

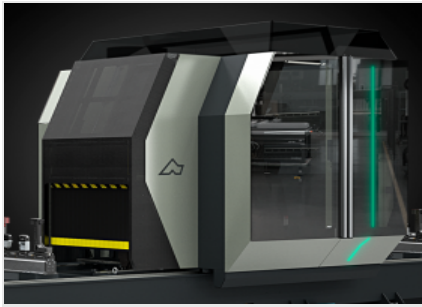


## Satellite XTE

### Centres d'usinage CNC

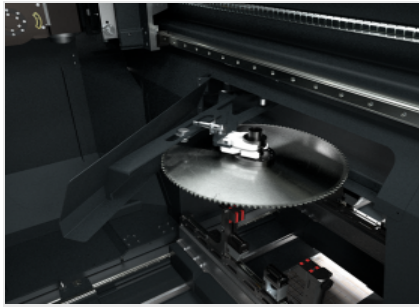


Centre d'usinage à 5 axes CNC doté d'un portique mobile et conçu pour le fraisage, le perçage, le filetage et la coupe de barres de grandes dimensions en aluminium, PVC, alliages légers en général et acier. La section mobile de la machine est formée par un portique pourvu d'une motorisation à crémaillère de précision. L'électrobroche de puissance élevée (15 kW en S1) avec mandrin HSK-63F, permet d'exécuter des usinages, même difficiles, tout en offrant d'excellents résultats au niveau de la rapidité et de la précision. La nouvelle cabine de protection locale a été conçue pour associer un maximum de fonctionnalité, accessibilité, insonorisation et luminosité aux exigences de sécurité et d'ergonomie. L'opérateur bénéficie de grands vitrages pour contrôler l'exécution des usinages et, grâce au système d'ouverture totale de la cabine en deux parties distinctes, il peut accéder facilement à la machine pour son nettoyage et son entretien. L'intérieur de la cabine permet de séparer totalement la zone d'usinage des parties restantes du magasin d'outils et des autres accessoires fournis sur le chariot, ce qui garantit une aspiration maximale des copeaux vers le ruban transporteur et, en option, l'aspiration dédiée des fumées d'usinage. Le magasin d'outils à 24 postes, monté dans le portique mobile, est doté d'un système avec bras échangeur qui réduire considérablement les temps de changement d'outil. Une lame de 500 mm est logée à part dans un magasin dédié. SATELLITE XTE est équipée de nouveaux étaux motorisés qui, en mode pendulaire, se positionnent de manière autonome et en temps masqué pendant le fonctionnement du mandrin dans le champ d'usinage opposé. Les étaux, robustes et compacts, peuvent être facilement configurés sans utiliser d'outils pour les réglages géométriques. Les nouvelles butées permettent la couverture totale du champ d'usinage et libèrent la zone en cas d'usinages sur les extrémités des profilés. Tous les axes CNC sont absolus et n'ont pas besoin d'une remise à zéro au redémarrage de la machine.



### Cabine

La cabine de protection locale a été conçue pour associer un maximum de fonctionnalité, accessibilité, insonorisation 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.



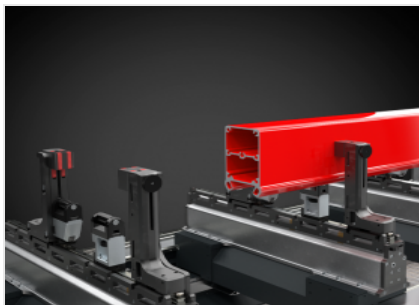
### Coupe et séparation (Optionnel)

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**
**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 C (rotation axe vertical de la tête)	0° ÷ 360°
AXE B (rotation verticale-horizontale de la tête)	0° ÷ 90°

**VITESSE DE POSITIONNEMENT**

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

**ÉLECTROBROCHE**

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

**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
Dimension de la lame stockable dans le magasin lame (mm)	Ø = 500 - L = 73

**FACES USINABLES**

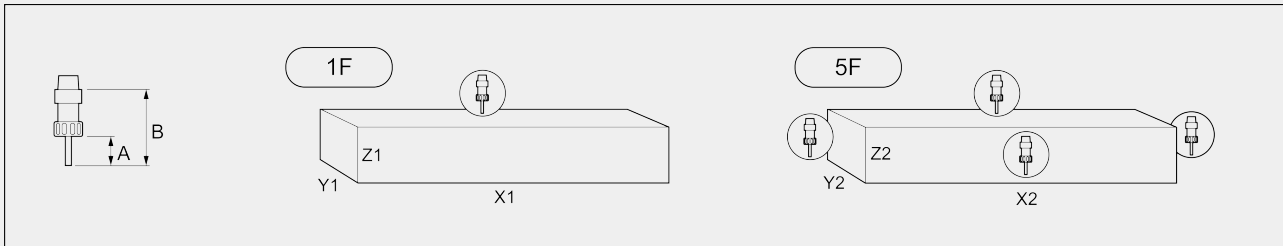
Avec outil droit (face supérieure, faces latérales, extrémités)	5
Avec outil lame Ø 500mm (face supérieure, faces latérales, extrémités du profil)	1 + 2 + 2



**CAPACITÉ D'USINAGE**

1F = Usinage d'1 face

5F = Usinage de 5 faces



		A	B	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
<b>SATELLITE XTE 7 800</b>	monopièce	73	145	7 800	1 000	400	7 300	450	400
	pendulaire	73	145	3 465	1 000	400	3 215	450	400
<b>SATELLITE XTE 10 500</b>	monopièce	73	145	10 500	1 000	400	10 000	450	400
	pendulaire	73	145	4 815	1 000	400	4 565	450	400
<b>SATELLITE XTE 15 500</b>	monopièce	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 maximum d'étaux par zone	8
Versions 10 500 mm ; nombre maximum d'étaux pneumatiques	14
Versions 10 500 mm ; nombre standard d'étaux pneumatiques	10
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 ○