	8
Maks. antal pneumatiske clamps	12
Maks. antal clamps pr. område	6