

satellite XT



ES

**EXTRA
STRONG**





satellite XT



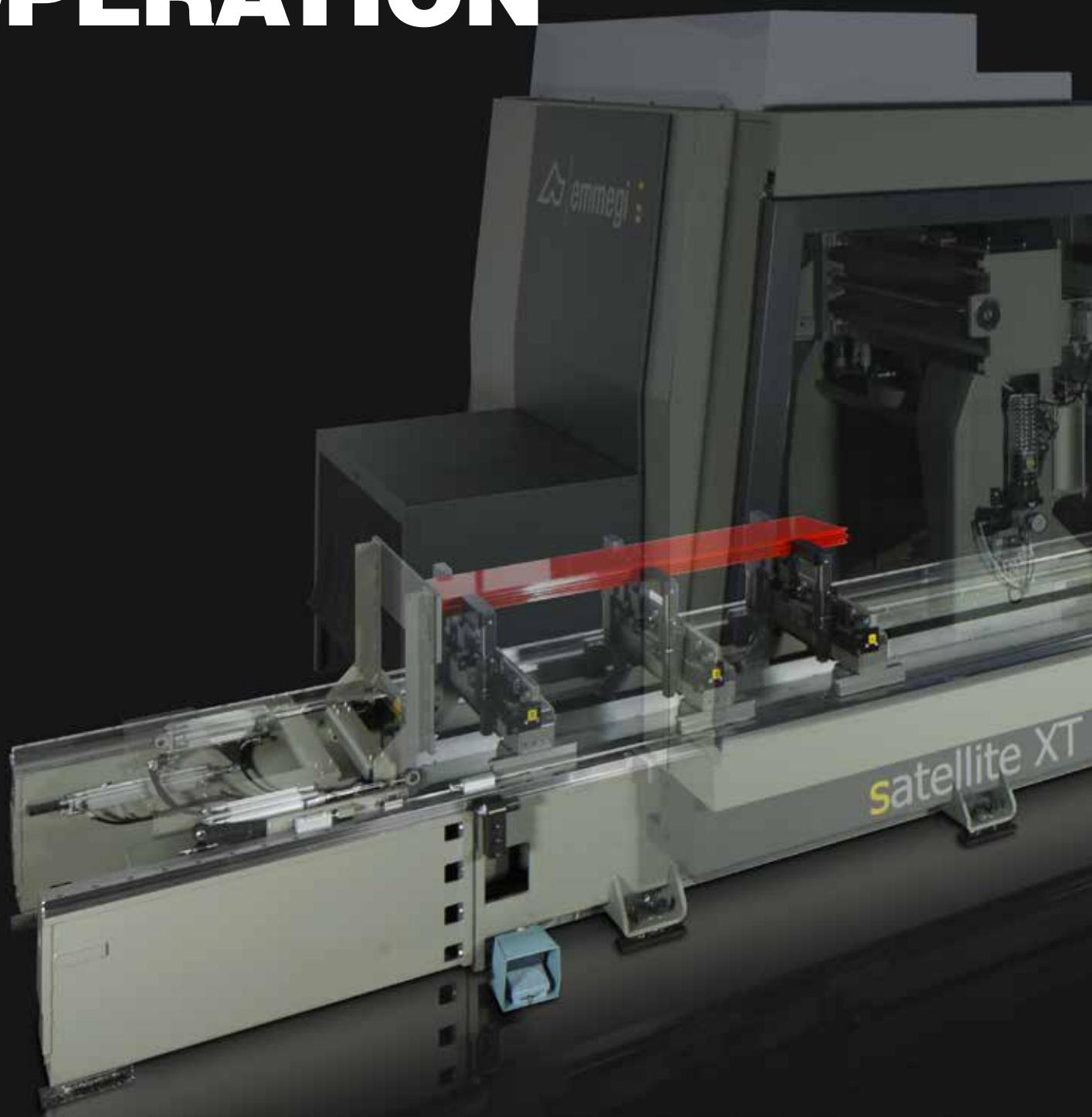
**HEAVY
DUTY
WORK**



Nacido para el "trabajo duro"

Satellite XT es el centro de mecanizado de 5 ejes CNC de puente móvil, nacido para garantizar resultados de producción al tope de la gama, porque es capaz de ejecutar los mecanizados incluso más pesados y complejos que requieren las industrias del sector. Para ejecutar mecanizados de fresado, taladrado y corte en secciones muy amplias hasta de 450x400 mm, con una gran rapidez y un grado de precisión y acabado muy altos.

MULTI-MODE OPERATION

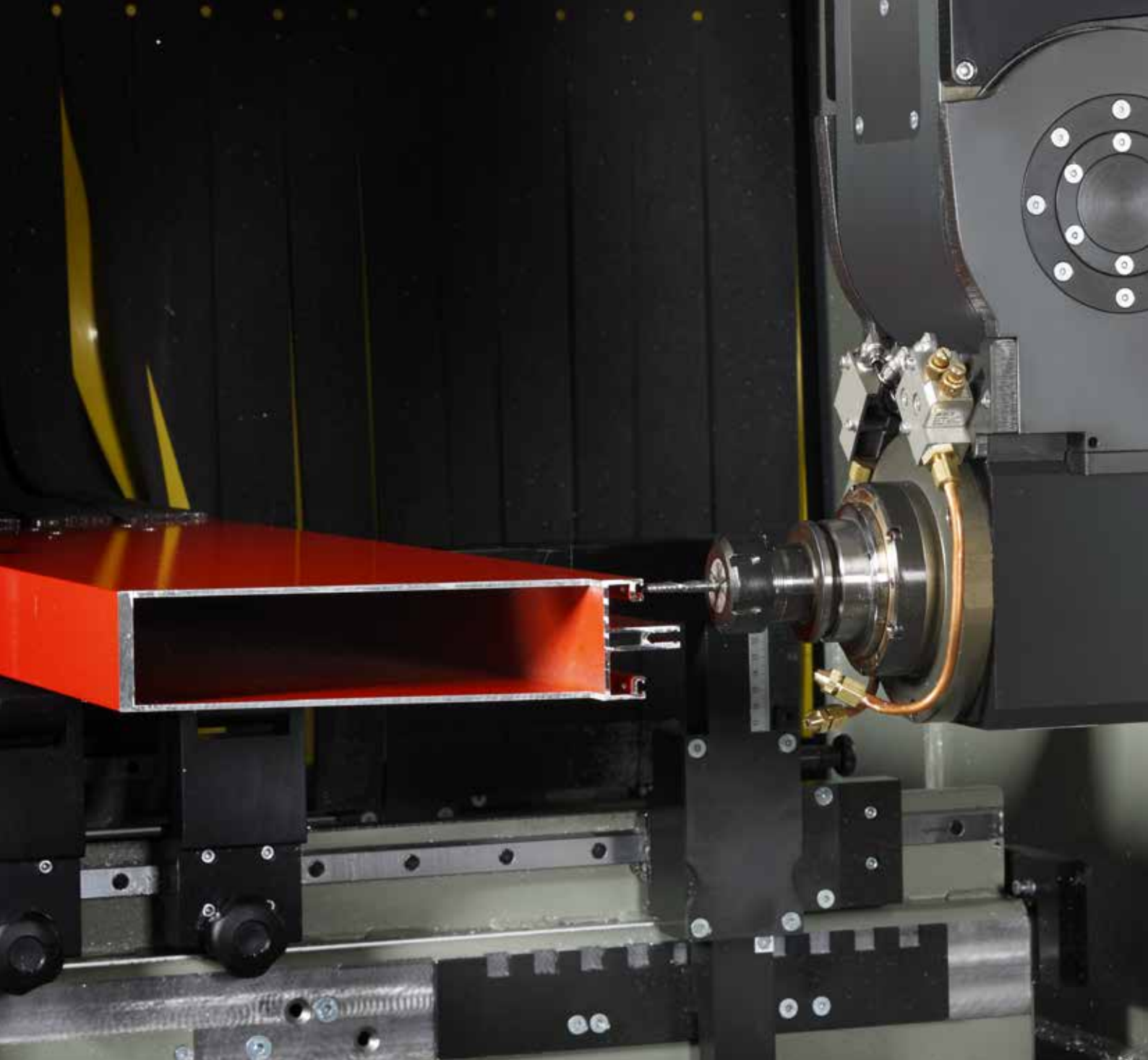


Pendular o multipieza.

Satellite XT está disponible en tres versiones de diferente longitud (eje X): 7.800, 10.500 y 15.500 mm. Es posible elegir para cada longitud entre la versión “pendular estática” con mordazas colocadas en el puente y la versión “pendular dinámica” con mordazas colocadas independientemente.

- Mientras la máquina está mecanizando en una zona de trabajo, las mordazas se posicionan en la zona colindante automáticamente para cargar el nuevo perfil que mecanizar. La máquina permite mecanizar además según varios modos para satisfacer sus exigencias operativas de la mejor manera.
- En el modo Monopieza es posible trabajar la barra entera aprovechando toda la longitud útil de la máquina.
- Gracias a la presencia de 2 o 4 topos de referencia de pieza, se puede mecanizar en el modo Multipieza o Multipieza pendular (estática o dinámica dependiendo de la versión).





VERSATILE ELECTROSPINDLE

Para ir adonde quieras.

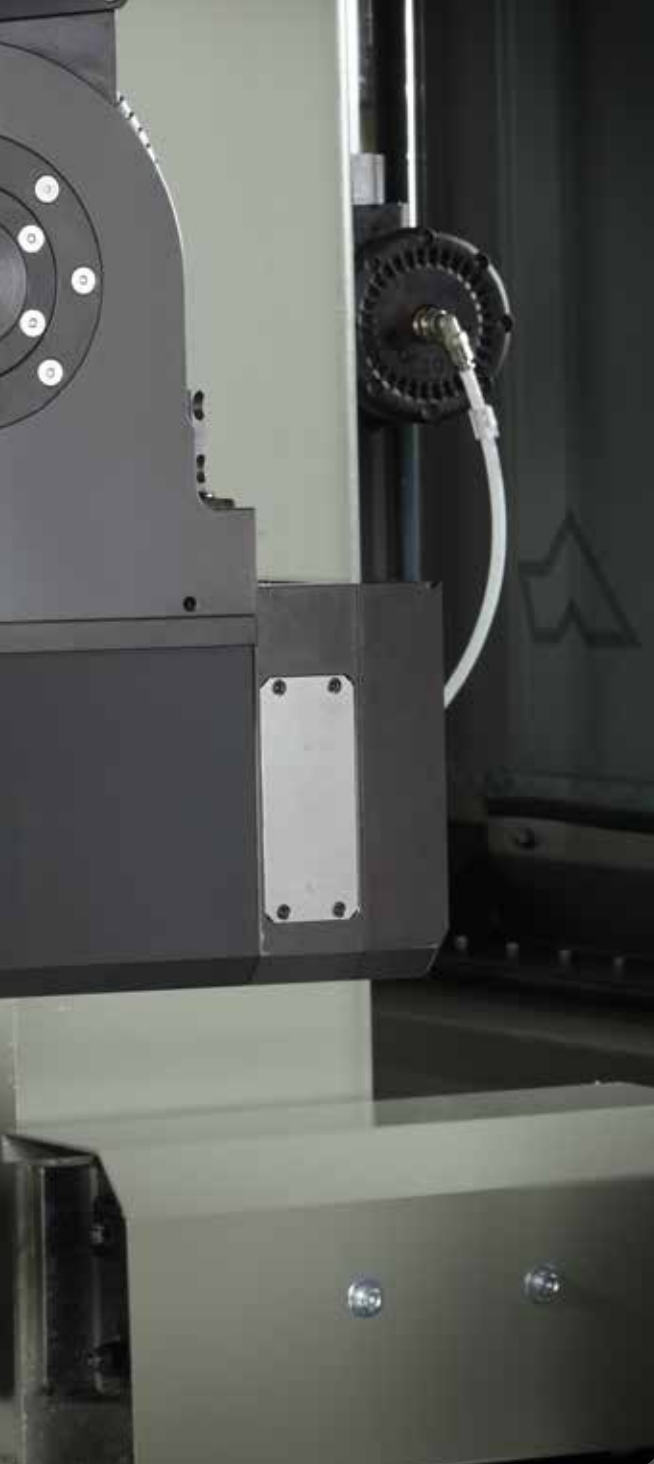
Gracias al movimiento sobre 5 ejes controlados, el electromandril permite ejecutar los mecanizados en toda la semiesfera superior de la pieza.

Se distingue además por la potencia en la cúspide de la categoría, 15 kW (in S1), velocidad 24.000 r.p.m., 12 Nm de par y con sistema de refrigeración líquido.

El encoder montado de serie en el mandril garantiza la ejecución del roscado rígido sin usar un compensador mecánico, lo que permite emplear también mandriles de roscado cortos, muy útiles para trabajar orificios ciegos.

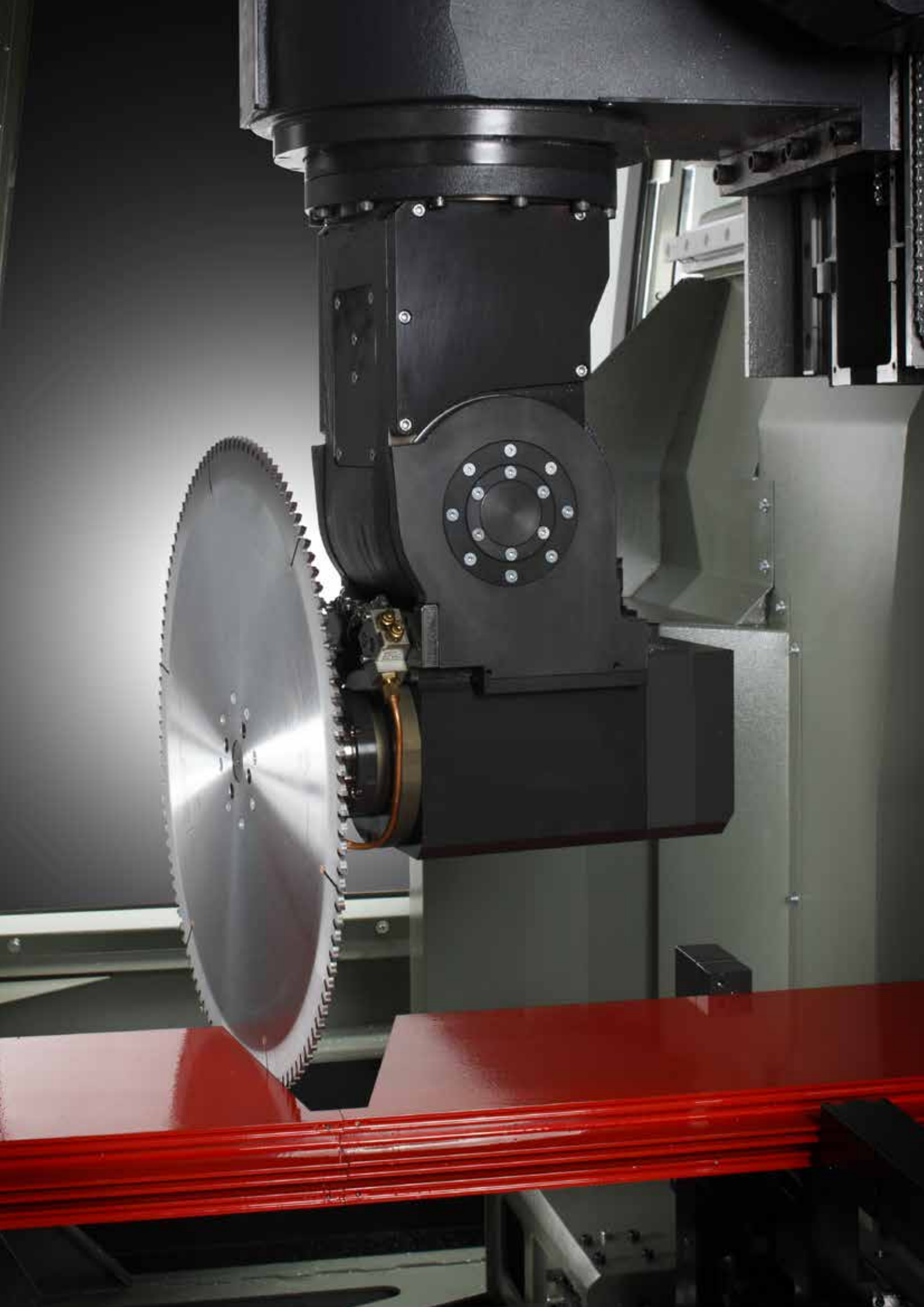
Con un disco de grandes dimensiones, de 500 mm de diámetro, también la capacidad de corte es de récord. De hecho, es posible cortar secciones de hasta 360x290 mm con Satellite XT.

IRON POWER



Una fuerza para el acero.

- Con Satellite XT, los mecanizados duros no representan un problema. Porque con la potencia del mandril, refrigerado en frío, es posible mecanizar cómodamente también el hierro de hasta 5 mm de espesor. Además, es posible ejecutar mecanizados de fresado, taladrado o roscado rígido mediante herramientas dedicadas.
- Se pueden ejecutar cortes de cualquier ángulo, mediante el empleo de un disco dedicado de 350 mm de diámetro.



CUT AND SEPARATION



Elige la funcionalidad.

- La funcionalidad de corte y separación de las piezas es muy útil y apreciada. Una vez ejecutado el primer corte, la máquina mueve automáticamente las mordazas separando las piezas cortadas y manteniendo la prensa en los perfiles, para crear el espacio necesario para demás mecanizados en los extremos de los perfiles. Esta funcionalidad es muy útil durante las fases de retestado en los perfiles de frente. Entre las demás funcionalidades opcionales encontramos: procesado con autotool para el fresado y la separación de la barra
- en el ciclo automático; el mecanizado de dimensiones muy grandes, que permite trabajar hasta el doble de la longitud máxima nominal en X (según la longitud de la versión 7.800, 10.500, 15.500 mm).
-



TOOLS AND BLADE



Almacenes de categoría.

- El almacén de herramientas está colocado en un lado de la máquina, en una posición muy accesible. Satellite XT dispone de un almacén de herramientas de 16 posiciones, extensible hasta 32, que se puede equipar además con un brazo intercambiador (opcional) para agilizar la acción de intercambio de la herramienta. El almacén portacuchilla está colocado separado y en una posición horizontal para alojar cuchillas de grandes dimensiones,
- de hasta 500 mm, y para agilizar al máximo la operación de toma de la misma.
-

CLAMPS AND REFERENCES





Las referencias seguras siempre.

- Los 2 topos de referencia de la pieza, que están colocados en los extremos de la máquina, son muy sólidos, permiten ejecutar la referencia de las piezas o de las barras enteras, incluso en el caso de que sean de grandes dimensiones, de manera muy precisa y segura. Como opción, es posible añadir un par de topos centrales, para permitir la referencia de
- las piezas de hasta 4 perfiles con códigos y pedidos diferentes: los topos centrales son
- una condición necesaria para trabajar en el modo “multipieza pendular”.

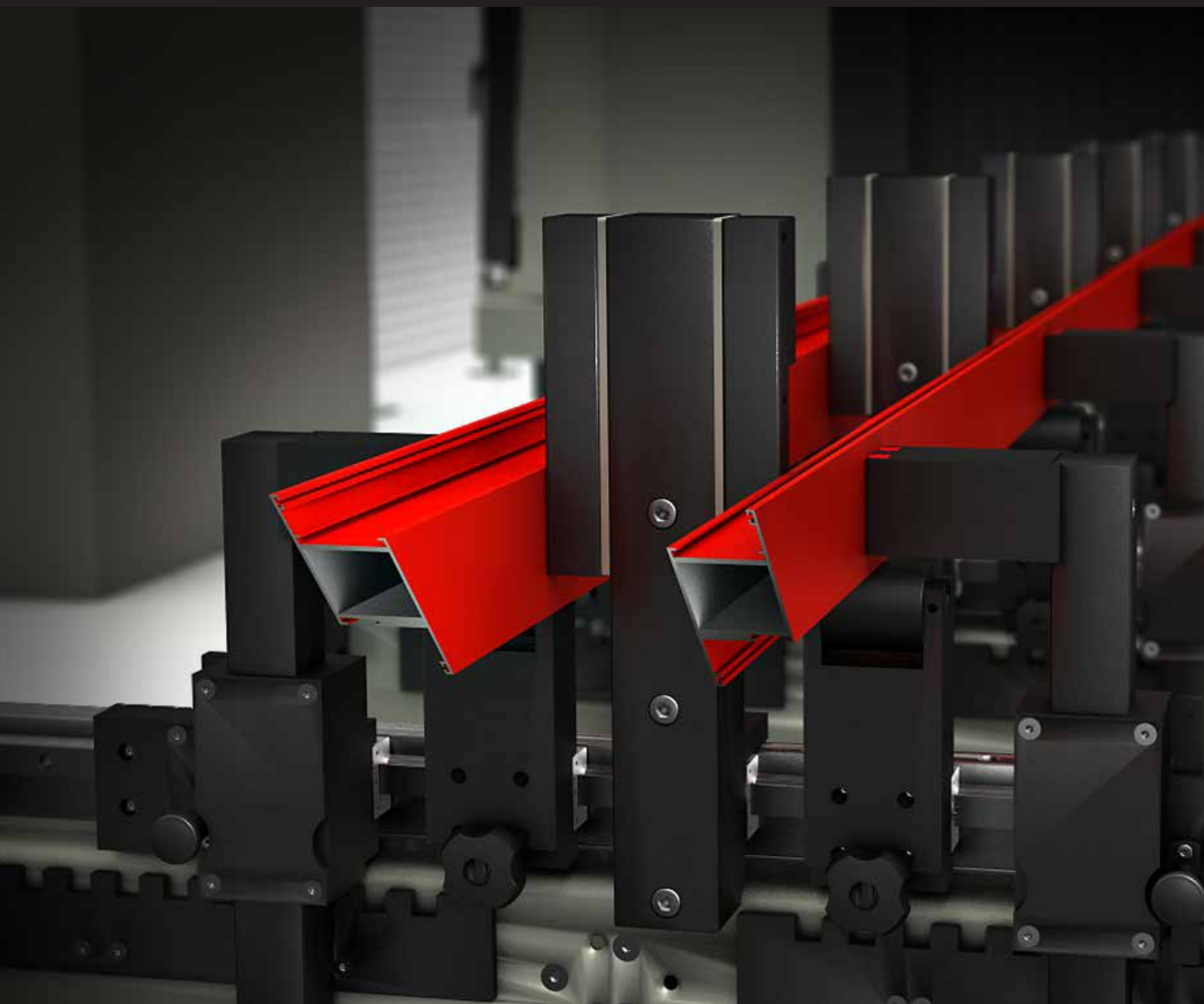


Nunca había sido tan fácil regular las mordazas.

6, 8 y 12 mordazas neumáticas según las 3 longitudes de la máquina (7.800, 10.500 y 15.500 mm) encuentran su lugar en la dotación de serie de Satellite XT.

- Puede equiparse como opcional con hasta 6 mordazas neumáticas por zona de mecanizado, por un total de 12 mordazas totales.
- Las mordazas son totalmente inéditas, tanto como forma para garantizar siempre el mejor bloque del perfil como por su sistema innovador de regulación. De hecho, nunca había sido tan rápido regular las mordazas. Efectivamente, es posible regular fácilmente las mordazas mediante posiciones configuradas previamente,
- tanto en anchura como en altura, para adaptarse de la mejor manera a la forma del perfil, reduciendo al
 - mínimo el empleo de contraperfiles.





Doble mordaza.

- Satellite XT posee como opcional la posibilidad de mecanizar perfiles en paralelo. Con un prensor adicional para cada grupo mordaza, pueden bloquearse dos perfiles en paralelo. Mediante el empleo de unidades angulares, pueden ejecutarse los mecanizados sobre las superficies internas de los perfiles, en posiciones que no se pueden alcanzar con el electromandril.
- El mecanizado en paralelo maximiza el aprovechamiento de la zona de trabajo y permite una reducción considerable de los tipos del ciclo de mecanizado.
-



OTHER FEATURES



- Evacuación de mermas en automático.

La cinta evacuadora de virutas de malla metálica es una opción muy apreciada porque permite evacuar automáticamente las mermas del mecanizado y las virutas que se crean enviándolas a un contenedor de recogida de piezas.

- La estructura rígida de malla es muy resistente para la caída de recortes de gran tamaño y peso, típicos del sector industrial.



- 6 caras de trabajo.

La herramienta cabezal angular, opcional, permite a Satellite XT trabajar en la 6ª cara del perfil. De esta manera, se pueden realizar fácilmente todo el trabajo en el lado inferior directamente sin desbloqueando la pieza desde las mordazas.

- La estructura rígida de malla es muy resistente para la caída de recortes de gran tamaño y peso, típicos del sector industrial.

	UNIDAD DE MEDIDA
CAMPO DE TRABAJO (Longitud Herramienta 170 mm)	
EJE X1 (longitudinal) 1 cara	(mm)
EJE X2 (longitudinal) 5 caras	(mm)
EJE Y1 (traversal) 1 cara	(mm)
EJE Y2 (trasversal) 5 caras	(mm)
EJE Z1 (vertical) 1 cara	(mm)
EJE Z2 (vertical) 5 caras	(mm)
EJE B (rotación vertical-horizontal del cabezal)	
EJE C (rotación eje vertical del cabezal)	
VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO	
EJE X (m/min)	(m/min)
EJE Y (m/min)	(m/min)
EJE Z (m/min)	(m/min)
EJE B (°/min)	(°/min)
EJE C (°/min)	(°/min)
ELECTROMANDRIL	
Potencia máxima en S1	(kW)
Velocidad máxima	(r.p.m.)
Par máximo	(Nm)
Cono portaherramientas	
Encoder en electromandril para roscado rígido	
Refrigeración de agua con unidad frigorífica	
UNIDAD DE TRABAJO	
Estructura a puente	
Electromandril pilotado sobre 5 ejes con posibilidad de interpolación simultánea	
Sistema de lubricación de herramienta de aceite por difusión mínima presurizada	
Lubricación centralizada de patines y tornillos de recirculación de esferas	
Cinta de evacuación de virutas de malla metálica con salida hacia la derecha	
ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO	
Almacén de herramientas de 16 posiciones	
Almacén de herramientas de 16 posiciones con cambio rápido de herramienta con brazo intercambiador	
Almacén de herramientas de 32 posiciones con cambio rápido de herramienta con brazo intercambiador	
Almacén disco	
Ø máximo del disco	(mm)
Dimensión máxima de las herramientas que se pueden cargar en el almacén estándar	(mm)
Dimensión máxima de las herramientas que se pueden cargar en el almacén opcional con cambio rápido	(mm)
FUNCIONES MODOS DE FUNCIONAMIENTO	
Funcionamiento pendular estático	
Funcionamiento pendular dinámico (segundo modelo)	
Mecanizados de piezas grandes, hasta el doble de la longitud máxima nominal en X	
Sistema electrónico palpador	
Mecanizado de dos perfiles en paralelo	
Mecanizado pendular multipieza	
Corte y separación de la barra	
Mecanizado con sistema autofeed (fresado y separación de la barra, con ciclo automático)	
Cuadro de mandos para programación ISO	
SUPERFICIES QUE PUEDEN MECANIZARSE	
Con herramienta directa (superficie superior, superficies laterales y extremos)	
Con herramienta con disco de Ø 500 mm (superficie superior, superficies laterales y extremos)	
CAPACIDAD DE ROSCADO	
Rígido	
POSICIONAMIENTO DEL PERFIL	
Tope de referencia de la pieza	
Topes de referencia centrales de la pieza	
BLOQUEO DE LA PIEZA	
Número estándar de mordazas neumáticas (7.800 – 10.500 – 15.500)	
Número máximo de mordazas neumáticas	
Número máximo de mordazas por zona	
Dimensión máxima de la pieza que se puede bloquear en una mordaza estándar en Y	(mm)
Posicionamiento de la mordaza en automático mediante el eje X (versión pendular estática)	
Mordazas independientes de motorización centralizada (versión pendular dinámica)	
Dispositivo de lectura de la posición absoluta de las mordazas (versión pendular dinámica)	
Sistema de compensación de la temperatura (versión pendular dinámica)	
Doble compresor en mordazas neumáticas	
Prensor vertical sobre mordazas	
Doble prensor vertical sobre mordazas neumáticas	
Dimensión máxima de la pieza que se puede bloquear en la mordaza con prensor vertical en Z	(mm)
DATI GENERALI	
Peso total de la máquina	kg
Presión de ejercicio	bar
Consumo del aire	NI/ciclo
Potencia instalada	kW

● incluido

○

opcional

-

no disponible

XT 7.800	XT 10.500	XT 15.500
7800 (monopieza) - 3130 (Pendular)	10500 (monopieza) - 4480 (Pendular)	15500 (monopieza) - 6980 (Pendular)
7300 (monopieza) - 2880 (Pendular)	10000 (monopieza) - 4230 (Pendular)	15500 (monopieza) - 6730 (Pendular)
1000 (monopieza) - 1000 (Pendular)	1000 (monopieza) - 1000 (Pendular)	1000 (monopieza) - 1000 (Pendular)
400 (monopieza) - 400 (Pendular)	400 (monopieza) - 400 (Pendular)	400 (monopieza) - 400 (Pendular)
400 (monopieza) - 400 (Pendular)	400 (monopieza) - 400 (Pendular)	400 (monopieza) - 400 (Pendular)
400 (monopieza) - 400 (Pendular)	400 (monopieza) - 400 (Pendular)	400 (monopieza) - 400 (Pendular)
0° ÷ 90°	0° ÷ 90°	0° ÷ 90°
0° ÷ 360°	0° ÷ 360°	0° ÷ 360°
75	75	75
60	60	60
40	40	40
3.240	3.240	3.240
3.600	3.600	3.600
15	15	15
24.000	24.000	24.000
12	12	12
HSK – 63F	HSK – 63F	HSK – 63F
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
o	o	o
•	•	•
o	o	o
o	o	o
•	•	•
500	500	500
Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300
Ø = 80 L = 200	Ø = 80 L = 200	Ø = 80 L = 200
•	•	•
•	•	•
o	o	o
o	o	o
o	o	o
o	o	o
o	o	o
o	o	o
o	o	o
5	5	5
1 + 2 + 2	1 + 2 + 2	1 + 2 + 2
M12	M12	M12
2	2	2
o	o	o
6 – 8 – 12	6 – 8 – 12	6 – 8 – 12
12	12	12
6	6	6
550	550	550
•	•	•
•	•	•
•	•	•
o	o	o
o	o	o
o	o	o
o	o	o
280	280	280
11500	13000	19200
6 - 7	6 - 7	6 - 7
150	150	150
25	25	25

