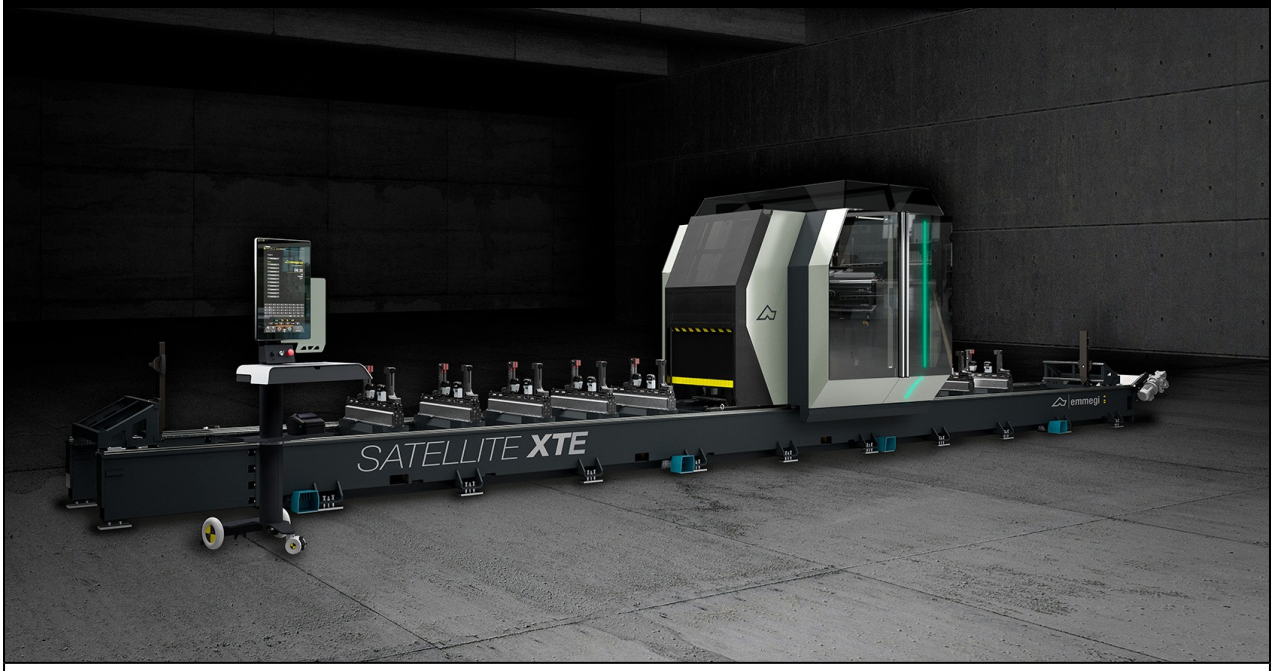
SATELLITE XTE

PORTAL-BEARBEITUNGSZENTREN



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen und einem verfahrbaren Portal für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Schneiden an/von großen Stäben aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem Portal mit Antrieb über eine Präzisionszahnstange. Die Hochleistungsfrässpindel (15 kW/S1) mit Werkzeugaufnahme HSK-63F ermöglicht Bearbeitungen, auch unter höchsten Beanspruchungen, mit optimalen schnell erzielbaren und präzisen Resultaten. Die neue lokale Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit und Helligkeit mit den Anforderungen an Sicherheit und Ergonomie zu verbinden. Der Bediener verfügt über große Glasflächen, um die Ausführung der Bearbeitungen kontrollieren zu können, und dank des Systems der vollständigen Öffnung der Kabine in zwei getrennte Teile resultiert der Zugriff während der Reinigung und Wartung als einfach. Das Innere der Kabine sorgt für die vollständige Abgrenzung des Arbeitsbereichs von den übrigen Abschnitten des Werkzeugmagazins und anderen, auf dem Schlitten montierten Zubehörteilen, wodurch eine maximale Späneaufnahme in Richtung Förderband und, als Optional, eine spezifische Absaugung der Bearbeitungsdämpfe gewährleistet sind. Das Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen, das im beweglichen Portal untergebracht ist, ist mit einem Austauscherarmsystem ausgestattet, das die Werkzeugwechselzeiten erheblich verkürzt. Das Sägeblatt mit 500 mm wird separat in einem spezifischen Magazin gelagert. SATELLITE XTE verfügt über neue motorbetriebene Spanneinrichtungen, die sich im Pendelbetrieb voneinander unabhängig und „hauptzeitneutral“ gegenüber den Bearbeitungsverfahren der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich ausrichten. Die robusten, platzsparenden Spanneinrichtungen lassen sich einfach, ohne den Einsatz von geometrischen Einstellwerkzeugen, konfigurieren. Die neuen Anschläge ermöglichen die vollständige Abdeckung des Arbeitsbereichs und koppeln diesen Bereich bei der Bearbeitung an den Profilköpfen ab. Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung.

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.

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

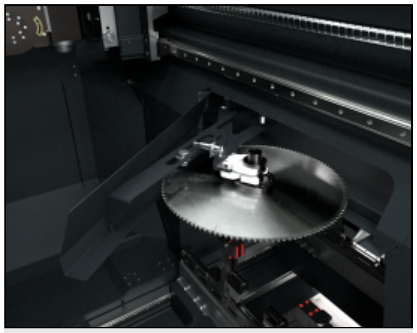
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Kabine

Die neue Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit 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.



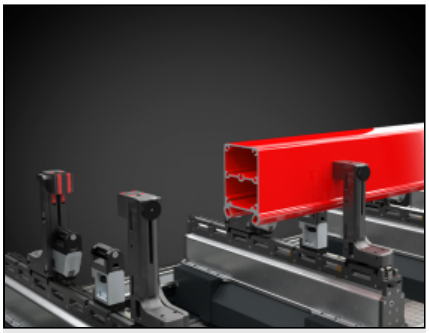
Sägeblattmagazin

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.



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 Spannereinheit 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.

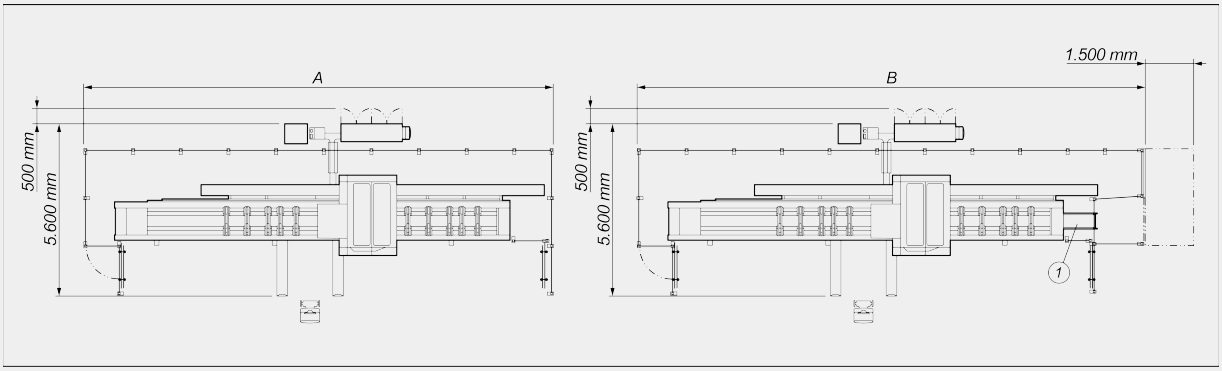
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

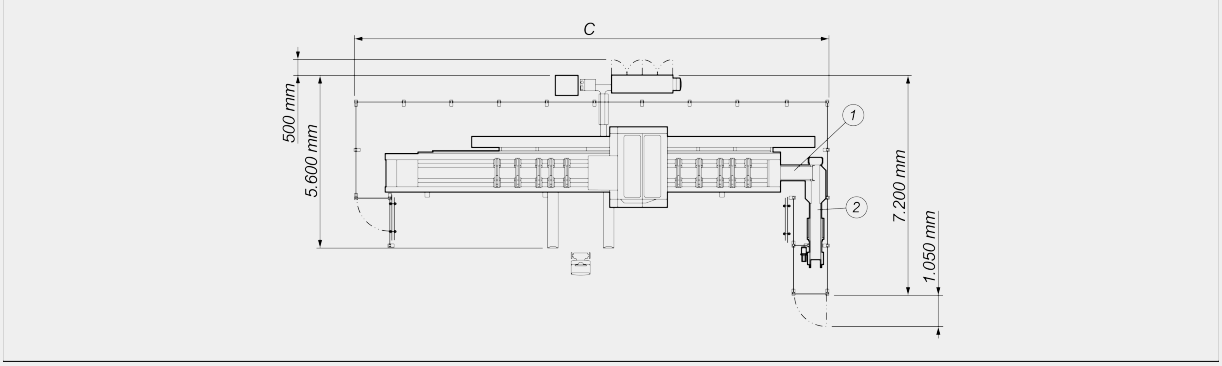
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

SATELLITE XTE / PORTAL-BEARBEITUNGSZENTREN

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.

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.

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

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

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

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

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

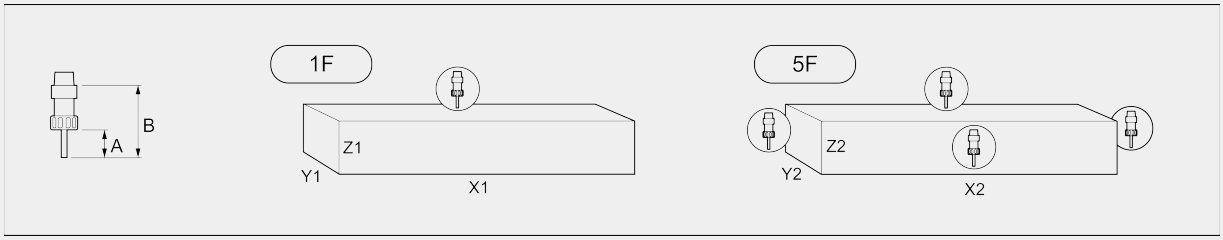
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

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 10.500 mm; Standardanzahl Pneumatikspanner	10
Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Pneumatikspanner	14
Versionen 10.500 mm; max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	7
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

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.