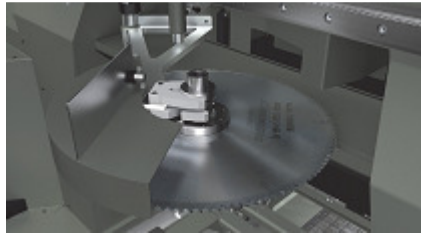




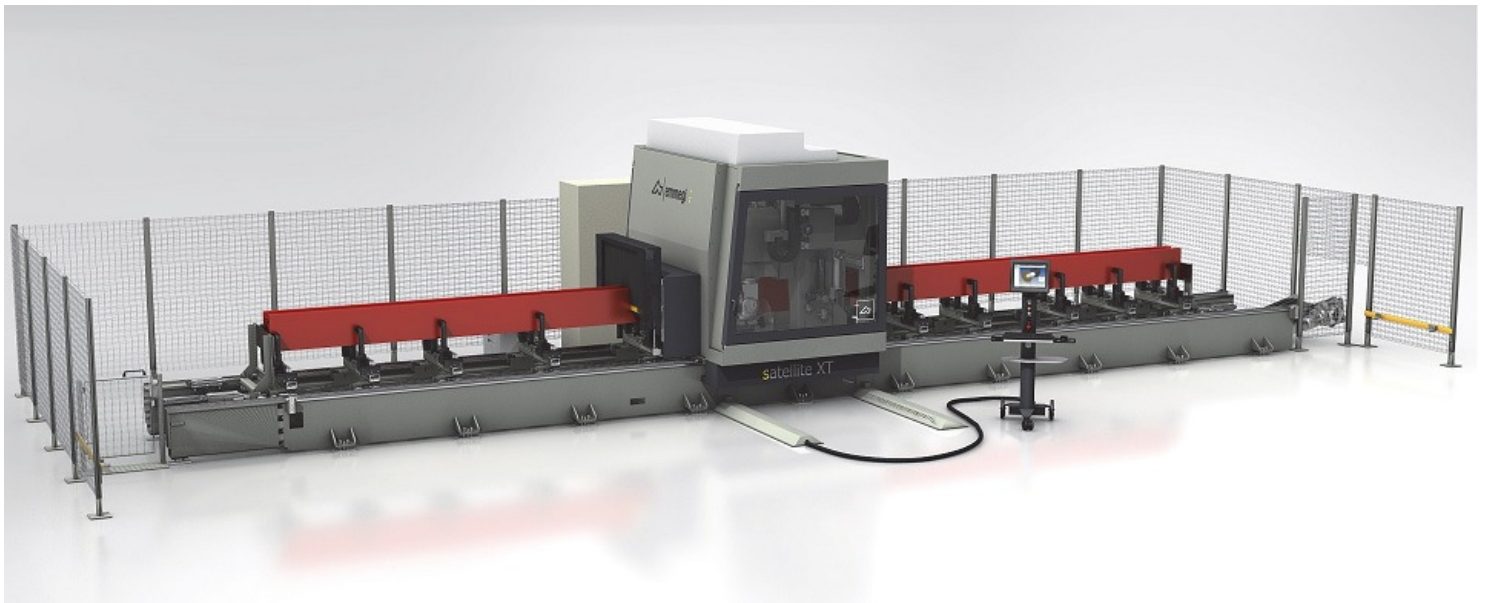
## Satellite XT

CNC Bewerkingscentrum

1 – Zaagblad

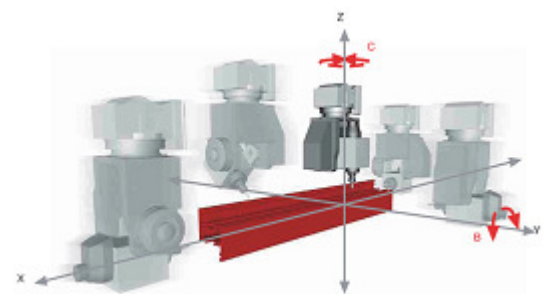


2 – Cut and separation (optioneel)



De **EMMEGI SATELLITE XT** is een ultramodern 5-assig bewerkingscentrum, speciaal ontworpen voor het bewerken van grote en zware profielen van aluminium, PVC en staal. De machine kan onder andere boren, frezen, tappen, verzinken, flowdrillen en uithoeken. Het beweegbare gedeelte bestaat uit een portaalconstructie waar de krachtige 15 KW (S1) elektrische spindel is opgehangen. De spindel is voorzien van een HSK63F opname en levert hoogstaande prestaties op zware (industriële) bewerkingen. Het gereedschapsmagazijn heeft standaard 16 posities en kan optioneel worden uitgebreid naar 32 posities. Het zaagblad (dia. 500 mm) heeft een afzonderlijke opslagpositie.

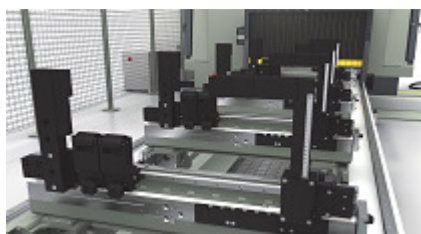
De machine kan pendelen waardoor de stilstand tijd wordt geminimaliseerd omdat een profiel kan worden gewisseld terwijl de machine in het andere werkveld een profiel aan het bewerken is. Bij de dynamische versie worden de klemmen volautomatisch verplaatst waardoor het mogelijk is om continu te wisselen van verschillende (lengtes) profielen en bewerkingen in de twee werkvelden.



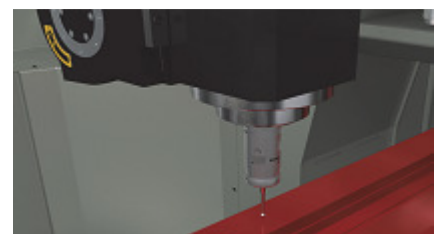
3 – Gereedschapsmagazijn



4 – Klemmen



5 – Profiel meetsysteem (optioneel)





## Satellite XT

CNC Bewerkingscentrum



---

### 1 – Zaagblad

Het 500 mm zaagblad heeft een eigen (opslag)positie in de freesportaal en beschikt over een HSK-63F opname en kan interpolerende 5-assige bewegingen maken met de elektrische spindel. Met optionele software is het mogelijk om profielen door te zagen en uit elkaar te trekken. Een zaagfrees van dia. 180 mm past in het gereedschapsmagazijn en maakt het mogelijk om op maximale snelheid zeer nauwkeurig vlak te frezen en zaagsneden te maken, zowel recht als vals verstek.

### 2 – Cut and separation (optioneel)

Met deze optie is het mogelijk om een volledige profiellengte te bewerken en te zagen, de gezaagde onderdelen kunnen uit elkaar worden getrokken zodat eventuele kopse bewerkingen ook in dezelfde cyclus kunnen worden uitgevoerd (ravelingen). De machine kan worden uitgevoerd met een labelprinter zodat gezaagde en bewerkte profielen later eenvoudig geïdentificeerd kunnen worden.

### 3 – Gereedschapsmagazijn

Het meelopende gereedschapsmagazijn schuilt achter een luxe behuizing voor maximale bescherming van de gereedschappen en is gepositioneerd aan de achterzijde van de freesportaal. Standaard beschikt het magazijn over 16 posities maar optioneel kan dat worden uitgebreid naar 32 posities, evenals een snel wisselsysteem om de wisseltijden te minimaliseren.

### 4 – Klemmen

De robuuste klemmen zorgen voor een veilige en stabiele klemming van groot gedimensioneerde profielen. De klemmen lopen over lineaire geleidingen. De positionering bij statisch pendelende modellen gaat via de X-as, de Dynamisch pendelende modellen beschikken over volautomatische klemverplaatsing aangedreven door een gecentraliseerde motorisering.

### 5 – Profielmeetsysteem (optioneel)

Optioneel kan de machine worden voorzien van een elektronisch meetsysteem dat de lengte en hoogte van het profiel kan opmeten en automatisch kan corrigeren in het freesprogramma. Zo word de nauwkeurigheid van de machine niet beïnvloed door afwijkingen tussen theoretische en werkelijke afmetingen van de profielen, zelfs bij vervormde of kromgetrokken profielen.

---



## Satellite XT

CNC Bewerkingscentrum



● inclusief  
○ optioneel

### BEREIK ASSEN

	7.800
X As (mm)	10.500
	15.500
Y As (mm)	1.100
Z As (mm)	655
B As (spindelrotatie)	0° ÷ 90°
C As (spindelrotatie)	0° ÷ 360°

### POSITIONERINGSSNELHEID

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

### VERSNELLING ASSEN

X As (m/s <sup>2</sup> )	3
Y As (m/s <sup>2</sup> )	3
Z As (m/s <sup>2</sup> )	3

### ELEKTROSPINDEL

Motorvermogen S1 (kW)	15
Max. toerental (rpm)	24.000
Max. koppel (Nm.)	12
Opname	HSK – 63F
Encoder voor Rigid tapping	●
Watergekoelde freesmotor	●

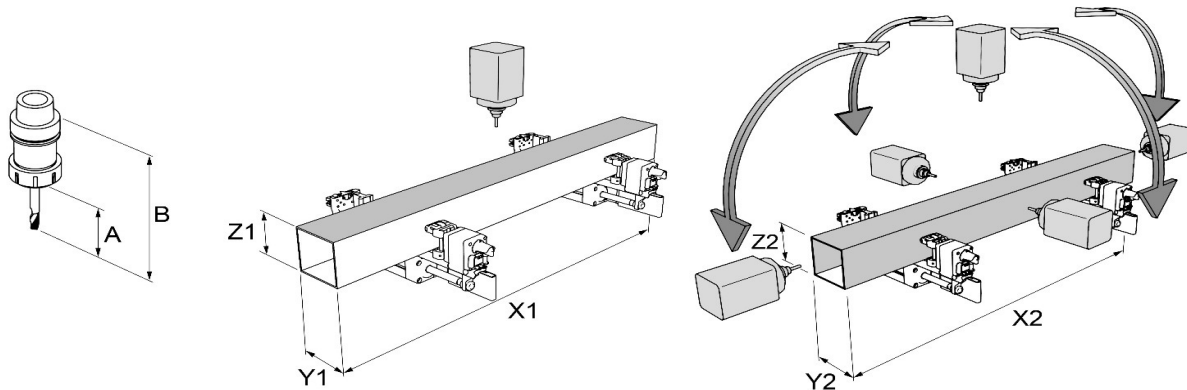
## AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN

Gereedschapsmagazijn met 16 posities	•
Max. gereedschapslengte in standaard gereedschapsmagazijn	Ø = 80 L= 300
Max. zaagblad in standaard magazijn	Ø = 180 L= 150
Gereedschapsmagazijn 16 posities met snel wisselsysteem	○
Gereedschapsmagazijn 32 posities met snel wisselsysteem	○
Max. gereedschapslengte in standaard gereedschapsmagazijn	Ø = 80 L= 300
Zaagbladmagazijn inclusief Ø 500 mm zaagblad	•

## BEWERKBARE ZIJDEN

Met recht gereedschap (bovenzijde, zijkanten en kopse zijden)	5
Met zaagblad Ø 500 mm (bovenzijde, zijkanten en kopse zijden)	1 + 2 + 2

## WERKBEREIK



## WERKBEREIK

Afmetingen in mm		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
Satellite XT 7.800	Single	73	145	7.800	1.000	400	7.300	450	400
	Double	73	145	3.465	1.000	400	3.215	450	400
Satellite XT 10.500	Single	73	145	10.500	1.000	400	10.000	450	400
	Double	73	145	4.815	1.000	400	4.565	450	400
Satellite XT 15.500	Single	73	145	15.500	1.000	400	15.000	450	400
	Double	73	145	7.315	1.000	400	7.065	450	400



# Satellite XT

CNC Bewerkingscentrum

## DRAADTAP CAPACITEIT

Rigid tapping M12

## PROFIELPOSITIONERING

Pneumatische referentie-aanslag links en rechts ●

Midden aanslagen ○

## WERKMETHODEN

Statisch pendelen (afhankelijk van modelkeuze) ●

Dynamisch pendelen (afhankelijk van modelkeuze) ●

Doorschuiven lange profielen (maximaal 2x lengte X-as) ○

Elektronisch profielmeetsysteem ○

Dubbel klembereik voor het parallel opspannen en bewerken van profielen ○

Midden aanslagen voor het bewerken van 2 profielen per werk zone ○

Separation cut (voor het zagen meerdere stukken vanuit een volledige profiellengte) ○

Autofeed (opduwen en zagen vanuit een volledige profiellengte) ○

Afstandsbediening voor ISO programmering ○

## VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

Fotocel inloopbeveiliging per werk zone ●

Hekwerk aan 3 zijde van de machine ●

Geluidsisolerende cabine ●

Verlichting in de cabine ●

Gelaagd veiligheidsglas ●

## KLEMMEN

Aantal standaard pneumatische klemmen (7.800 – 10.500 – 15.500) 6 – 8 – 12

Max. aantal pneumatische klemmen 12

Max. aantal pneumatische klemmen per werk zone 6

Max. doorsnede profiel bij standaard klemmen 550 x 280

Automatische klemverplaatsing door X-as (statisch pendelende machine) ●

Volautomatische klemverplaatsing door een gecentraliseerde motorisering (dynamisch pendelende machine) ●

Dubbele horizontale en verticale klemmen ○



# Satellite XT

CNC Bewerkingscentrum

## CHASSIS

- Gelaste constructie in 1 deel ●
- Metalen afvoertransportbandsysteem voor spanen, rechtse uitvoer ○

## BEWERKINGSUNIT

- Portaalconstructie ●
- 5-Assige elektrospindel met simultane interpolatie ●
- Micro-doseerpompsysteem ●
- Automatisch smeersysteem ●

## STURING

- Elektrische cabine met airconditioning ●
- CNC met Real Time besturingssysteem ●
- Wi-Fi ○
- Handbediening MG Pilot ●
- Afstandsbediening voor ISO programmering ○
- HMI industriële PC (standaard)
  - Atom 1600 processor ●
  - Grafisch kleurenscherm LCD-TFT, 15" Touch screen ●
  - Toetsenbord en muis ●
  - RAM memory 1 Gbyte ●
  - 4 Gbyte Compact Flash ●
  - USB poorten 4
  - Netwerkaart Lan card RJ45 ●

## SOFTWARE

- Microsoft® Windows® XP Embedded ●
- CAM2D ●
- DRILL ●