

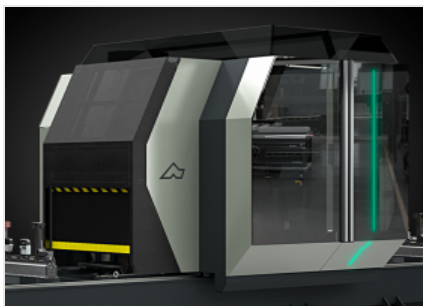


Satellite XTE

Centros de usinagem CNC

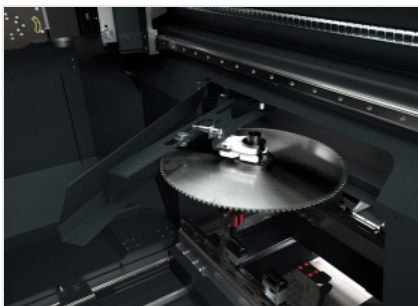


Centro de trabalho de 5 eixos CNC de portal móvel, realizado para executar laborações de fresagem, furação, roscagem e corte em barras de grandes dimensões em alumínio, PVC, ligas leves e aço. A parte móvel da máquina é constituída por um portal dotado de motorização com cremalheira de precisão. O eletromandril de potência elevada (15 kW em S1) com engate de ferramentas HSK-63F permite realizar trabalhos, inclusivamente gravosos, com ótimos resultados de rapidez e precisão. A nova cabina de proteção local foi concebida para conjugar a máxima funcionalidade, acessibilidade, insonorização e luminosidade com as exigências de segurança e ergonomia. O operador dispõe de grandes superfícies viradas para controlar as execuções das usinagens e, graças ao sistema de total abertura da cabina em duas partes separadas, de um acesso facilitado durante as fases de limpeza e manutenção. O interior da cabina prevê a total segregação da área de trabalho das restantes secções do depósito porta-ferramentas e dos outros acessórios fornecidos no carro, garantindo a máxima recolha da apara para o tapete transportador e, como opção, a aspiração dedicada dos fumos de usinagem. O depósito de ferramentas com 24 alojamentos, no portal móvel, dispõe de um sistema com braço permutador que reduz consideravelmente os tempos de mudança da ferramenta. A ferramenta lâmina de 500 mm está alojada separadamente num depósito específico. SATELLITE XTE dispõe de tornos motorizados que, na modalidade pendular dinâmica, se posicionam de modo independente e em tempo mascarado aos processos de usinagem do mandril no campo de trabalho oposto. Os tornos, robustos e de dimensões reduzidas, são facilmente configuráveis sem a utilização de ferramentas para as regulações geométricas. Os novos batentes permitem a total cobertura do campo de trabalho, e desimpedem a área no caso de usinagens nos topos do perfil. Todos os eixos CNC são absolutos e não exigem a reposição a zero ao reiniciar a máquina.



Cabina

A cabina de proteção local foi concebida para conjugar a máxima funcionalidade, acessibilidade, insonorização e luminosidade com as exigências de segurança e ergonomia. O design sofisticado e inovador torna a máquina única e inconfundível. As grandes vidraças permitem ao operador controlar a execução das usinagens de forma simples e segura.



Magazine lâmina

A ferramenta lâmina, com diâmetro máximo de 500 mm, está alojada num depósito específico e separado das restantes ferramentas. É dotado de engate para ferramenta HSK-63F e pode trabalhar desfrutando dos 5 eixos interpolados da cabeça elétrica para seccionar a peça. Através de software opcional específico, permite efetuar o corte e a separação diretamente a partir de barra em bruto. No depósito porta-ferramentas pode estar alojada uma fresa de disco com diâmetro de 180 mm.



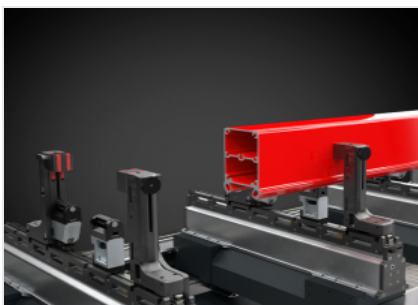
Corte e separação (Opcional)

A funcionalidade opcional de corte e separação permite obter a partir de uma única barra vários perfis usinados e separados, evitando a prévia usinagem de corte dos diferentes pedaços.



Depósito de ferramentas

O depósito porta-ferramentas com 24 alojamentos está instalado diretamente no carro da máquina; a sua posição traseira, numa área dedicada, garante a máxima proteção contra as aparas de usinagem. O depósito com base de suporte permite a máxima fiabilidade, silêncio e otimização do ciclo de mudança de ferramenta graças também a um sistema com braço permutador.



Morsas

O grupo de morsa é capaz de garantir o bloqueio correto e seguro de perfis de grandes dimensões de alumínio, PVC, aço e ligas leves. Cada grupo desliza através de guias lineares no plano da máquina. O posicionamento, nos modelos pendulares estáticos, é gerido através do eixo X.



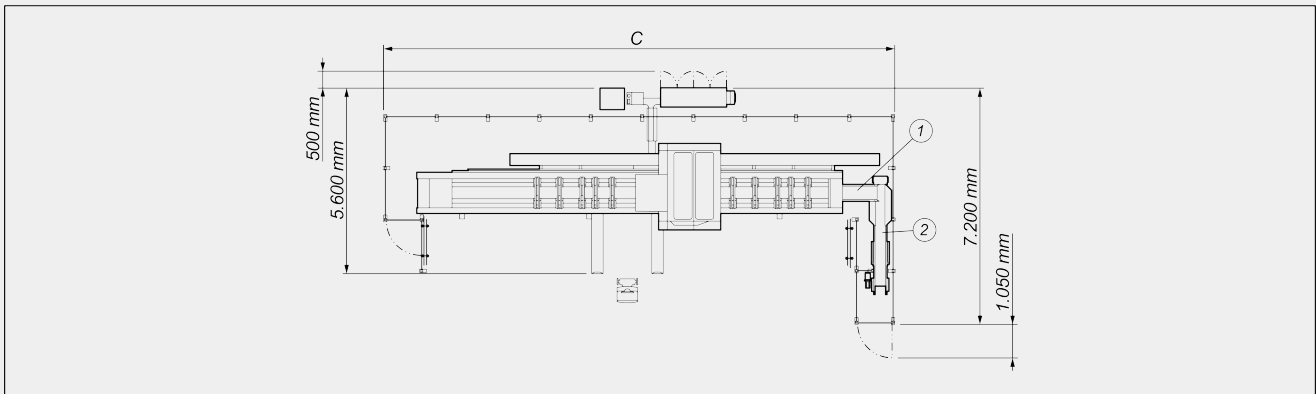
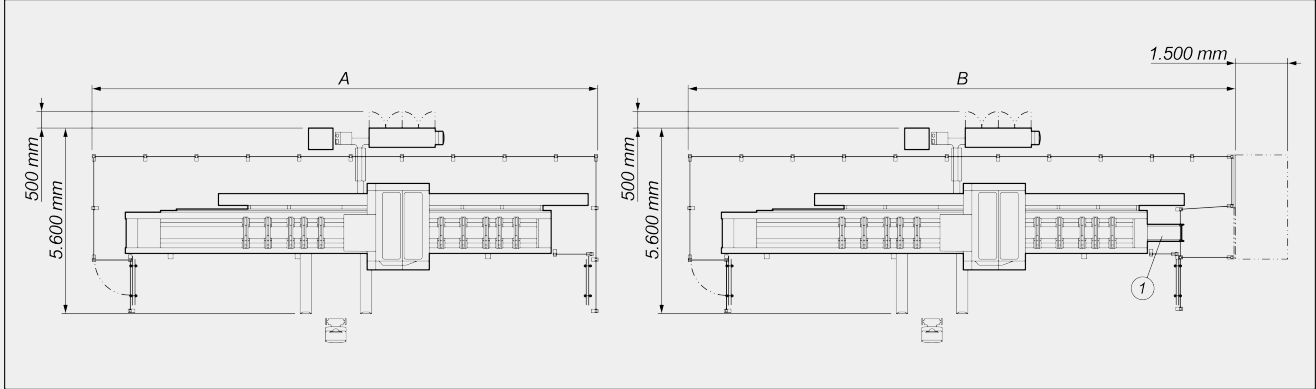
Impressora de etiquetas (Opcional)

A impressora industrial de etiquetas permite identificar cada perfil cortado com características de identificação provenientes da lista de corte. Além disso, a impressão do código de barras permite a identificação fácil do perfil, particularmente útil para as próximas fases de usinagem em Centros de Usinagem ou em linhas de montagem assistida.



SATELLITE XTE / CENTROS DE USINAGEM CNC

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. Esteira para evacuação de aparas de rede metálica com saída para a direita (opcional)
2. Esteira de transferência de aparas e pedaços para o saco de recolha (opcional)

As dimensões gerais podem variar conforme a configuração do produto.

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	7.800 ; 10.500 ; 15.500
EIXO Y (transversal) (mm)	1.100
EIXO Z (vertical) (mm)	655
EIXO B (rotação vertical-horizontal da cabeça)	0° ÷ 90°
EIXO C (rotação no eixo vertical da cabeça)	0° ÷ 360°

VELOCIDADE DE POSICIONAMENTO

EIXO X (longitudinal) (m/min)	75
EIXO Y (transversal) (m/min)	60
EIXO Z (vertical) (m/min)	40

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	15
Velocidade máxima (giros/min)	24.000
Binário máximo (Nm)	12
Cone de ligação para ferramenta	HSK - 63F

ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO INTEGRADO NO CARRO

Armazém de ferramentas de 24 postos com troca rápida de ferramenta com braço trocador	●
Dimensão máxima das ferramentas carregadas no armazém (mm)	Ø = 80 - L = 300
Dimensão máxima da lâmina carregada no armazém (mm)	Ø = 180 - L = 150
Dimensão da lâmina carregada no armazém de lâmina (mm)	Ø = 500 - L = 73

FACES USINÁVEIS

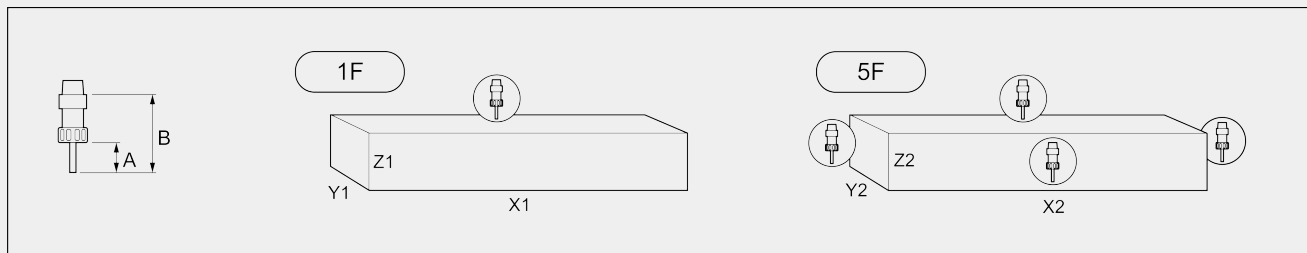
Com ferramenta dirigida (face superior, faces laterais, topos)	5
Com ferramenta lâmina Ø 500 mm (face superior, faces laterais, topos)	1 + 2 + 2



CAMPO DE TRABALHO

1F = Usinagem de 1 face

5F = Usinagem de 5 faces



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
SATELLITE XTE 7.800	monopeça	73	145	7.800	1.000	400	7.300	450	400
	pendular	73	145	3.465	1.000	400	3.215	450	400
SATELLITE XTE 10.500	monopeça	73	145	10.500	1.000	400	10.000	450	400
	pendular	73	145	4.815	1.000	400	4.565	450	400
SATELLITE XTE 15.500	monopeça	73	145	15.500	1.000	400	15.000	450	400
	pendular	73	145	7.315	1.000	400	7.065	450	400
Secção usinada com lâmina Ø 500 mm (inclusive corte e separação)					292	360		292	360
Secção usinada com unidade angular na face inferior					350	330		350	330
Dimensões em mm									
(*) requer equipamento especial de bloqueio									

CAPACIDADE DE ROSCAGEM (com Macho Em Alumínio E Furo Passante)

Rígida

M12

BLOQUEIO DA PEÇA

Versões 7.800 mm; número padrão de morsas pneumáticas	8
Versões 7.800 mm; número máximo de morsas pneumáticas	12
Versões 7.800 mm; número máximo de morsas por zona	6
Versões 15.500 mm; número máximo de morsas pneumáticas	16
Versões 15.500 mm; número padrão de morsas pneumáticas	12
Versões 10.500 mm; número máximo de morsas por zona	8
Versões 10.500 mm; número máximo de morsas pneumáticas	14
Versões 10.500 mm; número padrão de morsas pneumáticas	10
Versões 15.500 mm; número máximo de morsas por zona	8

Incluído ● Disponível ○