



Satellite XTE

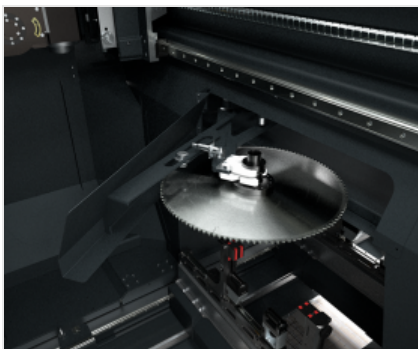
Centros de usinagem CNC



Centro de usinagem de 5 eixos CNC de portal móvel, realizado para executar usinagens 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 pórtico dotado de motorização com cremalheira de precisão. O eletromandril de potência elevada (15 kW em S1) com fixação para ferramentas HSK-63F permite realizar usinagens, inclusive pesadas, com ótimos resultados de rapidez e precisão. A cabina de proteção local integral foi projetada para unir a máxima funcionalidade, acessibilidade e luminosidade com as exigências de segurança e ergonomia. O operador dispõe de grandes superfícies envidraçadas para controlar as execuções das usinagens e, graças ao sistema de abertura total da cabina em duas partes separadas, de um acesso facilitado durante as fases de limpeza e manutenção. O interior da cabina prevê o isolamento completo da área de trabalho das restantes secções do armazém de ferramentas e dos outros acessórios fornecidos no carro, garantindo a coleta máxima da apara em direção da esteira transportadora e, como opção, a aspiração dedicada aos fumos de usinagem. O armazém de ferramentas de 24 postos, alojado no pórtico móvel, possui um sistema com braço permutador que reduz de forma considerável os tempos de troca de ferramenta. A ferramenta lâmina de 500 mm está alojada separadamente num armazém específico. SATELLITE XTE possui morsas novas motorizadas que, na modalidade pendular dinâmica, são posicionadas de modo independente e em tempo reduzido aos processos de usinagem do mandril no campo de trabalho oposto. As morsas, robustas e de dimensões reduzidas, são facilmente configuráveis sem a utilização de ferramentas para as regulações geométricas. Os novos topes permitem a cobertura total 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 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.

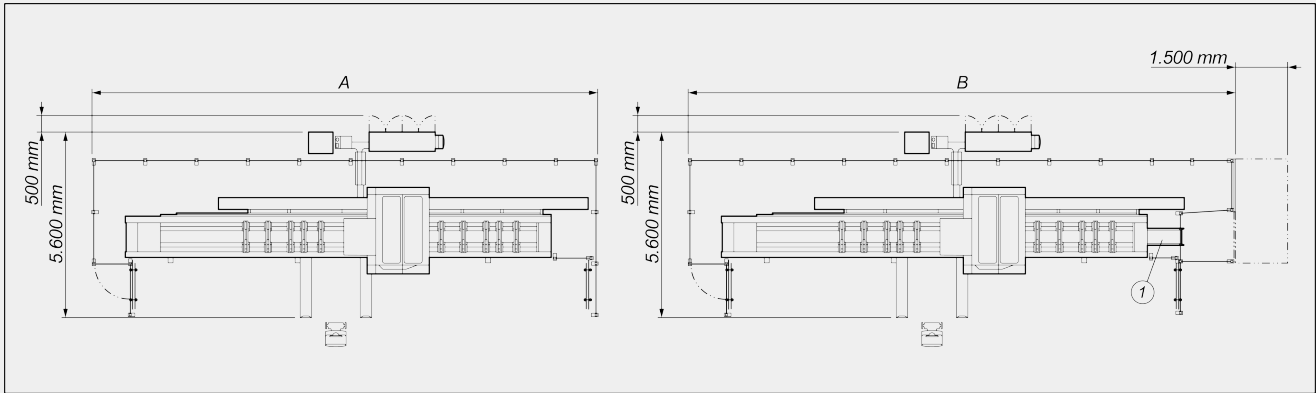
**Impressora de etiquetas (Opcional)**

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

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

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 |

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 10.500 mm; número padrão de morsas pneumáticas | 10 |
| Versões 10.500 mm; número máximo de morsas pneumáticas | 14 |
| Versões 10.500 mm; número máximo de morsas por zona | 7 |
| Versões 15.500 mm; número padrão de morsas pneumáticas | 12 |
| Versões 15.500 mm; número máximo de morsas pneumáticas | 16 |
| Versões 15.500 mm; número máximo de morsas por zona | 8 |

Incluído ● Disponível ○