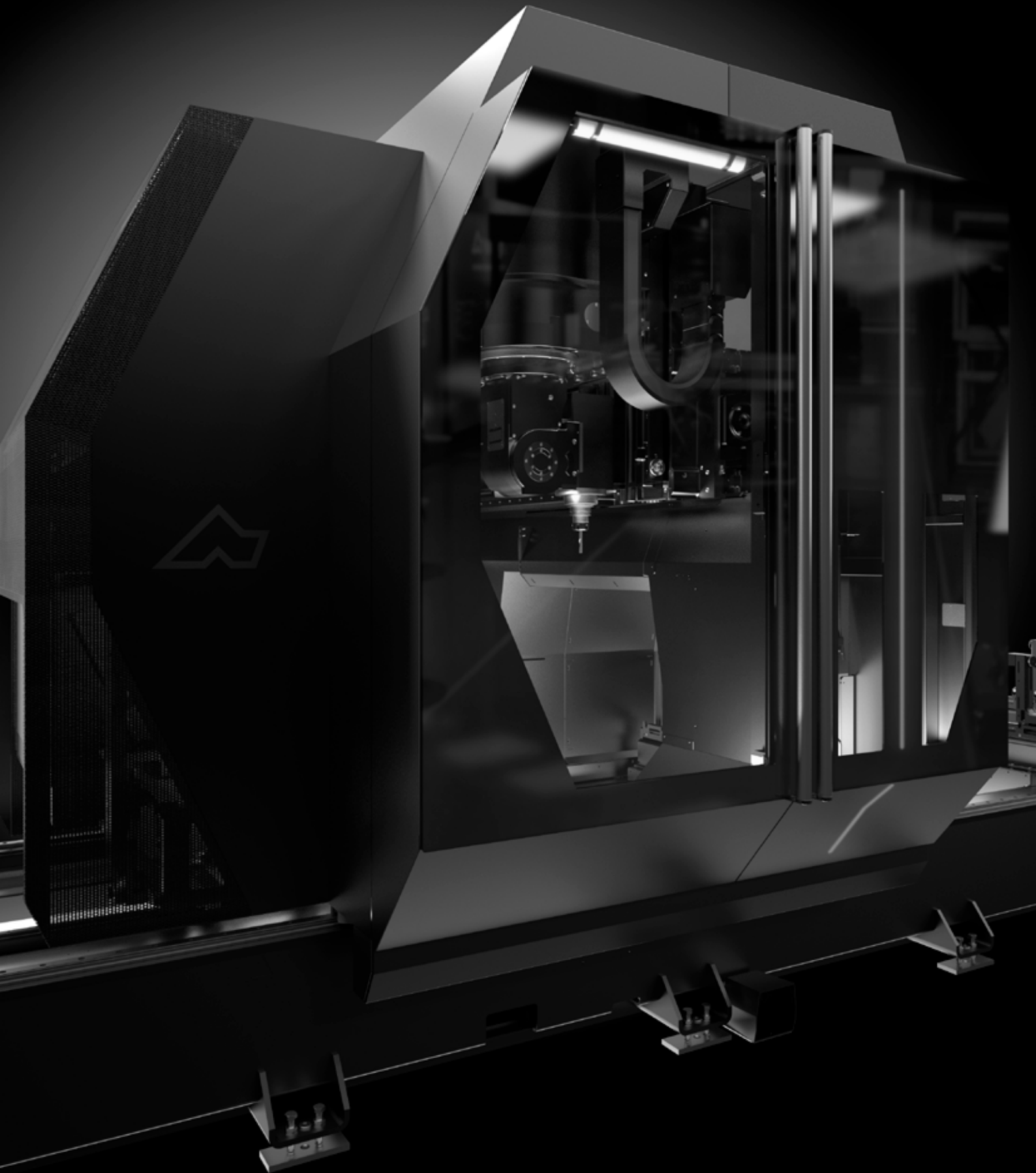


SATELLITE **XTE**





01:30

SATELLITE XTE

DREAM BIG



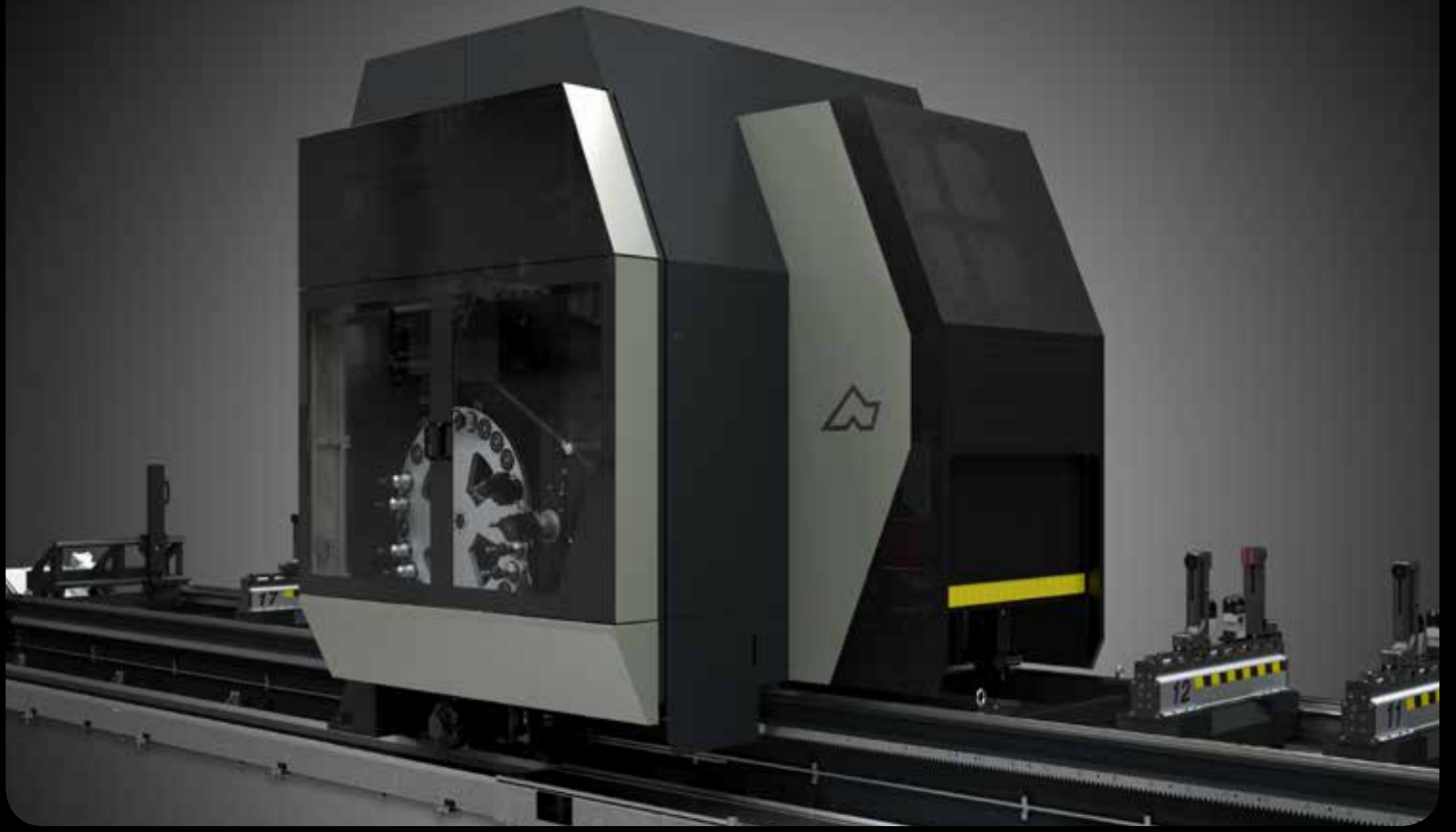


POWER AND DESIGN

- 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 conception raffinée et innovante fait de SATELLITE XTE une machine unique : la ligne, les détails et les matériaux ont été étudiés et conçus dans le but d'offrir des performances maximales tout en accordant une attention particulière à la fonctionnalité, la sécurité et l'ergonomie. La partie mobile de la machine est un portique équipé d'une motorisation à crémaillère de précision.
- L'électrobroche de 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. La cabine de protection, au design minimaliste, garantit une sécurité maximale et, grâce au système d'ouverture totale, l'opérateur peut contrôler l'exécution des usinages et accéder facilement à la machine pour son nettoyage et son entretien. L'intérieur de la cabine assure une parfaite aspiration des copeaux vers le système de collecte situé dans l'embase.

Le magasin d'outils à 24 postes, monté dans le portique mobile, est doté d'un système avec bras échangeur qui réduit 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.



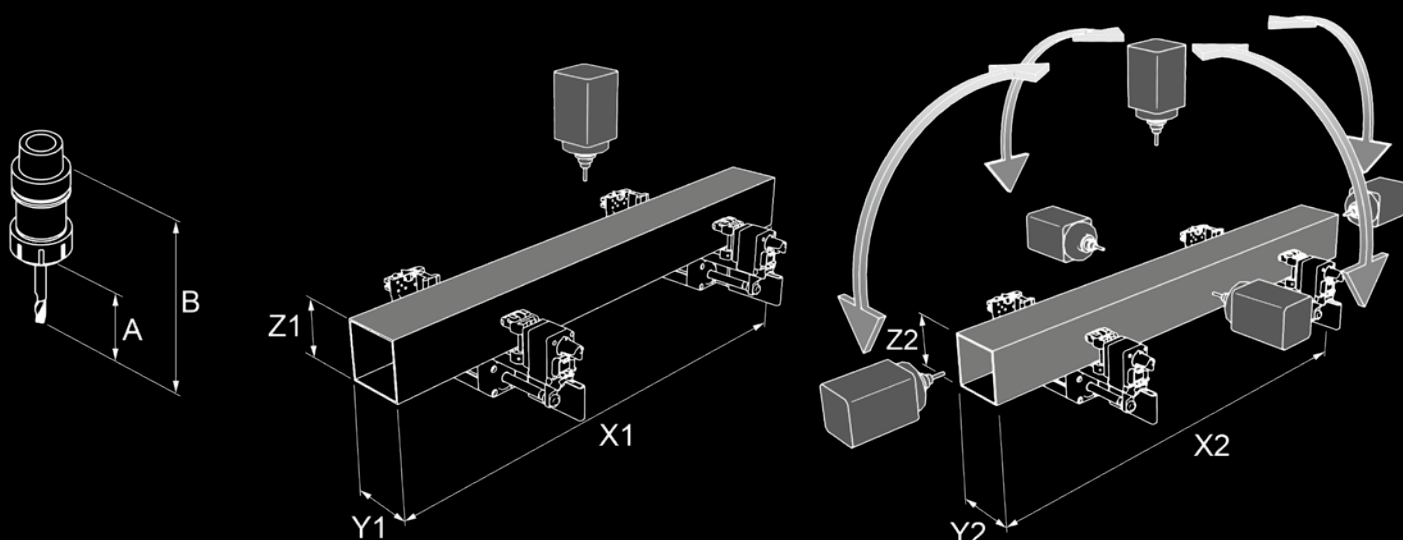


SAFETY AND PERFORMANCES

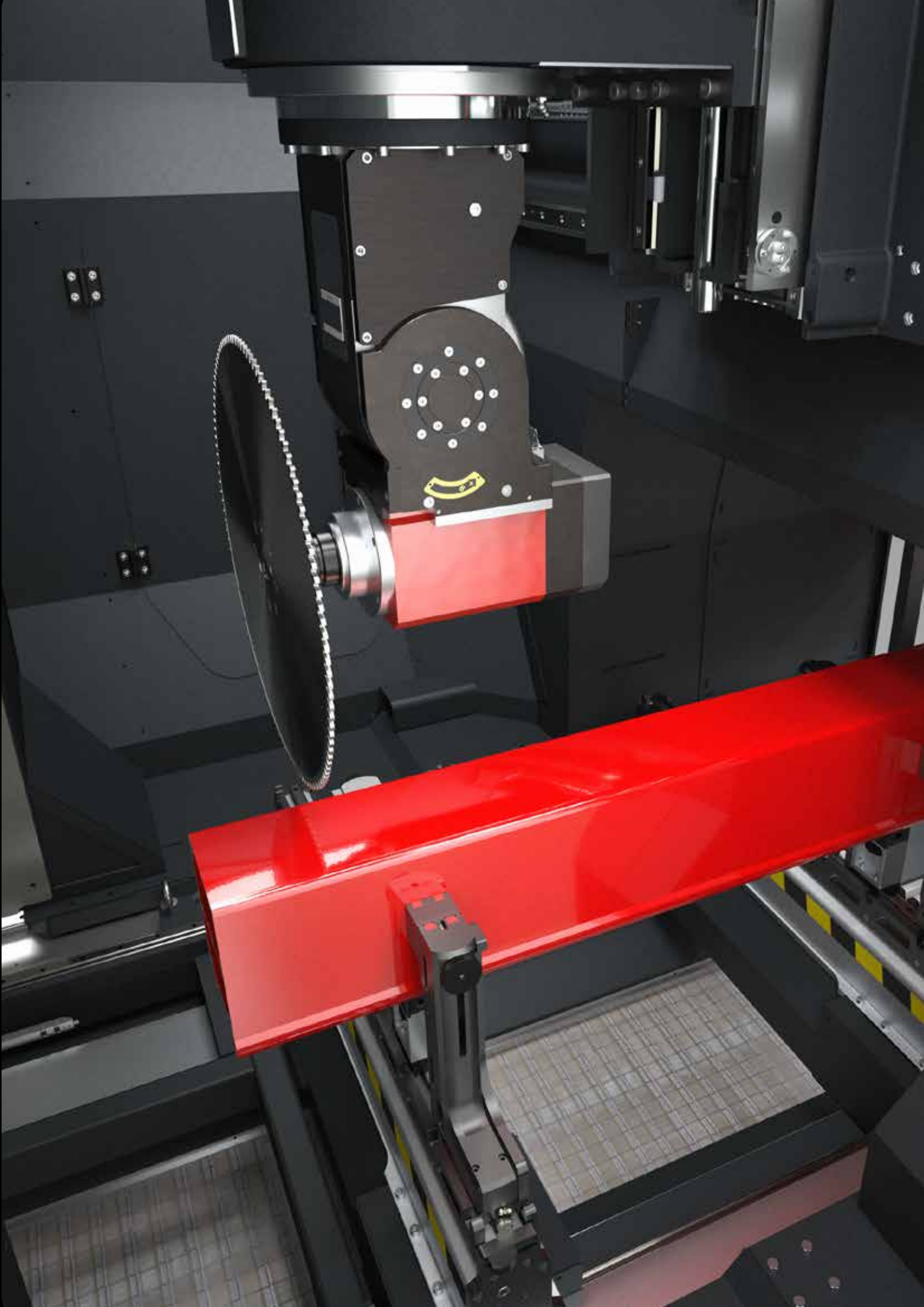
■ Électrobroche

L'électrobroche de forte puissance (15 kW en S1) avec mandrin HSK-63F et refroidissement à eau avec unité de refroidissement, permet d'exécuter des usinages, même difficiles, avec d'excellents résultats sur le plan de la rapidité et de la précision. L'électrobroche est équipée d'un encodeur pour taraudage rigide.

- Le déplacement de l'électrobroche le long de l'axe B permet d'effectuer les rotations de 0° à 90°, tandis que l'axe
- C permet d'effectuer des rotations de 0° à 360°. Grâce à ces rotations, il est possible d'usiner le profilé sur 5 faces, sans avoir à le repositionner.



Dimensions en mm	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
Une seule pièce 7800	73	145	7800	1000	400	7300	450	400
Pendulaire 7800	73	145	3465	1000	400	3215	450	400
Une seule pièce 10500	73	145	10500	1000	400	10000	450	400
Pendulaire 10500	73	145	4815	1000	400	4565	450	400
Une seule pièce 15500	73	145	15500	1000	400	15000	450	400
Pendulaire 15500	73	145	7315	1000	400	7065	450	400
Section usinable avec lame Ø 500				350	360		350	360
Section usinable avec renvoi d'angle sur la face inférieure				350	330		350	330



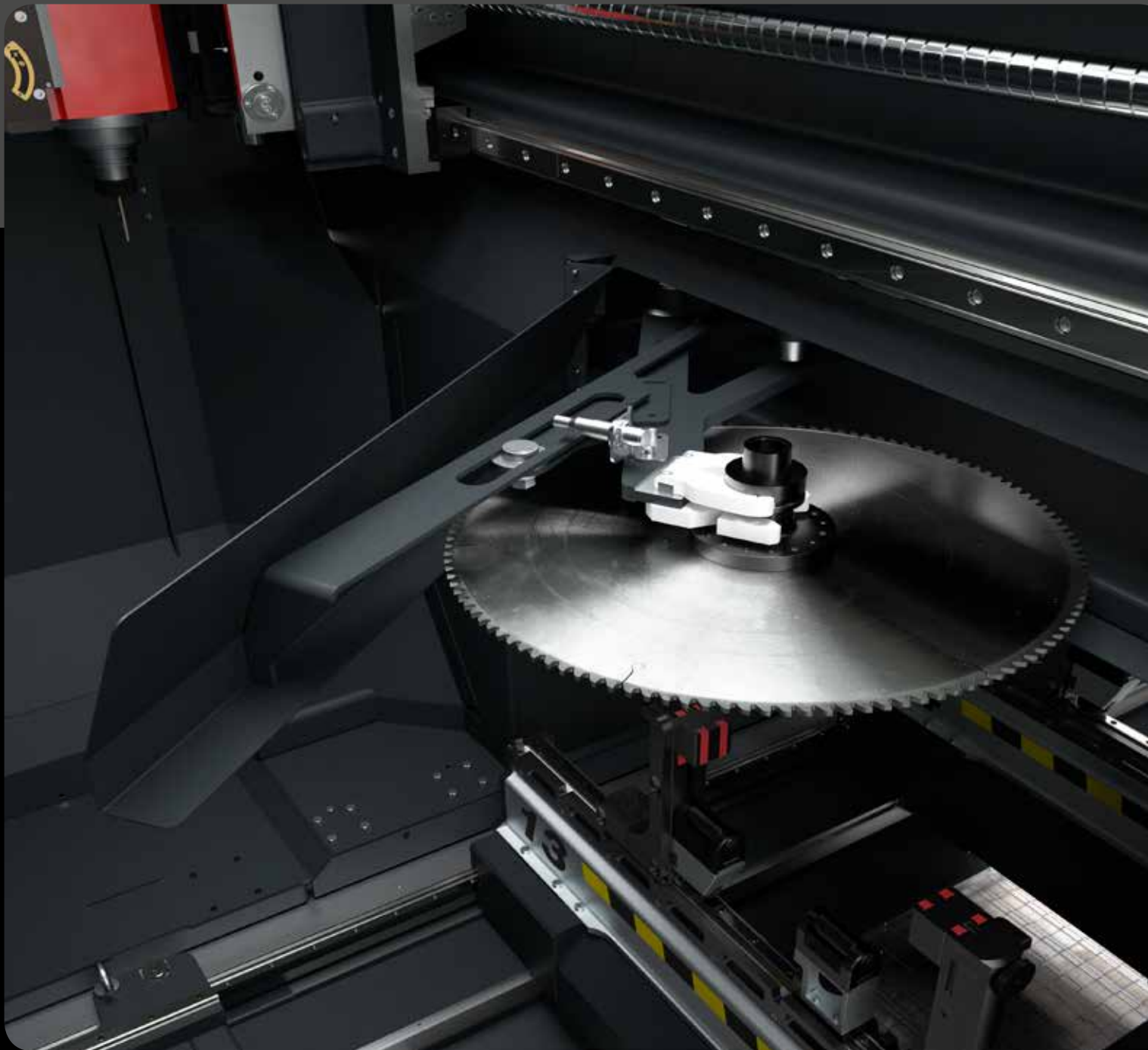


ALL INSIDE

■ Magasin porte-outils

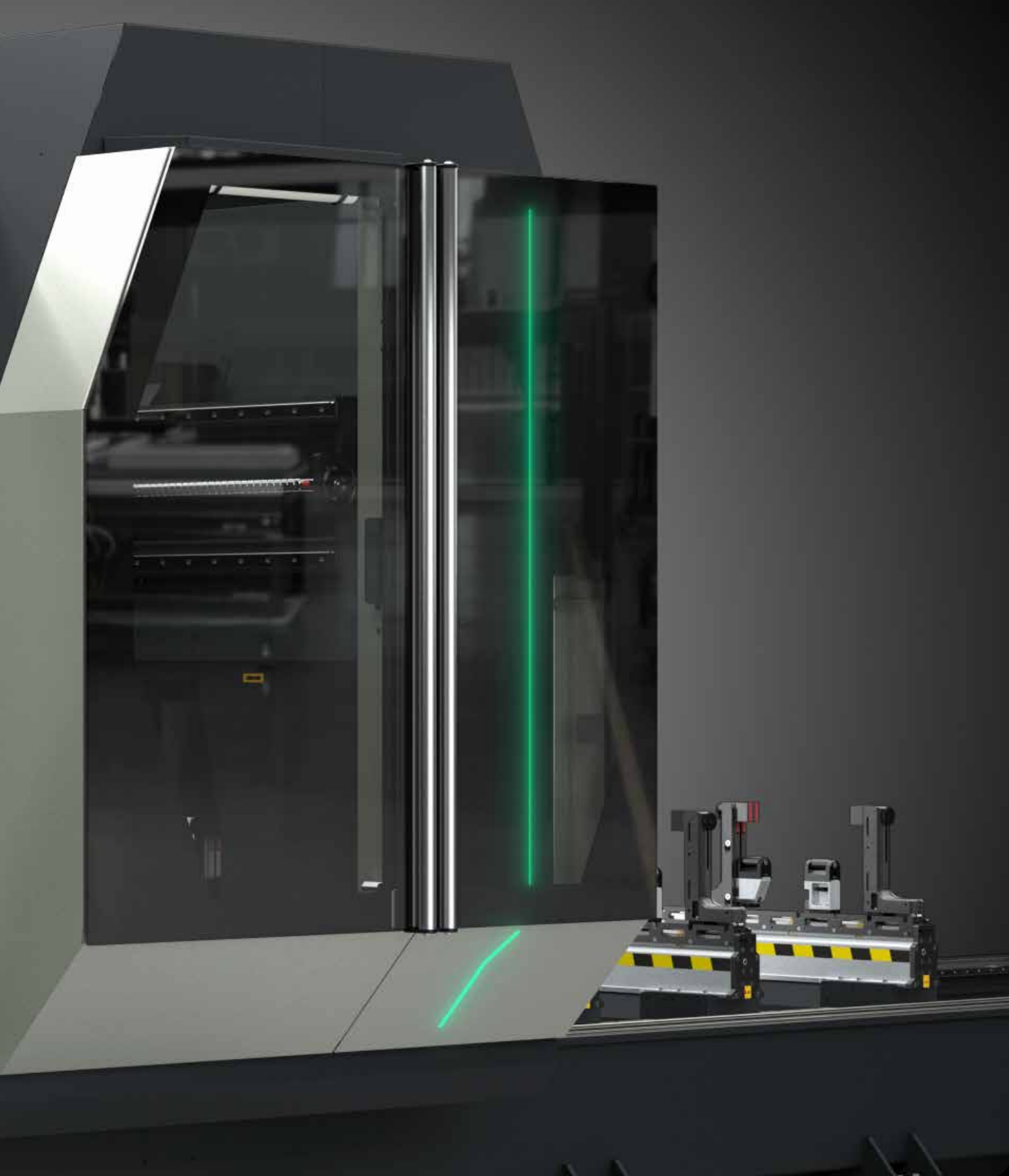
Le magasin porte-outils à 24 postes est directement monté sur le chariot de la machine ; sa position arrière, dans une zone spécifique, garantit une protection maximale

- contre les copeaux d'usinage. Le magasin à couronne d'orientation assure une fiabilité maximale, un fonctionnement silencieux et l'optimisation du cycle de changement d'outil grâce
- également à un système avec bras échangeur. La lame, de 500 mm de diamètre maximum, est logée dans un magasin spécial, à l'écart des autres outils.





LIGHTS AND COLOURS



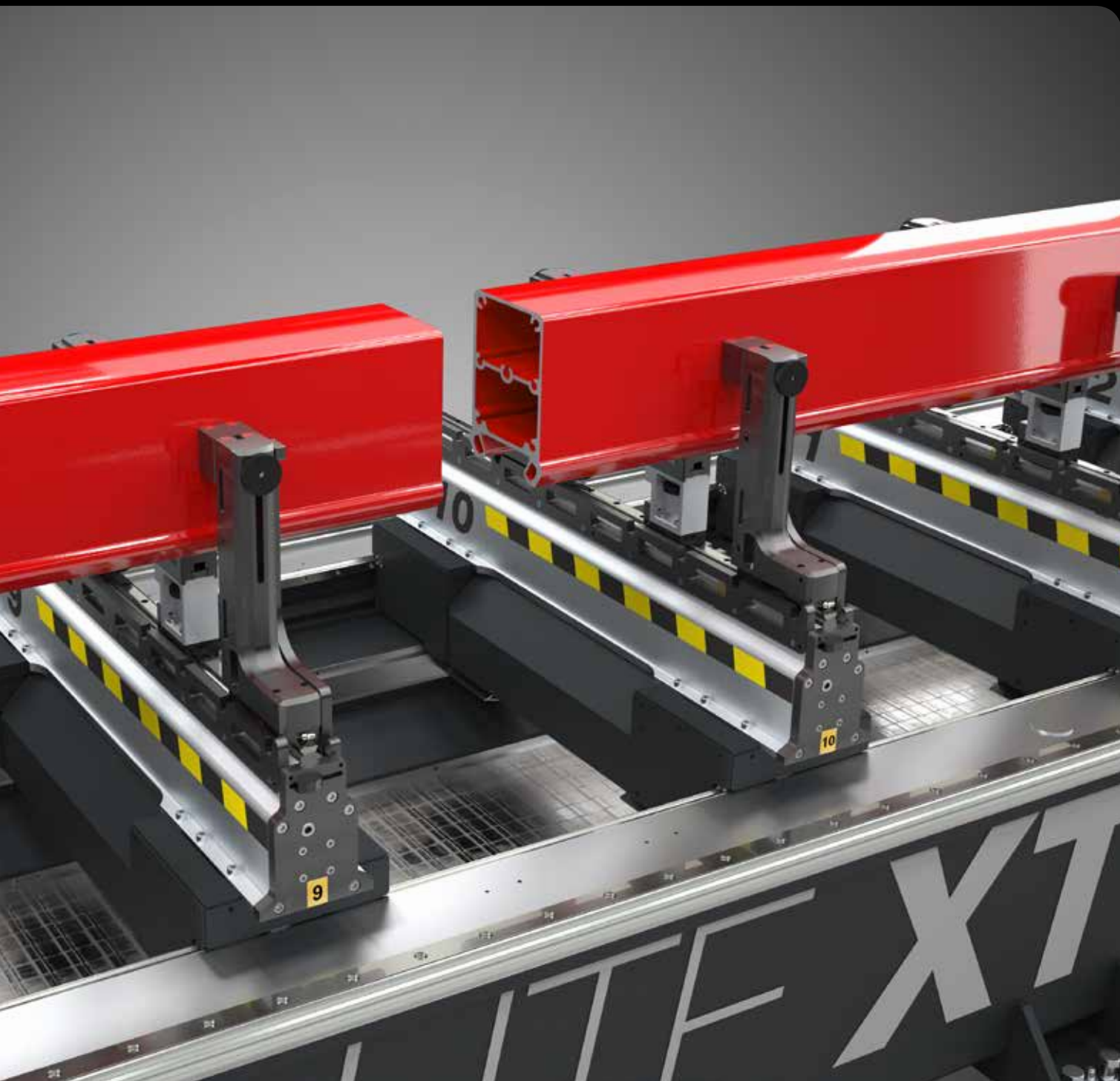
■ Protection en verre

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.

CUT WHAT YOU WANT

- Coupe et séparation

La fonction de coupe et de séparation en option permet 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 dans les phases suivantes.





FAST CLAMPS

- Étaux motorisés

Le groupe étaux garantit un blocage rapide et sûr des profilés 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 le champ d'usinage.
- En mode pendulaire dynamique, la CNC gère simultanément le déplacement des étaux et du portique mobile dans les deux champs d'usinage distincts, ce qui permet une augmentation significative de la productivité. L'utilisation d'axes de référence absolus réduit le temps nécessaire à l'initialisation de la machine à chaque redémarrage.

COURSE DES AXES	
AXE X (longitudinal)	mm
AXE Y (transversal)	mm
AXE Z (vertical)	mm
AXE B (rotation sur l'axe horizontal de l'électrobroche)	°
AXE C (rotation sur l'axe vertical de l'électrobroche)	°
VITESSE DE POSITIONNEMENT	
AXE X (m/min)	(m/min)
AXE Y (m/min)	(m/min)
AXE Z (m/min)	(m/min)
AXE B (°/min)	(°/min)
AXE C (°/min)	(°/min)
ÉLECTROBROCHE	
Puissance maximale en S1	(kW)
Vitesse maximale	(r.p.m.)
Couple maximum	(Nm)
Cône de raccord outil	
Encoder sur électrobroche pour taraudage rigide	
Refroidissement à eau avec unité frigorifique	
UNITÉ D'USINAGE	
Structure en portique	
Électrobroche pilotée sur 5 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	
Système de lubrification de l'outil à huile à diffusion minimale pressurisée	
Lubrification centralisée des patins et des vis à recirculation de billes	
Tapis d'évacuation des copeaux à maille métallique avec sortie vers la droite	
MAGASIN D'OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT	
Magasin d'outils à 24 positions avec changement rapide d'outil doté d'un bras échangeur	
Magasin de la lame	
Ø maximum de la lame	(mm)
Dimensions maximales des outils qu'il est possible de charger dans le magasin standard	(mm)
FONCTIONNALITÉS MODES OF OPERATION	
Fonctionnement pendulaire statique	
Fonctionnement pendulaire dynamique (en fonction du modèle)	
Usinage hors standard, allant jusqu'au double de la longueur maximale nominale en X	
Système électronique palpeur	
Usinage de deux profils en parallèle	
Usinage pendulaire pièces multiples	
Coupe et séparation de la barre	
Usinage avec système d'alimentation automatique (fraisage et séparation de la barre, à cycle automatique)	
FACES USINABLES	
Avec outil direct (face supérieure, faces latérales et têtes)	
Avec outil à lame de Ø 500 mm (face supérieure, faces latérales et têtes)	
CAPACITÉ DE TARAUDAGE	
Rigide	
POSITIONNEMENT DU PROFIL	
Butées de référence de la pièce	
Butées de référence pièce centrales	
BLOCAGE DE LA PIÈCE	
Nombre standard d'étaux pneumatiques	
Nombre maximum d'étaux pneumatiques	
Nombre maximum d'étaux par zone	
Dimension maximale de la pièce blocable dans l'étau standard en Y	(mm)
Positionnement des étaux automatique par l'axe X	
Étaux indépendants à motorisation centralisée	
Double presseur horizontal sur les étaux pneumatiques	
Presseur vertical sur les étaux	
Double presseur vertical sur les étaux pneumatiques	
Dimension maximale de la pièce blocable dans l'étau avec presseur vertical en Z	(mm)

SATELLITE XTE 7800 pendulaire statique	SATELLITE XTE 7800 pendulaire dynamique	SATELLITE XTE 10500 pendulaire statique	SATELLITE XTE 10500 pendulaire dynamique	SATELLITE XTE 15500 pendulaire statique	SATELLITE XTE 15500 pendulaire dynamique
7800	7800	10500	10500	15500	15500
1100	1100	1100	1100	1100	1100
655	655	655	655	655	655
0° ÷ 90°	0° ÷ 90°	0° ÷ 90°	0° ÷ 90°	0° ÷ 90°	0° ÷ 90°
0° ÷ 360°	0° ÷ 360°	0° ÷ 360°	0° ÷ 360°	0° ÷ 360°	0° ÷ 360°
75	75	75	75	75	75
60	60	60	60	60	60
40	40	40	40	40	40
3240	3240	3240	3240	3240	3240
3600	3600	3600	3600	3600	3600
15	15	15	15	15	15
24000	24000	24000	24000	24000	24000
12	12	12	12	12	12
HSK – 63F	HSK – 63F	HSK – 63F	HSK – 63F	HSK – 63F	HSK – 63F
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
o	o	o	o	o	o
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
Ø = 500 L = 73	Ø = 500 L = 73	Ø = 500 L = 73	Ø = 500 L = 73	Ø = 500 L = 73	Ø = 500 L = 73
Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300	Ø = 80 L = 300
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
5	5	5	5	5	5
1 + 2 + 2	1 + 2 + 2	1 + 2 + 2	1 + 2 + 2	1 + 2 + 2	1 + 2 + 2
M12	M12	M12	M12	M12	M12
2	2	2	2	2	2
o	o	o	o	o	o
8	8	10	10	12	12
12	12	14	14	16	16
6	6	7	7	8	8
580	580	580	580	580	580
•	-	•	-	•	-
-	•	-	•	-	•
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
o	o	o	o	o	o
280	280	280	280	280	280

