

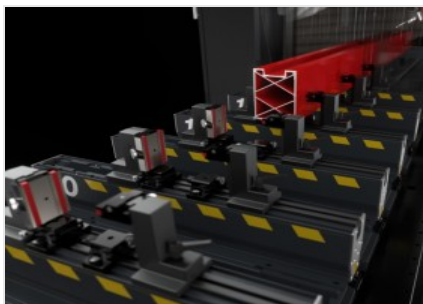


Satellite XLE

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.



Étaux motorisés

Le groupe étaux garantit un serrage rapide et sûr des profils 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.



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 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.



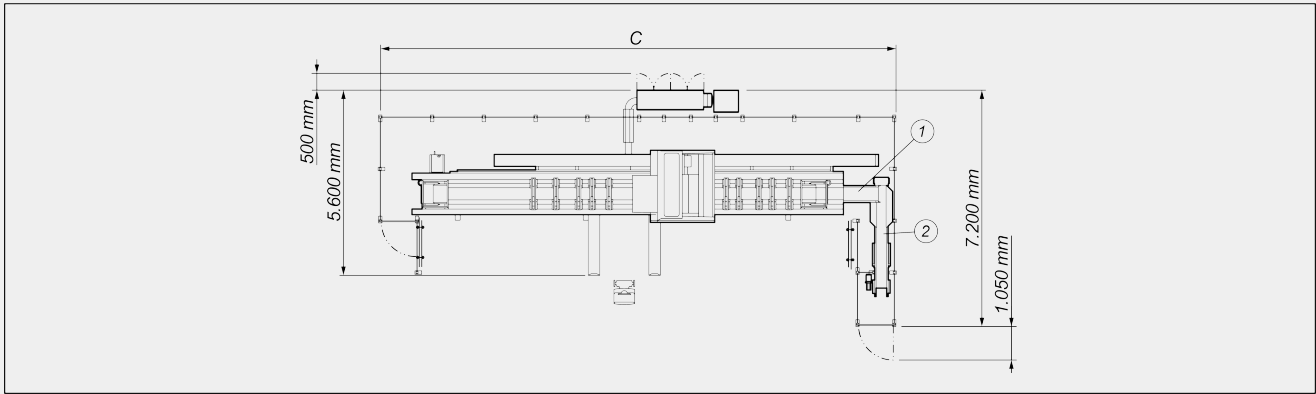
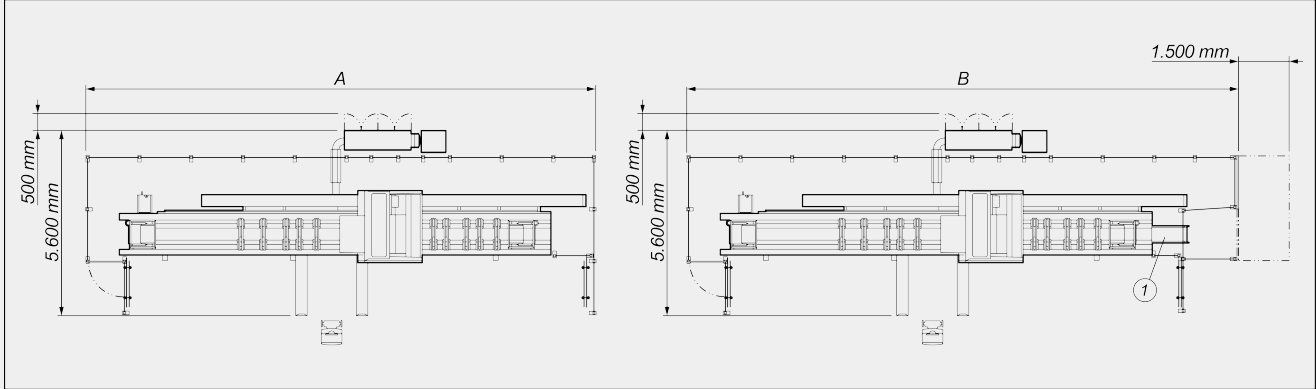
Appareil de mesure des dimensions du profilé (Optionnel)

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



| | A | B | C |
|----------------------------|--------|--------|--------|
| Satellite XLE - 7,8m (mm) | 12.800 | 14.000 | 12.900 |
| Satellite XLE - 10,5m (mm) | 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 C (rotation axe vertical de la tête) | -360° ÷ +360° |
| AXE B (rotation verticale-horizontale de la tête) | -15° ÷ +90° |

VITESSE DE POSITIONNEMENT

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

ÉLECTROBROCHE

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

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

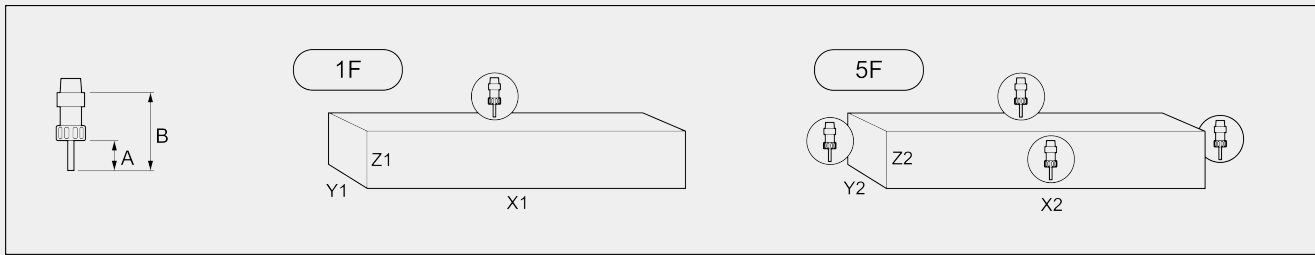
| | |
|---|-----------|
| Avec outil droit (face supérieure, faces latérales, extrémités) | 5 |
| Avec outil lame Ø 450 mm (face supérieure, faces latérales, extrémités du profil) | 1 + 2 + 2 |



CAPACITÉ D'USINAGE

1F = Usinage d'1 face

5F = Usinage de 5 faces



| | | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2(*) | Y2 | Z2 |
|---|------------|----|-----|--------|-----|-----|--------|-----|-----|
| SATELLITE XLE 7.800 | monopiece | 75 | 145 | 7.800 | 600 | 350 | 7.400 | 600 | 350 |
| | pendulaire | 75 | 145 | 3.130 | 600 | 350 | 2.930 | 600 | 350 |
| SATELLITE XLE 10.500 | 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 maximum d'étaux pneumatiques | 14 |
| Versions 10 500 mm ; nombre standard d'étaux pneumatiques | 10 |
| Versions 10 500 mm ; nombre maximum d'étaux par zone | 7 |
| Dimension maximale en Y de la pièce pouvant être serrée dans l'étau standard (mm) | 620 |
| Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X (version pendulaire statique) | ● |
| Étaux motorisés autonomes (version pendulaire dynamique) | ● |
| Double presseur horizontal sur étaux pneumatiques | ○ |

Inclus ● Disponible ○