

Satellite XLE

Centro di lavoro a 5 assi

Morse motorizzate 01

Cabina 02



Centro di lavoro a 5 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio, su barre di grandi dimensioni in alluminio, PVC, leghe leggere e acciaio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino di potenza elevata (11 kW in S1) con attacco utensili HSK-63F permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione.

La nuova cabina di protezione locale è stata progettata per coniugare la massima funzionalità, accessibilità e luminosità con le esigenze di sicurezza ed ergonomia. L'operatore dispone di grandi superfici vetrate per controllare le esecuzioni delle lavorazioni e, grazie al sistema di totale apertura della cabina in due parti separate, di un accesso facilitato durante le fasi di pulizia e manutenzione. Al suo interno è alloggiato un magazzino utensili a 18 posti. L'utensile lama da 450 mm viene alloggiato separatamente in un magazzino dedicato.

SATELLITE XLE dispone di nuove morse motorizzate che, in modalità pendolare, si posizionano in modo indipendente ed in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto. Le morse, robuste e ad ingombro ridotto, risultano facilmente configurabili senza l'utilizzo di utensili per le regolazioni geometriche.

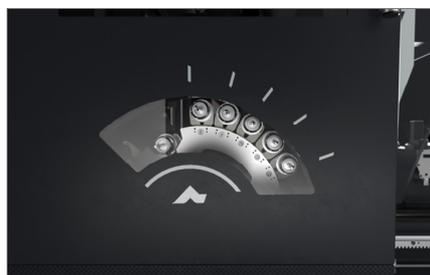
Le nuove battute permettono la totale copertura del campo di lavoro, e disimpegnano l'area nel caso di lavorazioni sulle testate del profilo.

Tutti gli assi CNC sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina.

Magazzino utensili 03

Magazzino lama 04

Taglio e separazione (opzionale) 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Satellite XLE

Centro di lavoro a 5 assi

01

Morse motorizzate (opzionale)

Il gruppo morsa è in grado di garantire il corretto, sicuro e veloce bloccaggio di profili di notevoli dimensioni e non necessita di utensili per le proprie regolazioni geometriche. Ogni gruppo scorre tramite guide lineari sul piano della macchina. Le morse motorizzate, ciascuna con un proprio motore, possono posizionarsi in modo indipendente nel campo di lavoro. In modalità pendolare dinamico, il CNC gestisce contemporaneamente la movimentazione delle morse e del portale mobile nei due distinti campi di lavoro; questo consente significativi aumenti di produttività. L'impiego di assi di riferimento assoluti consente di ridurre i tempi di inizializzazione macchina ad ogni riavvio.

02

Cabina

La cabina di protezione locale è stata progettata per coniugare la massima funzionalità, accessibilità, insonorizzazione e luminosità con le esigenze di sicurezza ed ergonomia. Il design ricercato ed innovativo rende la macchina unica e inconfondibile. Le grandi vetrate permettono all'operatore di controllare l'esecuzione delle lavorazioni in modo semplice e sicuro. La struttura interna della cabina ottimizza il convogliamento di trucioli e sfridi verso il basamento, ove è alloggiato il nastro trasportatore, semplificando così le fasi di manutenzione e la pulizia di tutti gli organi sensibili. L'aspiratore, opzionalmente integrato nella cabina, permette l'estrazione dedicata dei fumi di lavorazione.

03

Magazzino utensili

Il magazzino portautensili a 18 posti è installato direttamente sul carro della macchina; la sua posizione posteriore, in un'area dedicata, garantisce la massima protezione dai trucioli di lavorazione. Il magazzino a ralla consente la massima affidabilità, silenziosità e ottimizzazione del ciclo. Nel magazzino portautensili può essere alloggiata una fresa a disco del diametro di 250 mm. Tale utensile permette, con la massima velocità, sicurezza e precisione, di eseguire tagli composti, tagli dritti, lavorazioni di intestatura e rifilatura.

04

Magazzino lama

L'utensile lama, con diametro massimo da 450 mm, è alloggiato in un magazzino dedicato e separato dai restanti utensili. È dotata di attacco utensile HSK-63F e può lavorare sfruttando i 5 assi interpolati dell'elettrotesta per sezionare il pezzo. Mediante opportuno software opzionale consente di eseguire taglio e separazione direttamente da barra grezza.

05

Taglio e separazione (opzionale)

La funzionalità opzionale di taglio e separazione permette di ottenere da una singola barra più profili lavorati e separati, evitando la preventiva lavorazione di taglio dei diversi spezzoni. L'ampia capacità di taglio del gruppo lama consente di eseguire tagli di separazione su profili di grandi dimensioni. La macchina può essere corredata di stampante per etichette, per ottimizzare la gestione dei profili nelle fasi successive.

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7.800 10.500
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.090
ASSE Z (verticale) (mm)	640
ASSE B (rotazione verticale - orizzontale)	-15° + 90°
ASSE C (rotazione asse verticale)	-360° + 360°

VELOCITA' DI POSIZIONAMENTO

ASSE X (m/min)	75
ASSE Y (m/min)	54
ASSE Z (m/min)	60
ASSE B (°/min)	8.800
ASSE C (°/min)	8.100

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	11
Velocità massima (g/min)	24.000
Coppia massima (Nm)	8.8
Cono attacco utensile	HSK-63F

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero utensili magazzino standard	18
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino standard (mm)	Ø=80 L=190
Dimensione massima lama caricabile nel magazzino standard (mm)	Ø=250 L=95
Dimensione massima lama caricabile nel magazzino lama (mm)	Ø=450 L=73

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterale, testate)	5
Con utensili lama (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2

CAMPO DI LAVORO (Base x Altezza x Lunghezza)

Dimensione massima pezzo lavorabile su 1 faccia (bloccato con attrezzatura speciale)	600 x 350 x 7.800 600 x 350 x 10.500
Dimensione massima pezzo lavorabile su 5 facce in modalità pendolare	600 x 350 x 2.930 600 x 350 x 4.080
Sezione lavorabile con lama Ø 450 mm (incluso taglio e separazione) (base x altezza)	290 x 250

CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio su alluminio e foro passante)

Rigida	M10
--------	-----

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse pneumatiche	8 10
Numero massimo morse pneumatiche	12 14
Numero massimo morse per zona	6 7