



## Satellite XLE

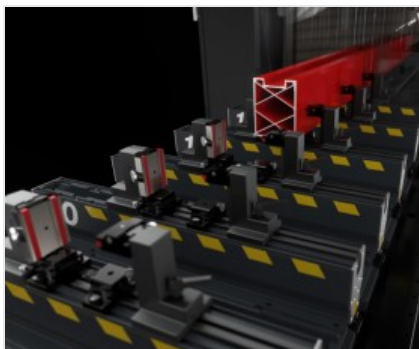
Centres d'usinage CNC



Centre d'usinage à 5 axes à CN doté d'un portique mobile et conçu pour le fraisage, perçage, taraudage et la coupe de barres de grosse taille en aluminium, PVC, alliages légers et acier. La section mobile de la machine est constituée d'un portique pourvu d'une motorisation à crémaillère de précision. L'électrobroche de puissance élevée (11 kW en S1) et son porte-outil HSK-63F permettent d'exécuter des usinages, même difficiles, avec d'excellents résultats au niveau de la précision et de la rapidité. La nouvelle cabine de protection locale a été conçue pour offrir le maximum d'efficacité, accessibilité et luminosité tout en se conformant aux exigences de sécurité et ergonomie. L'opérateur dispose d'amples surfaces vitrées pour contrôler les exécutions des usinages et, grâce au système d'ouverture complète de la cabine en deux pièces séparées, d'un accès aisé pendant les étapes de nettoyage et entretien. Le magasin outils, doté de 18 postes, se trouve à l'intérieur. Une lame de 450 mm est logée à part dans un magasin dédié. SATELLITE XLE prévoit de nouveaux étaux motorisés qui, en mode pendulaire, se positionnent de manière autonome et en temps masqué aux procédés d'usinage du mandrin dans la capacité d'usinage opposée. Les étaux, robustes et à encombrement réduit, peuvent être aisément configurés sans utiliser d'outils pour les réglages géométriques. Les nouvelles butées permettent la couverture totale de la capacité d'usinage et elles désengagent la zone en cas d'usinage sur les extrémités du profil. Tous les axes à CNC sont absolus et ne demandent pas la mise à zéro lors du redémarrage de la machine.

**Cabine**

La cabine de protection locale a été conçue pour associer un maximum de fonctionnalité, accessibilité et luminosité aux exigences de sécurité et d'ergonomie. La conception raffinée et innovante rend la machine unique et hors pair. Les grands vitrages permettent à l'opérateur de contrôler l'exécution des usinages avec facilité et en toute sécurité.

**Étaux motorisés**

Le groupe étaux garantit un serrage rapide et sûr des profilés de grandes dimensions et n'a pas besoin d'outils pour ses réglages géométriques. Chaque groupe coulisse sur le plan de la machine par le biais de guides linéaires. Les étaux motorisés ont chacun leur moteur permettant un positionnement autonome dans la capacité d'usinage.

**Magasin outils**

Le magasin porte-outil à 18 postes est installé directement sur le chariot de la machine ; sa position à l'arrière, garantit une protection maximum contre les copeaux d'usinage. Le magasin à anneau permet une fiabilité maximum, un faible niveau de bruit et une optimisation du cycle. Une fraise à disque de 250 mm de diamètre peut être stockée dans le magasin porte-outil.

**Magasin lame**

La lame, de 450 mm de diamètre maximum, est logée dans un magasin spécial, séparé des autres outils. Elle est équipée d'un porte-outil HSK-63F et peut être utilisée en exploitant les 5 axes interpolés de l'électrotête pour couper la pièce. À l'aide du logiciel en option, elle permet la coupe et la séparation directement de la barre brute.

**Coupe et séparation (Optionnel)**

Les fonctions de coupe et de séparation en option permettent d'obtenir, à partir d'une même barre, plusieurs profilés usinés et séparés, en évitant le sciage préventif des chutes récupérables. La grande capacité de coupe de la lame permet d'effectuer des coupes de séparation sur des profilés de grandes dimensions. La machine peut être équipée d'une imprimante d'étiquettes pour optimiser la gestion des profilés lors des phases suivantes.

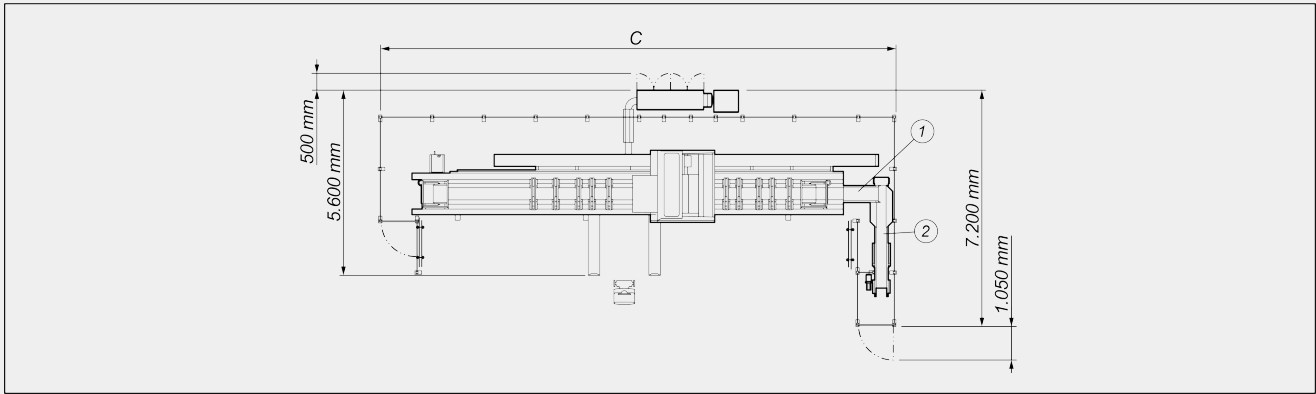
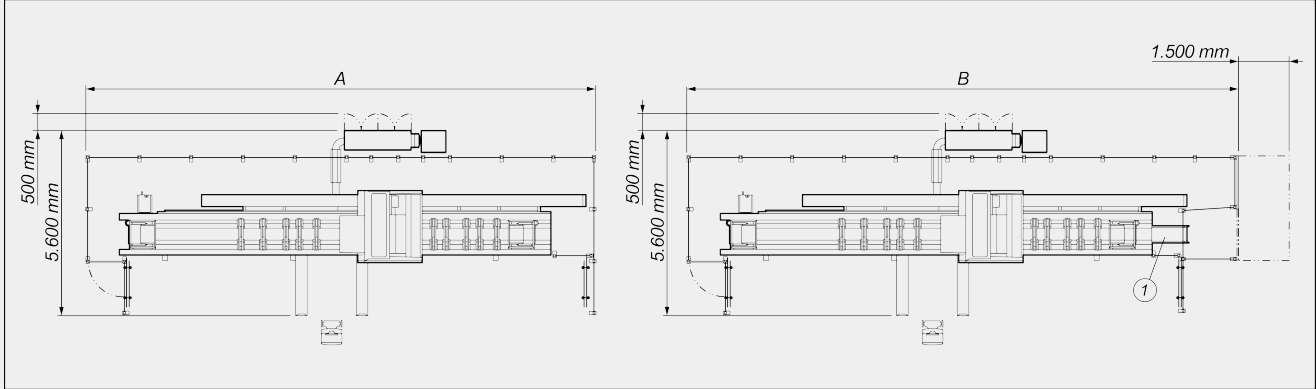
**Appareil de mesure des dimensions du profilé (Optionnel)**

La machine peut être équipée en option d'un dispositif électronique permettant de corriger automatiquement les erreurs dimensionnelles concernant la longueur, la largeur et la hauteur de la pièce. De cette manière, les caractéristiques de précision de la machine ne sont pas influencées par les différences entre les dimensions théoriques et les dimensions réelles de la pièce en cours d'usinage.



**SATELLITE XLE / CENTRES D'USINAGE CNC**

**LAYOUT**



	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>
<b>Satellite XLE - 7,8m (mm)</b>	12.800	14.000	12.900
<b>Satellite XLE - 10,5m (mm)</b>	15.300	16.600	15.400

1. Transporteur d'évacuation des copeaux à bande maille avec sortie à droite (optionnel)
2. Tapis de transfert copeaux et morceaux au bidon de collecte (optionnel)

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.


**COURSES DES AXES**

AXE X (longitudinal) (mm)	7.800 ; 10.500
AXE Y (transversal) (mm)	1.090
AXE Z (vertical) (mm)	640
AXE B (rotation verticale-horizontale de la tête)	-15° ÷ +90°
AXE C (rotation axe vertical de la tête)	-360° ÷ +360°

**VITESSE DE POSITIONNEMENT**

AXE X (longitudinal) (m/min)	75
AXE Y (transversal) (m/min)	54
AXE Z (vertical) (m/min)	60

**ÉLECTROBROCHE**

Cône porte-outil	HSK - 63F
Couple maximum (Nm)	8,8
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Puissance maximum en S1 (kW)	11

**MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT**

Magasin outils à 18 postes	●
Dimension maximum des outils stockables dans le magasin (mm)	Ø = 80 - L = 190
Dimension maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	Ø = 250 - L = 95 ; Ø = 180 - L = 150
Dimension de la lame stockable dans le magasin lame (mm)	Ø = 450 - L = 73

**FACES USINABLES**

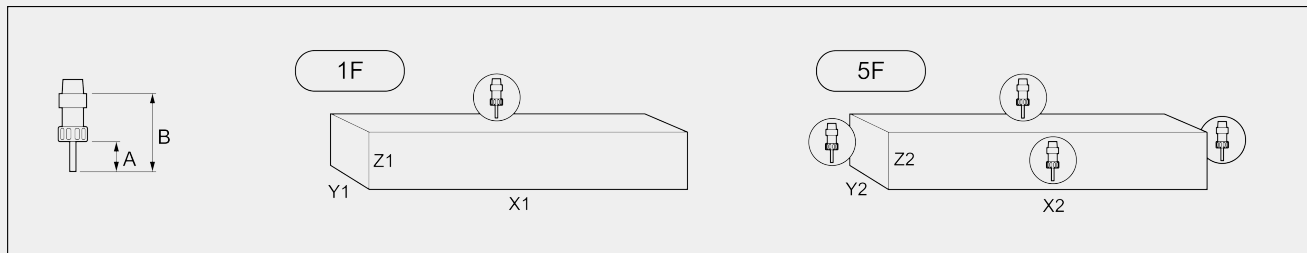
Avec outil droit (face supérieure, faces latérales, extrémités)	5
Avec outil lame Ø 450 mm (face supérieure, faces latérales, extrémités du profil)	1 + 2 + 2



**CAPACITÉ D'USINAGE**

**1F = Usinage d'1 face**

**5F = Usinage de 5 faces**



		A	B	X1	Y1	Z1	X2(*)	Y2	Z2
<b>SATELLITE XLE 7.800</b>	monopiece	75	145	7.800	600	350	7.400	600	350
	pendulaire	75	145	3.130	600	350	2.930	600	350
<b>SATELLITE XLE 10.500</b>	monopiece	75	145	10.500	600	350	10.100	600	350
	pendulaire	75	145	4.480	600	350	4.280	600	350
Section usinable avec lame Ø 450 mm (coupe et séparation comprises)					290	250		290	250

Dimensions en mm

(\*) exécution éboutage avec lame Ø 450 mm : réduction dimension X2 de 400 mm en mode monopiece ; 200 mm en mode pendulaire

**CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec Mâle Sur Aluminium Et Orifice Débouchant)**

Taraudage rigide

M10

**SERRAGE DE LA PIÈCE**

Versions 7 800 mm ; nombre standard d'étaux pneumatiques	8
Versions 7 800 mm ; nombre maximum d'étaux pneumatiques (*)	12
Versions 7.800 mm ; nombre maximum d'étaux par zone	6
Versions 10 500 mm ; nombre standard d'étaux pneumatiques	10
Versions 10 500 mm ; nombre maximum d'étaux pneumatiques (*)	14
Versions 10 500 mm ; nombre maximum d'étaux par zone	7

(\*) La version dynamique avec un nombre d'étaux supérieur à 10 nécessite le PC industriel à interface homme-machine haute performance (en option)

Inclus ● Disponible ○