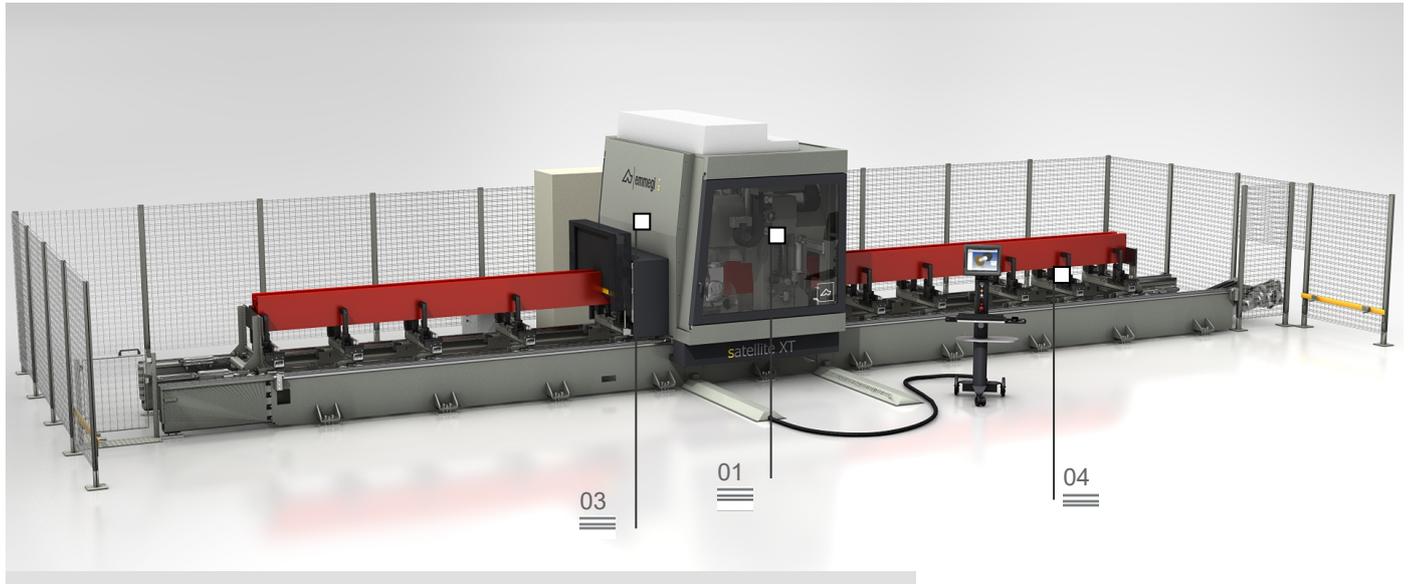


Satellite XT

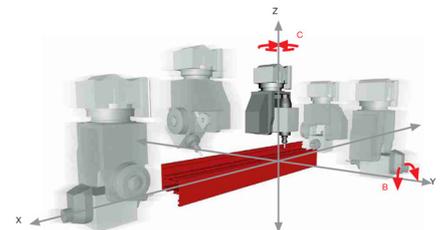
Centro de trabajo

Disco 01

Corte y separación (opcional) 02



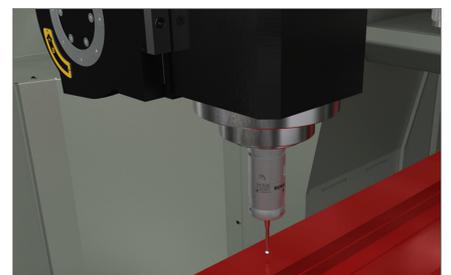
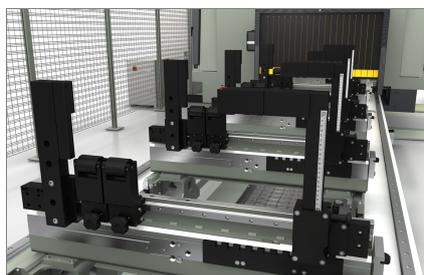
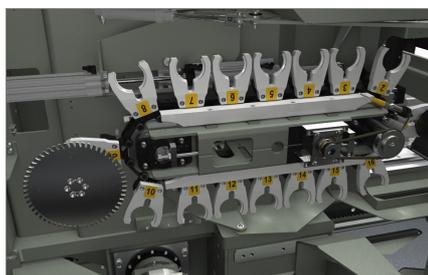
Centro de mecanizado de 5 ejes con control numérico y puente móvil para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de grandes dimensiones de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. La parte móvil de la máquina está formada por un puente motorizado con cremallera de precisión. El electromandril de alta potencia (15 kW en S1) con cono portaherramientas HSK-63F permite realizar mecanizados, incluso difíciles, con óptimos resultados de rapidez y precisión. En el puente móvil está instalado el almacén de herramientas con 16 posiciones. La herramienta disco de 500mm se encuentra en un almacén separado específico. Es posible utilizar la máquina en modo pendular, lo que permite reducir al mínimo los tiempos de parada porque el cambio de pieza (carga/descarga) se efectúa mientras se sigue trabajando. Con la versión pendular dinámica se puede mejorar aún más esta funcionalidad, ya que el posicionamiento de las mordazas se puede hacer de forma completamente independiente respecto al portal. Además es posible trabajar piezas diferentes y entre las dos áreas de trabajo. El puente está dotado de cárteres que, además de proteger al operador, reducen el impacto acústico ambiental.



Almacén de herramientas 03

Mordazas 04

Medidor para comprobación de medidas del perfil (opcional) 05



Satellite XT

Centro de Trabajo

01 Disco	02 Corte y separación (opcional)	03 Almacén de herramientas	04 Mordazas	05 Medidor para comprobación de medidas del perfil (opcional)
---------------------------	---	---	------------------------------	--

El disco de 500 mm suministrado como parte del equipo base, está colocado en un almacén específico, Lleva un enlace para herramienta HSK-63F y puede trabajar aprovechando los 5 ejes interpolados de la electrocabeza para seccionar la pieza. Con un software opcional específico permite efectuar el corte y la separación directamente desde la barra en bruto. En el almacén portaherramientas se puede colocar una fresa de disco de 180 mm de diámetro. Esta herramienta permite efectuar, con la máxima velocidad, cortes compuestos, cortes rectos, trabajos de refrentado y desbarbado.

La funcionalidad opcional de corte y separación directamente desde la barra, permite obtener, a partir de una barra, una serie de perfiles elaborados y luego separarlos en elementos independientes evitando tener que trabajar piezas sueltas ya cortadas anteriormente. La amplia gama de corte del grupo de disco permite efectuar cortes de separación en perfiles de grandes dimensiones, eliminando efectivamente en muchos casos la fase completa de trabajo que normalmente se efectúa antes de la tronadora. En este caso la máquina puede incluir impresora para etiquetas para gestionar el trazado de los perfiles en las fases siguientes.

El almacén portaherramientas es muy espacioso y rápido y está instalado directamente en el carro de la máquina; su posición lateral junto con un alojamiento exclusivo, garantiza la máxima protección de los conos portaherramientas tanto de las virutas como de los golpes accidentales. El almacén estándar puede contener hasta 16 portaherramientas, que se pueden configurar según las necesidades del operador.

El grupo de mordaza es capaz de garantizar el bloqueo correcto y seguro de perfiles de aluminio, PVC, acero o aleaciones ligeras de dimensiones considerables. Cada grupo se desliza en el plano de la máquina a través de guías lineales. El posicionamiento, en los modelos pendulares estáticos, se gestiona con eje X. Los modelos pendulares dinámicos llevan un sistema de posicionamiento y de motorización centralizada que permite que las mordazas sean independientes respecto a los movimientos del carro y permiten el posicionamiento mientras la máquina sigue el trabajo. Se pueden montar contraformas de manera rápida y precisa que convierten a la máquina en un instrumento muy versátil. El grupo de mordaza está disponible de forma opcional en versión con doble prensador, para trabajar dos perfiles en paralelo.

La máquina puede llevar opcionalmente, un dispositivo electrónico que permite corregir automáticamente los errores de dimensiones en cuanto a longitud, anchura y altura de la pieza. De esta forma las características de precisión de la máquina no sufren la influencia de las diferencias entre las dimensiones teóricas y reales de la pieza que se está trabajando. Este dispositivo efectúa el palpado con precisión de la pieza bruta en varias posiciones, para que se puedan corregir los trabajos a lo largo de toda la pieza incluso en caso de perfiles deformados o con torsiones (pandeo).

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	7.800 10.500 15.500
EJE Y (transversal) (mm)	1.100
EJE Z (vertical) (mm)	655
EJE B (rotación vertical - horizontal)	0° + 90°
EJE C (rotación eje vertical)	0° + 360°

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

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

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	15
Velocidad máxima (rev/min)	24.000
Par máximo (Nm)	12
Cono portaherramientas	HSK-63F

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número de herramientas en el almacén estándar	16
Dimensión máxima de las herramientas que se pueden cargar en el almacén estándar (mm)	Ø=80 L=300
Dimensión máxima del disco que se puede cargar en el almacén estándar (mm)	Ø=180 L=150
Dimensión máxima del disco que se puede cargar en el almacén de disco (mm)	Ø=500 L=73

SUPERFICIES QUE PUEDEN TRABAJARSE

Con herramienta directa (superficie superior, superficies laterales y cabezales)	5
Con herramientas disco (superficie superior, superficies laterales y cabezales)	1 + 2 + 2

CAMPO DE TRABAJO (Base x Altura x Longitud)

Dimensión máxima de la pieza que se puede trabajar en 1 superficie, bloqueada con equipamiento especial con una longitud de la herramienta (A) L=73mm más portaherramientas (B) L=145mm	1.000 x 400 x 7.800 1.000 x 400 x 10.000 1.000 x 400 x 15.500
Dimensión máxima de la pieza que se puede trabajar en 5 superficies con longitud de la herramienta (A) L=73mm más portaherramientas (B) L=145 mm en modalidad pendular.	450 x 400 x 3.215 450 x 400 x 4.565 450 x 400 x 7.065
Sección que se puede trabajar con disco Ø 500 mm (incluido corte y separación) (base x altura)	292 x 360

CAPACIDAD DE ROSCADO (con macho, en aluminio y agujero de pasaje)

Rígido	M12
--------	-----

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas neumáticas	6 8 12
Número máximo de mordazas neumáticas	12
Número máximo de mordazas por zona	6