



Satellite XTE

Centres d'usinage CNC

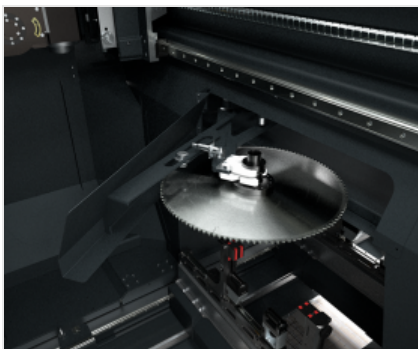


Centre d'usinage CN à 5 axes doté d'un portique mobile et conçu pour le fraisage, perçage, taraudage et la coupe, de barres de grosse taille en aluminium, PVC, alliages légers et acier. La section mobile de la machine est constituée d'un portique pourvu d'une motorisation à crémaillère de précision. L'électrobroche de puissance élevée (15 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. L'intérieur de la cabine prévoit l'isolation totale de la zone d'usinage des autres sections du magasin porte-outils et des autres accessoires en dotation avec le chariot, en assurant la collecte optimale du copeau vers le tapis convoyeur et, en option, l'aspiration dédiée des fumées d'usinage. Le magasin outils à 24 postes, logé dans le portique mobile, est doté d'un système avec bras échangeur en mesure de réduire de manière remarquable les temps de changement de l'outil. Une lame de 500 mm est logée à part dans un magasin dédié. SATELLITE XTE 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.



Magasin lame

La lame, de 500 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. Une fraise à disque de 180 mm de diamètre peut être stockée dans le magasin porte-outil.



Coupe et séparation (Optionnel)

La fonction en option de coupe et de séparation directement à partir de la barre permet d'obtenir une série de profils usinés à partir d'une barre et enfin séparés en éléments individuels, évitant ainsi de devoir usiner des copeaux préalablement coupés.



Magasin outils

Le magasin porte-outil à 24 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 maximale, un fonctionnement silencieux et l'optimisation du cycle de changement d'outil grâce également à un système avec bras échangeur.



Étaux

Le groupe étaux garantit un serrage correct et sûr de grands profils en aluminium, PVC, acier et alliages légers. Chaque groupe coulisse sur le plan de la machine par le biais de guides linéaires. Le positionnement, dans les modèles pendulaires statiques, est géré au moyen de l'axe X.



Imprimante d'étiquettes (Optionnel)

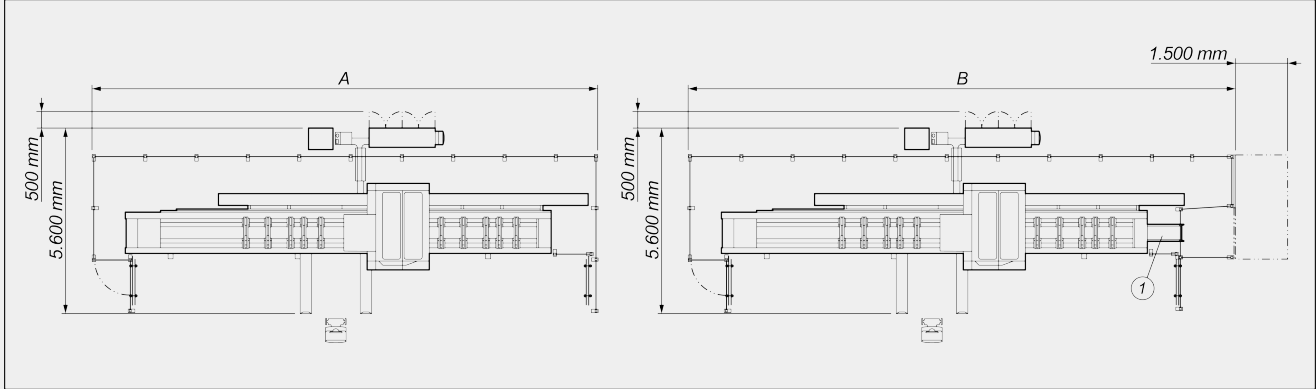
L'imprimante industrielle d'étiquettes permet d'identifier chaque profil coupé avec les caractéristiques d'identification de la liste de coupe. En outre, l'impression du code à barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.





SATELLITE XTE / CENTRES D'USINAGE 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. 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 ; 15.500 |
| AXE Y (transversal) (mm) | 1.100 |
| AXE Z (vertical) (mm) | 655 |
| AXE B (rotation verticale-horizontale de la tête) | 0° ÷ 90° |
| AXE C (rotation axe vertical de la tête) | 0° ÷ 360° |

VITESSE DE POSITIONNEMENT

| | |
|------------------------------|----|
| AXE X (longitudinal) (m/min) | 75 |
| AXE Y (transversal) (m/min) | 60 |
| AXE Z (vertical) (m/min) | 40 |

ÉLECTROBROCHE

| | |
|------------------------------|-----------|
| Cône porte-outil | HSK - 63F |
| Couple maximum (Nm) | 12 |
| Vitesse maximum (tours/min) | 24.000 |
| Puissance maximum en S1 (kW) | 15 |

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

| | |
|---|-------------------|
| Magasin outils à 24 postes avec changement rapide de l'outil par bras échangeur | ● |
| Dimension maximum des outils stockables dans le magasin (mm) | Ø = 80 - L = 300 |
| Dimension maximum de la lame stockable dans le magasin (mm) | Ø = 180 - L = 150 |

FACES USINABLES

| | |
|--|-----------|
| Avec outil droit (face supérieure, faces latérales, extrémités) | 5 |
| Avec outil lame Ø 500mm (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 |
|--|------------|----|-----|--------|-------|-----|--------|-----|-----|
| SATELLITE XTE 7 800 | monopiece | 73 | 145 | 7.800 | 1.000 | 400 | 7.300 | 450 | 400 |
| | pendulaire | 73 | 145 | 3.465 | 1.000 | 400 | 3.215 | 450 | 400 |
| SATELLITE XTE 10 500 | monopiece | 73 | 145 | 10.500 | 1.000 | 400 | 10.000 | 450 | 400 |
| | pendulaire | 73 | 145 | 4.815 | 1.000 | 400 | 4.565 | 450 | 400 |
| SATELLITE XTE 15 500 | monopiece | 73 | 145 | 15.500 | 1.000 | 400 | 15.000 | 450 | 400 |
| | pendulaire | 73 | 145 | 7.315 | 1.000 | 400 | 7.065 | 450 | 400 |
| Section usinable avec lame Ø 500 mm (coupe et séparation comprises) | | | | | 292 | 360 | | 292 | 360 |
| Section usinable avec renvoi d'angle sur la face inférieure | | | | | 350 | 330 | | 350 | 330 |

Dimensions en mm

(*) un outillage spécial de serrage est nécessaire

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

Taraudage rigide

M12

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 |
| Versions 15 500 mm ; nombre standard d'étaux pneumatiques | 12 |
| Versions 15 500 mm ; nombre maximum d'étaux pneumatiques | 16 |
| Versions 15 500 mm ; nombre maximum d'étaux par zone | 8 |

Inclus ● Disponible ○