

## Satellite XT

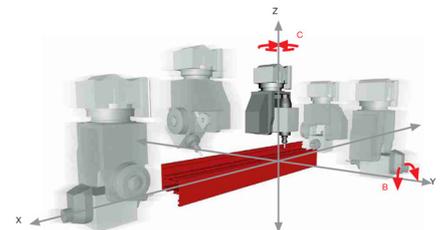
Centre d'usinage

Lame 01

Coupe et séparation (en option) 02



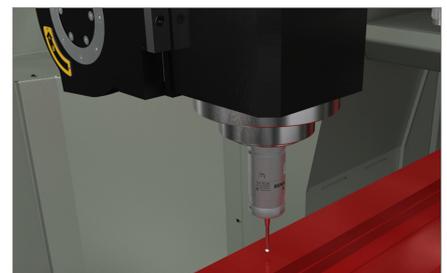
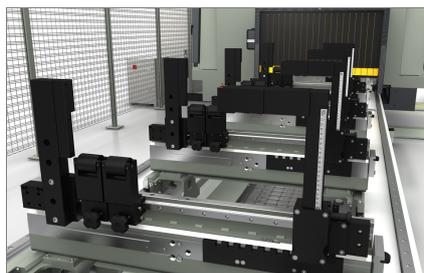
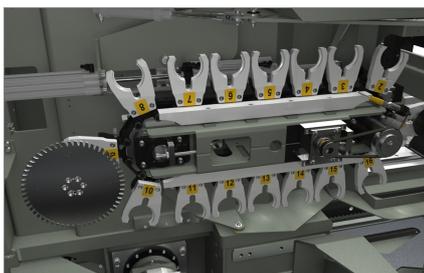
Centre d'usinage CNC 5 axes à portique mobile pour le fraisage, le perçage, le filetage et la coupe de barres ou de pièces de grandes dimensions en aluminium, PVC, alliages légers et acier. La section mobile de la machine est un portique équipé d'un moteur à crémaillère de précision. L'électrobroche à forte puissance (15 kW en S1) avec mandrin HSK-63F permet d'exécuter des usinages, même difficiles, avec d'excellents résultats sur le plan de la rapidité et de la précision. Le magasin d'outils à 16 places est situé derrière le portique mobile. Une lame de 500 mm est logée à part dans un magasin dédié. La machine peut être utilisée en mode pendulaire : cette méthode d'usinage permet de réduire au minimum les temps d'arrêt puisque la pièce peut être changée (chargement/déchargement) en temps masqué. La version pendulaire dynamique améliore encore cette fonction avec un positionnement des étaux complètement indépendant du portique. De plus, il est possible de traiter des pièces différentes sur les deux zones d'usinage. Le portique est équipé d'un carter qui protège l'opérateur et réduit l'impact sonore sur l'environnement.



Magasin outils 03

Étaux 04

Mesureur dimensionnel du profil (en option) 05



# Satellite XT

Centre d'usinage

<h2>01</h2> <h3>Lame</h3> <p>La lame de 500 mm fournie est logée dans un magasin spécifique. Elle est équipée d'un raccord d'outil HSK-63F et peut usiner en exploitant les 5 axes interpolés de l'électro-tête pour sectionner la pièce. Un logiciel spécifique en option permet d'effectuer une coupe et séparation directement depuis une barre brute. Une fraise à disque de 180 mm de diamètre peut être logée dans le magasin porte-outils. Cet outil permet d'effectuer des coupes composées, coupes droites, usinages d'assemblage bout à bout et de rognage, tout en garantissant une grande vitesse, sécurité et précision.</p>	<h2>02</h2> <h3>Coupe et séparation (en option)</h3> <p>La fonctionnalité optionnelle de coupe et séparation directement depuis la barre permet d'obtenir d'une barre plusieurs profils usinés et enfin séparés en différents éléments, en évitant toute nécessité de mettre en usinage des morceaux déjà coupés précédemment. La grande capacité de coupe du groupe lame permet d'effectuer des coupes de séparation sur des profils de grande taille, en supprimant ainsi dans de nombreux cas toute la phase d'usinage habituellement effectuée en amont de la tronçonneuse. Dans ce cas, la machine peut être équipée d'une imprimante pour étiquettes afin de gérer le traçage des profils lors des phases suivantes.</p>	<h2>03</h2> <h3>Magasin outils</h3> <p>Le magasin porte-outils dispose d'une grande capacité et rapidité et est installé directement sur le chariot de la machine ; sa position latérale et son logement exclusif garantissent une grande protection des cônes porte-outils contre les copeaux et contre les chocs accidentels. Le magasin standard peut contenir jusqu'à 16 porte-outils que l'utilisateur peut configurer comme il le souhaite.</p>	<h2>04</h2> <h3>Étaux</h3> <p>Le groupe étau peut bloquer correctement et de manière sûre, les profils de très grande taille en aluminium, PVC, acier et alliages légers. Chaque groupe coulisse sur des guides linéaires sur le plan de la machine. Le positionnement, dans les modèles pendulaires statiques, est géré par l'axe X. Les modèles pendulaires dynamiques sont équipés d'un système de positionnement à motorisation centralisée qui rend les étaux indépendants des mouvements du chariot et permet le positionnement en temps masqué. Il est possible de monter rapidement et de manière précise des contre-gabarits qui rendent la machine extrêmement polyvalente. Le groupe étau est disponible en option en version à double presseur, pour usiner deux profils en parallèle.</p>	<h2>05</h2> <h3>Mesureur dimensionnel du profil (en option)</h3> <p>La machine peut être équipée, en option, d'un dispositif électronique qui permet de corriger automatiquement les erreurs dimensionnelles en longueur, largeur et hauteur de la pièce. Ainsi, les caractéristiques de précision de la machine ne sont pas influencées par les différences entre dimensions théoriques et réelles de la pièce en cours d'usinage. Ce dispositif exécute avec précision le palpage de la pièce brute en plusieurs positions, afin de permettre la correction des usinages sur toute sa longueur, même si des profils sont déformés ou gondolés.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 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)	0° + 90°
AXE C (rotation axe vertical)	0° + 360°

## VITESSE DE POSITIONNEMENT

AXE X (m/min)	75
AXE Y (m/min)	60
AXE Z (m/min)	40
AXE B (°/min)	3 240
AXE C (°/min)	3 600

## ÉLECTROBROCHE

Puissance maximale en S1 (kW)	15
Vitesse maximale (tr/min)	24 000
Couple maximal (Nm)	12
Cône d'outillage	HSK-63F

## MAGASIN D'OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

Nombre d'outils dans le magasin standard	16
Dimensions maximales des outils qu'il est possible de charger dans le magasin standard (mm)	Ø = 80 L = 300
Dimensions maximales de la lame stockable dans le magasin standard (mm)	Ø = 180 L = 150
Dimensions maximales de la lame stockable dans le magasin lame (mm)	Ø = 500 L = 73

## FACES USINABLES

Avec outil direct (face supérieure, faces latérales, têtes)	5
Avec outils lame (face supérieure, faces latérales, têtes)	1 + 2 + 2

## CHAMP D'USINAGE (Base x Hauteur x Longueur)

Dimensions maximales de la pièce usinable sur 1 face, bloquée à l'aide de matériaux spéciaux, d'une longueur outil de (A) L= 73 mm plus le porte-outil (B) L= 145 mm	1 000 x 400 x 7 800 1 000 x 400 x 10 000 1 000 x 400 x 15 500
Dimensions maximales de la pièce usinable sur 5 faces, d'une longueur outil de (A) L= 73 mm plus le porte-outil (B) L= 145 mm en mode pendulaire	450 x 400 x 3 215 450 x 400 x 4 565 450 x 400 x 7 065
Section usinable avec lame Ø 500 mm (coupe et séparation incluses) (base x hauteur)	292 x 360

## CAPACITÉ DE MASQUAGE (avec mâle, sur aluminium et orifice débouchant)

Rigide	M12
--------	-----

## BLOCAGE DE LA PIÈCE

Nombre standard d'étaux pneumatiques	6 8 12
Nombre maximal d'étaux pneumatiques	12
Nombre maximal d'étaux par zone	6