

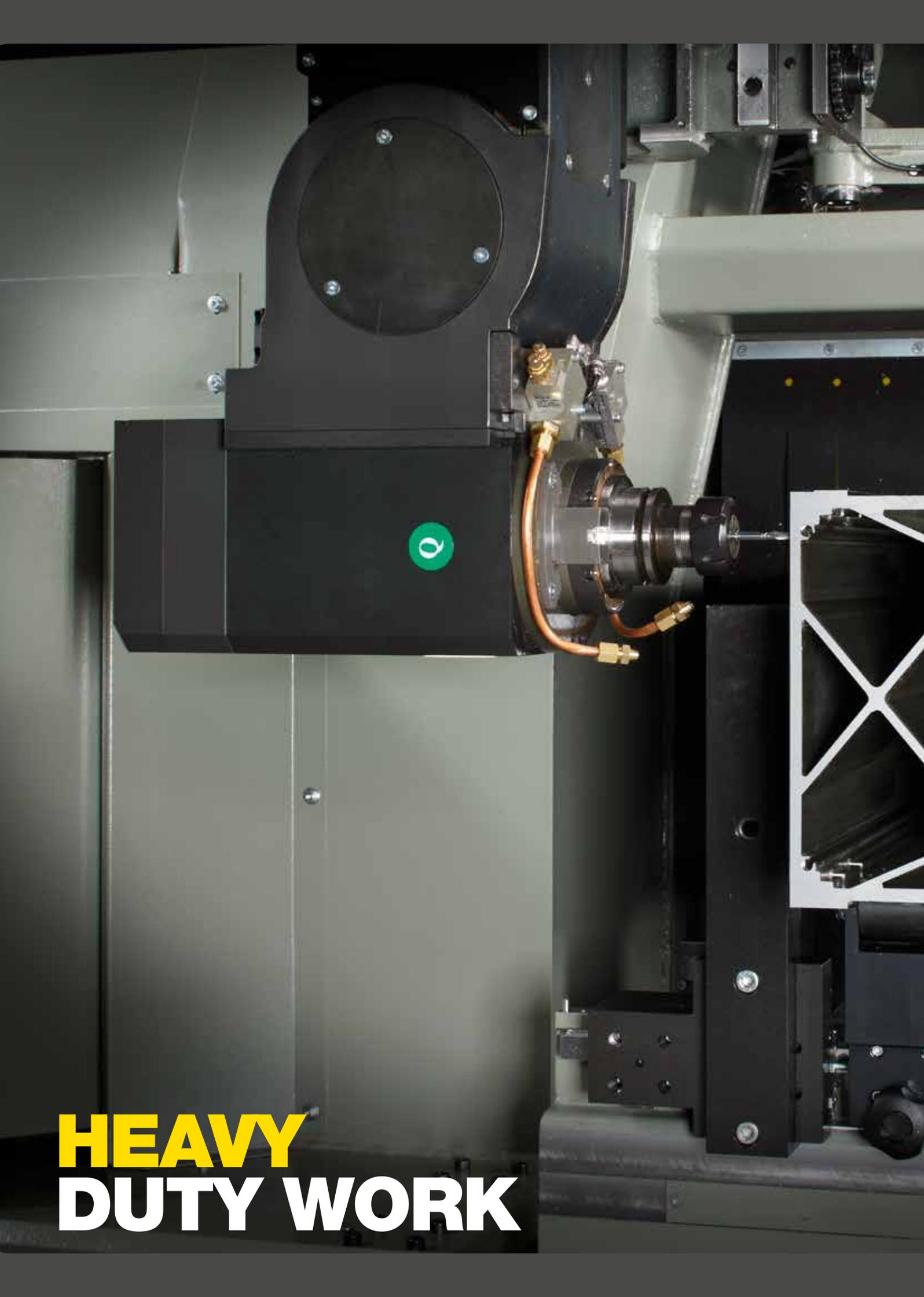
# SATELLITE XT



# EXTRA STRONG







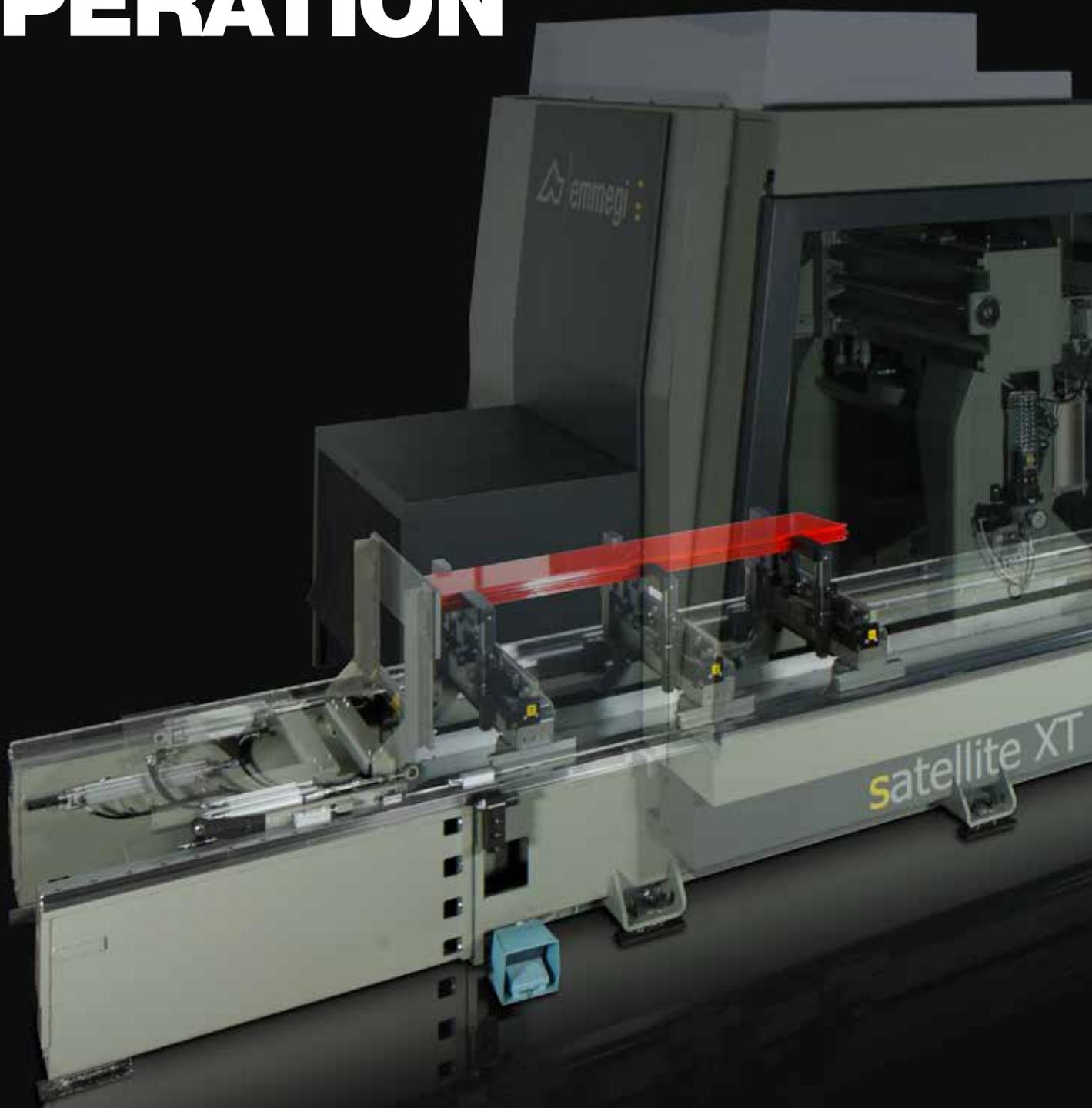
**HEAVY**  
**DUTY WORK**



■ Né pour le « travail dur »

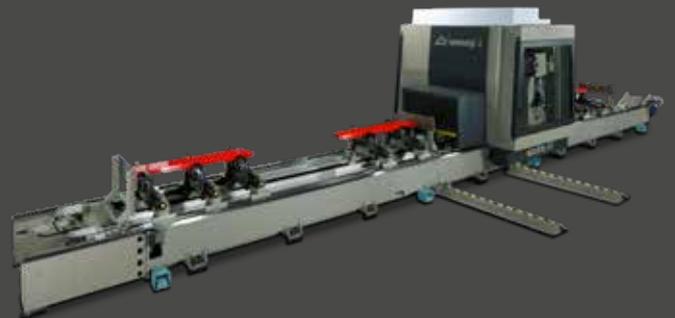
Satellite XT est le centre d'usinage CNC à 5 axes à portique mobile né pour garantir des résultats de production au « top de la gamme » car il est en mesure d'exécuter les usinages même les plus lourds et complexes requis par les industries du secteur. Pour effectuer des usinages de fraisage, de perçage et de coupe sur des sections extrêmement généreuses allant jusqu'à 450x400 mm avec une extrême rapidité et un degré de précision et de finition très élevé.

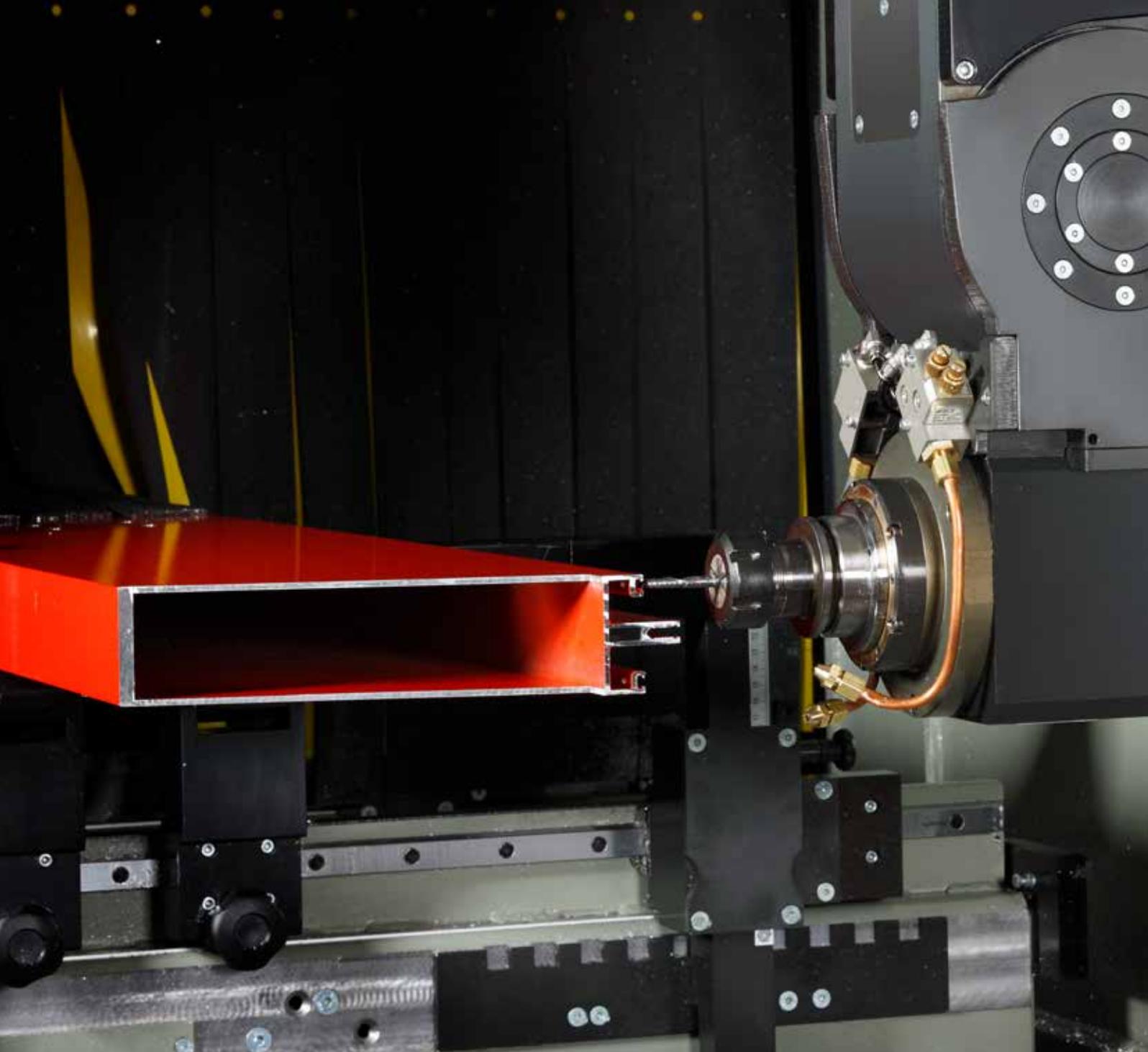
# MULTI-MODE OPERATION



## ■ Pendulaire ou multi-pièces.

Satellite XT est disponible en trois versions de différente longueur (axe X) : 7 800, 10 500 et 15 500 mm. Pour chaque longueur, il est possible de choisir entre la version « pendulaire statique » équipée d'étaux positionnés par le portique et la version « pendulaire dynamique » équipée d'étaux positionnés de façon indépendante. Alors que la machine effectue un usinage dans une zone de travail, les étaux se positionnent automatiquement dans la zone contigüe pour charger le nouveau profil à usiner. La machine permet également d'opérer selon différentes modalités afin de répondre au mieux aux besoins opérationnels à prendre en compte. En mode pièce unique, il est possible d'usiner la barre entière en exploitant toute la longueur utile de la machine. Grâce à la présence de 2 ou 4 butées de référence pièce, elle peut fonctionner en mode pièces multiples ou pièces multiples pendulaire (statique ou dynamique selon la version).





# VERSATILE ELECTROSPINDLE

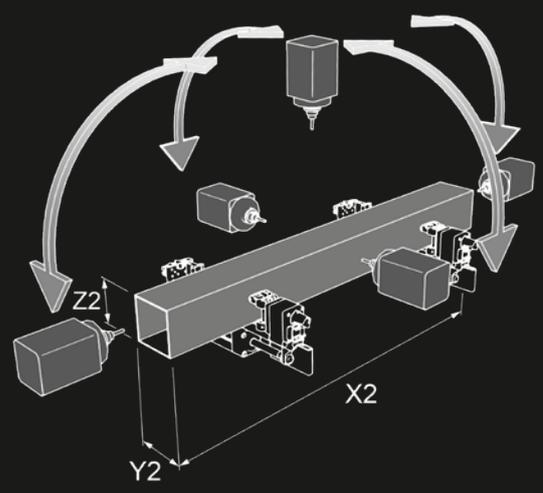
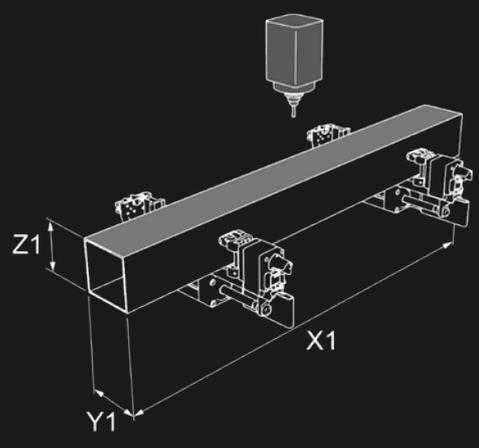
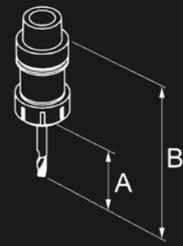
- Pour aller où vous voulez

Grâce au déplacement sur 5 axes contrôlés, l'électrobroche permet d'effectuer les usinages sur l'ensemble de la demi-sphère supérieure de la pièce.

- Elle se caractérise également par la puissance au sommet de sa catégorie, de 15 kW (en S1), sa vitesse de 24 000 tours/min, 12 Nm de couple et son système de refroidissement à liquide.

- L'encoder installé de série sur le mandrin garantit l'exécution du taraudage rigide sans utiliser de compensateur mécanique, permettant d'employer également des forets taraudeurs courts, particulièrement utiles pour usiner des orifices borgnes.

Avec sa lame de grandes dimensions, 500 mm de diamètre, sa capacité de coupe enregistre des records. En effet, avec Satellite XT, il est possible de couper des sections allant jusqu'à 360x290 mm.



Dimensions en mm	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
Une seule pièce 7800	73	145	7800	1000	400	7300	450	400
Pendulaire 7800	73	145	3465	1000	400	3215	450	400
Une seule pièce 10500	73	145	10500	1000	400	10000	450	400
Pendulaire 10500	73	145	4815	1000	400	4565	450	400
Une seule pièce 15500	73	145	15500	1000	400	15000	450	400
Pendulaire 15500	73	145	7315	1000	400	7065	450	400
Section usinable avec lame Ø 500				350	360		350	360
Section usinable avec renvoi d'angle sur la face inférieure				350	330		350	330

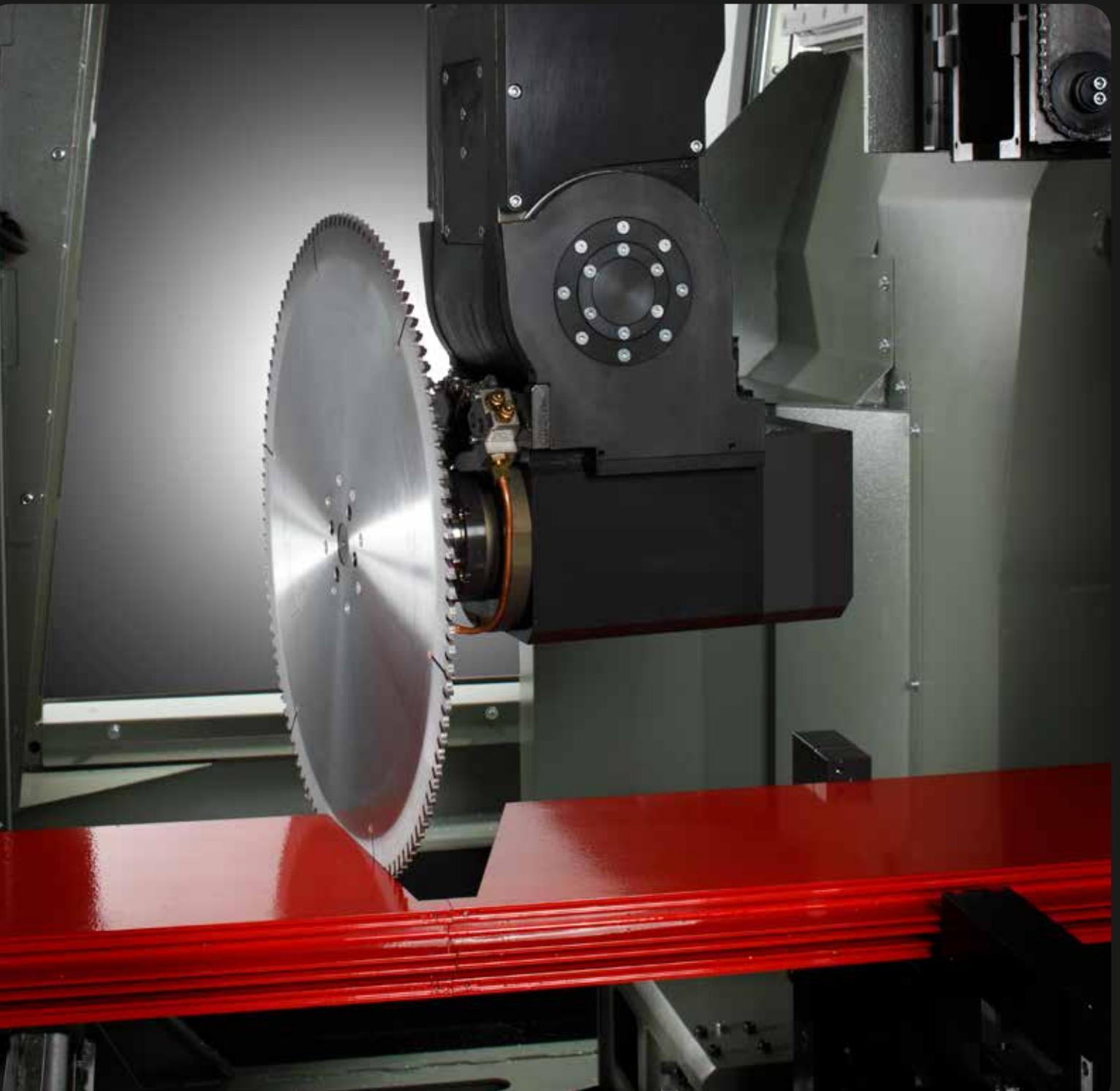
# CUT AND SEPARATION

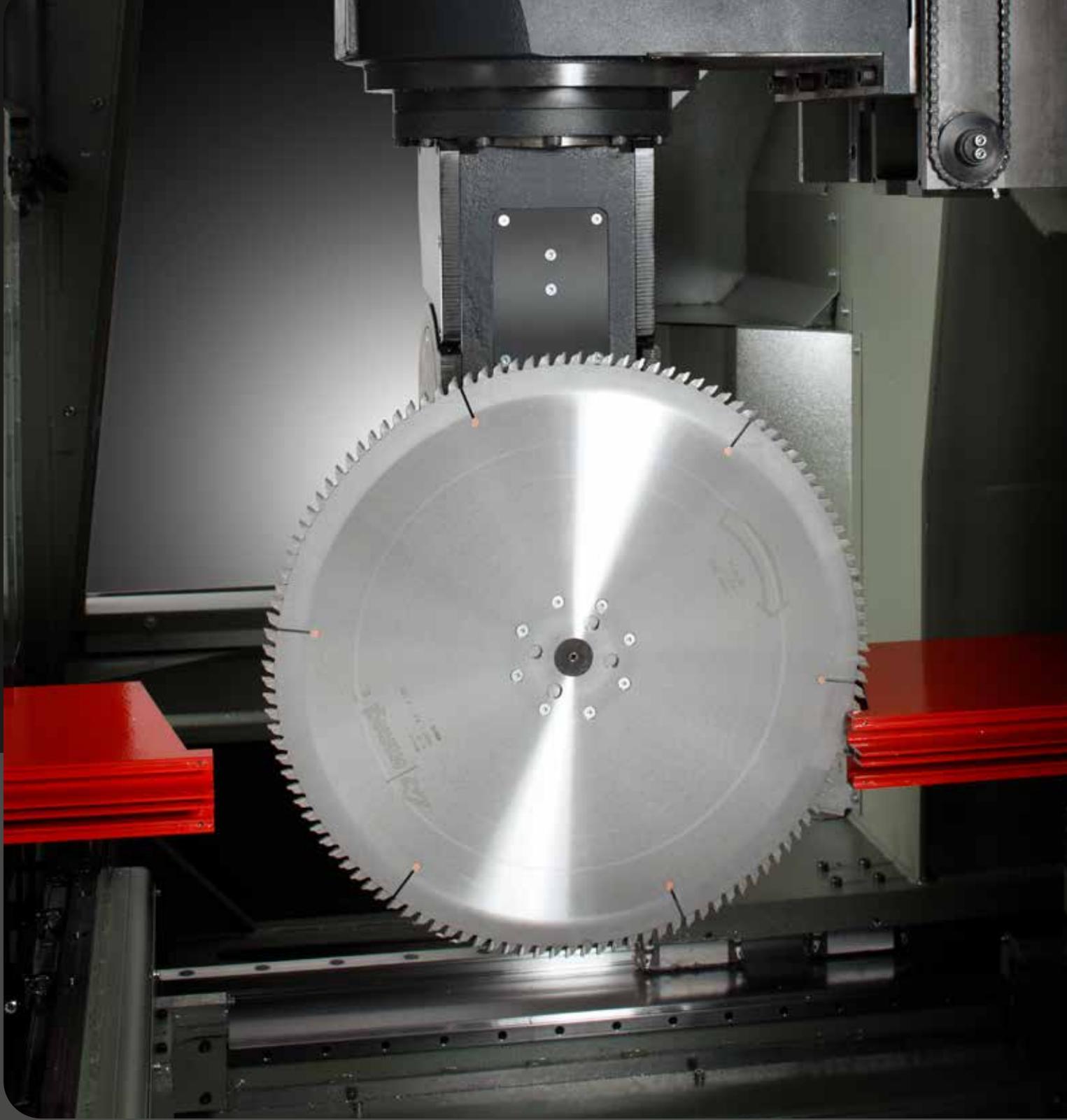
- Choisissez la fonctionnalité.

La fonctionnalité de coupe et de séparation des pièces est particulièrement utile. Après avoir exécuté la première coupe, la machine déplace automatiquement les étaux en séparant les pièces coupées, tout en maintenant la prise sur les profils, afin de créer l'espace nécessaire en vue d'usinages successifs sur les extrémités des profils.

- Cette fonctionnalité est particulièrement utile lors des phases de butée sur les profils de façade.

- L'usinage à alimentation automatique pour le fraisage et la séparation de la barre en cycle automatique, l'usinage hors standard qui permet d'opérer jusqu'à deux fois la longueur maximale nominale en X (selon la longueur de la version 7 800, 10 500, 15 500 mm) font partie des fonctionnalités supplémentaires du centre d'usinage.





# IRON POWER

- Une force pour l'acier.

Avec satellite XT, les usinages lourds ne sont pas un problème. Effectivement, la puissance du mandrin refroidi par le liquide permet d'usiner aisément des épaisseurs de fer. De plus, il est possible d'effectuer les usinages de fraisage, de perçage et de taraudage rigide au moyen des outils spécifiques.

# TOOLS AND BLADE



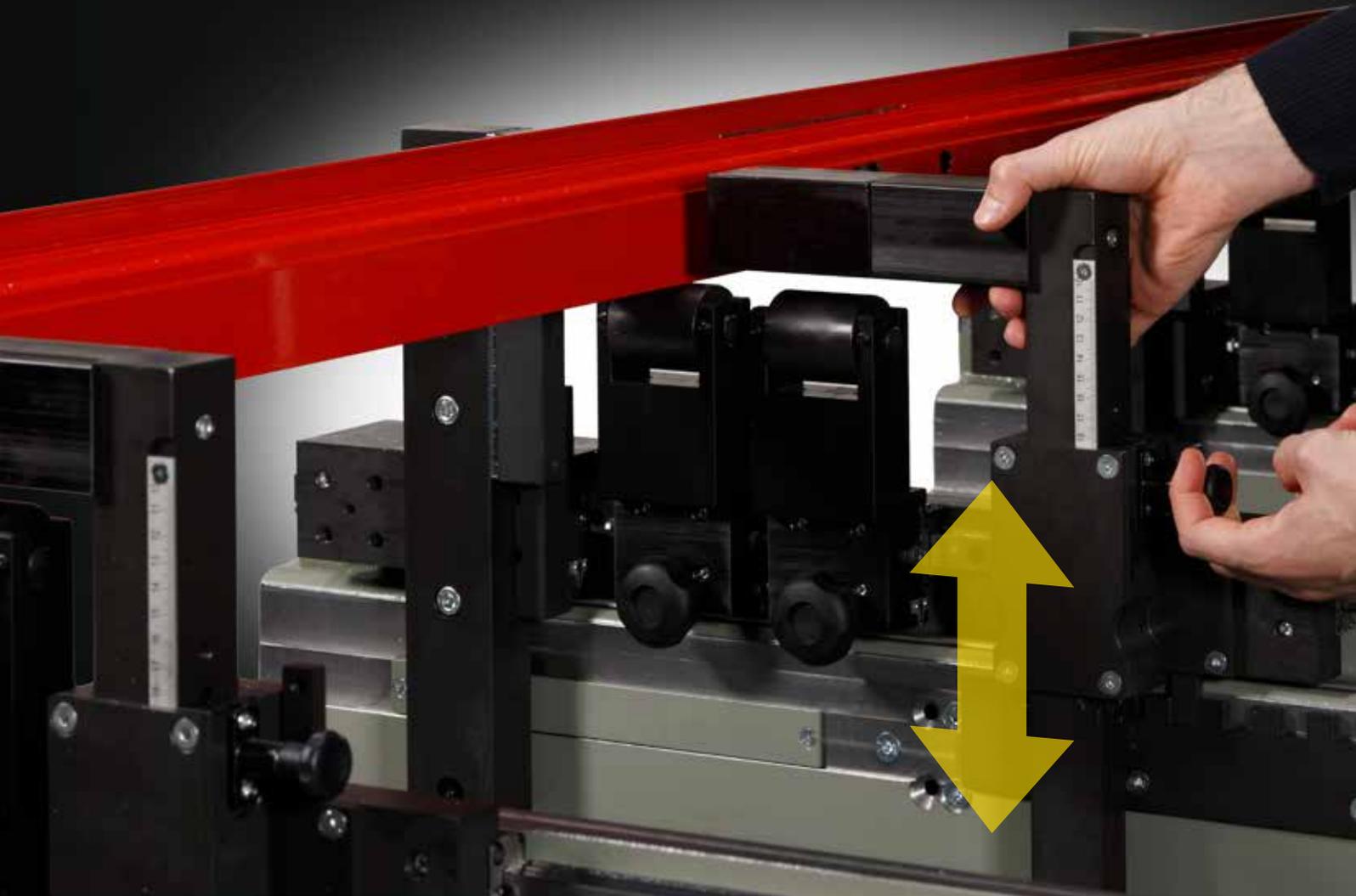


- Des magasins de classe.

Le magasin des outils est situé sur un côté de la machine, dans une position extrêmement accessible. Satellite XT dispose d'un magasin d'outils à 16 positions.

- Le magasin porte-lame est situé à part et dans une position horizontale pour loger des lames de grandes dimensions, jusqu'à 500 mm, et afin d'accélérer au maximum l'opération de prélèvement de la lame.

# CLAMPS AND REFERENCES





- Des références toujours sûres.

Particulièrement solides, les 2 butées de référence de la pièce, situées aux extrémités de la machine permettent d'exécuter la référence des pièces ou des barres entières, même de grandes dimensions, de façon extrêmement précise et sûre.

- En option, il est possible d'ajouter deux butées centrales afin de permettre la référence des pièces jusqu'à 4 profils avec des codes et des ordres de fabrication différents : les butées centrales sont un pré-supposé nécessaire afin d'opérer en modalité « pièces multiples pendulaire ».

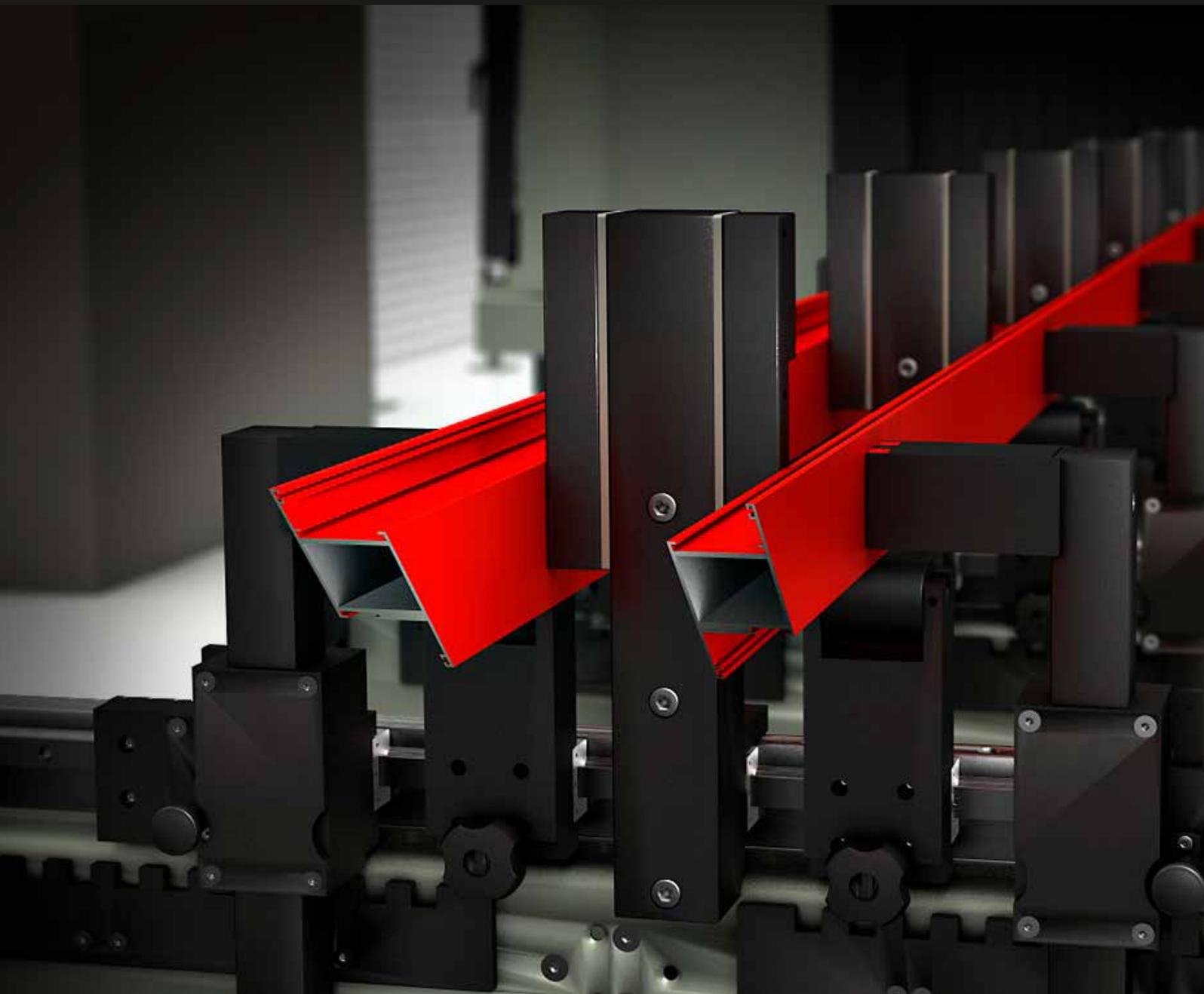


- Il n'a jamais été aussi facile de régler les étaux.

6, 8, 12 étaux pneumatiques conformément aux 3 longueurs de la machine (7 800, 10 500, 15 500 mm), trouvent leur place dans l'équipement de série de Satellite XT.

- En option, elle peut être équipée avec des étaux pneumatiques, jusqu'à un maximum de 6 par zone d'usinage, pour un total de 12 étaux.

- Au moyen des positions préconfigurées, il est en effet possible de régler aisément les étaux aussi bien en largeur qu'en hauteur, afin de les adapter au mieux à la forme du profil en réduisant au minimum l'utilisation de cales.



■ Double étai.

En option, Satellite XT permet d'usiner des profils en parallèle.

- Avec un presseur supplémentaire pour chaque groupe étai, il est possible de bloquer deux profils en parallèle. En utilisant des unités angulaires, il est possible d'exécuter les usinages sur les faces internes des profils qui se trouvent dans des positions impossibles à atteindre avec l'électrobroche.

L'usinage en parallèle maximise l'exploitation du champ de travail et permet d'obtenir une réduction considérable des temps du cycle d'usinage.



# OTHER FEATURES



- Évacuation automatique des déchets.

La bande transporteuse des copeaux à maille métallique est une option particulièrement appréciée car elle permet l'évacuation automatique des déchets d'usinage ainsi que des copeaux produits, en les convoyant jusqu'au bac de récupération des pièces.

- Rigide, la structure en maille est extrêmement résistante pour la chute des rebuts lourds de grandes dimensions, typiques du secteur industriel.



- 6 faces pour les usinages.

L'outil à tête d'angle, en option, permet à Satellite XT d'effectuer les usinages sur la 6ème face du profilé.

- Puis est possible facilement effectuer tout les usinages sur la face inférieure du profilé qui, autrement, ne seraient pas possibles directement la pièce doit être repositionnée en la débloquant des étaux.

Rigide, la structure en maille est extrêmement résistante pour la chute des rebuts lourds de grandes dimensions, typiques du secteur industriel.

<b>CHAMP DE TRAVAIL (Longueur Outil 170 mm)</b>	
AXE X1 (longitudinal) 1 face	(mm)
AXE X2 (longitudinal) 5 faces	(mm)
AXE Y1 (transversal) 1 face	(mm)
AXE Y2 (transversal) 5 faces	(mm)
AXE Z1 (vertical) 1 face	(mm)
AXE Z2 (vertical) 5 faces	(mm)
AXE B (rotation verticale-horizontale de la tête)	
AXE C (rotation axe vertical de la tête)	
<b>VITESSE DE POSITIONNEMENT</b>	
AXE X (m/min)	(m/min)
AXE Y (m/min)	(m/min)
AXE Z (m/min)	(m/min)
AXE B (°/min)	(°/min)
AXE C (°/min)	(°/min)
<b>ÉLECTROBROCHE</b>	
Puissance maximale en S1	(kW)
Vitesse maximale	(r.p.m.)
Couple maximum	(Nm)
Cône de raccord outil	
Encoder sur électrobroche pour taraudage rigide	
Refroidissement à eau avec unité frigorifique	
<b>UNITÉ D'USINAGE</b>	
Structure en portique	
Électrobroche pilotée sur 5 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	
Système de lubrification de l'outil à huile à diffusion minimale pressurisée	
Lubrification centralisée des patins et des vis à recirculation de billes	
Tapis d'évacuation des copeaux à maille métallique avec sortie vers la droite	
<b>MAGASIN D'OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT</b>	
Magasin d'outils à 16 positions	
Magasin de la lame	
Ø maximum de la lame	(mm)
Dimensions maximales des outils qu'il est possible de charger dans le magasin standard	(mm)
Dimensions maximales des outils qu'il est possible de charger dans le magasin optionnel à changement rapide	(mm)
<b>FONCTIONNALITÉS MODES OF OPERATION</b>	
Fonctionnement pendulaire statique	
Fonctionnement pendulaire dynamique (en fonction du modèle)	
Usinage hors standard, allant jusqu'au double de la longueur maximale nominale en X	
Système électronique palpeur	
Usinage de deux profils en parallèle	
Usinage pendulaire pièces multiples	
Coupe et séparation de la barre	
Usinage avec système d'alimentation automatique (fraisage et séparation de la barre, à cycle automatique)	
Panneau à boutons poussoirs pour programmation ISO	
<b>FACES USINABLES</b>	
Avec outil direct (face supérieure, faces latérales et têtes)	
Avec outil à lame de Ø 500 mm (face supérieure, faces latérales et têtes)	
<b>CAPACITÉ DE TARAUDAGE</b>	
Rigide	
<b>POSITIONNEMENT DU PROFIL</b>	
Butées de référence de la pièce	
Butées de référence pièce centrales	
<b>BLOCAGE DE LA PIÈCE</b>	
Nombre standard d'étaux pneumatiques (7 800 – 10 500 – 15 500)	
Nombre maximum d'étaux pneumatiques	
Nombre maximum d'étaux par zone	
Dimension maximale de la pièce blocable dans l'étau standard en Y	(mm)
Positionnement des étaux automatique par l'axe X (version pendulaire statique)	
Étaux indépendants à motorisation centralisée (version pendulaire dynamique)	
Dispositif de lecture position des étaux absolue (version pendulaire dynamique)	
Système de compensation de la température (version pendulaire dynamique)	
Double presseur horizontal sur les étaux pneumatiques	
Presseur vertical sur les étaux	
Double presseur vertical sur les étaux pneumatiques	
Dimension maximale de la pièce blocable dans l'étau avec presseur vertical en Z	(mm)
<b>DONNEES GENERALES</b>	
Poids total de la machine	kg
Pression de fonctionnement	bar
Consommation d'air	NI/cycle
Puissance installée	kW





emmegi 

[www.emmegi.com](http://www.emmegi.com)

Les données, les descriptions et les illustrations des produits présentées dans ce catalogue sont purement indicatives et publicitaires et n'engagent, en aucun cas, le fabricant et le vendeur quant aux éléments représentés. Pour des raisons de marketing, les produits peuvent être reproduits ou représentés avec des configurations qui ne sont pas standards, en différents coloris, ou bien avec des équipements en option qui pourraient ne pas être mis à jour, avec des options de personnalisations spéciales ou avec des caractéristiques techniques diverses, pour des besoins de fabrication avérés. Le fabricant et le vendeur se réservent le droit d'apporter toute modification aux produits. Les employés du service commercial sont à votre disposition pour vous fournir tout éclaircissement à ce sujet.