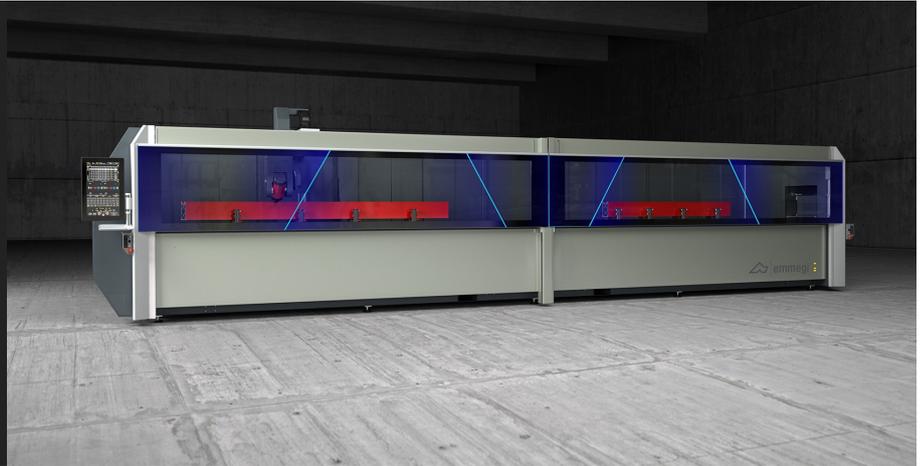




Comet S6 I

Centres d'usinage CNC



Centre d'usinage CNC à 4 axes commandés conçu pour l'usinage de barres ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général. Il possède deux modes de fonctionnement : le premier qui comporte une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7 m de long, le second qui comporte deux zones d'usinage autonomes en mode pendulaire. La machine prévoit des étaux motorisés autonomes, permettant le positionnement des étaux en temps masqué, pendant le fonctionnement en mode pendulaire dynamique. Le 4ème axe CN permet à l'électrobroche de tourner de -120° à $+120^{\circ}$ sur l'axe horizontal, en se positionnant à n'importe quel angle intermédiaire. La machine peut donc effectuer des usinages sur la face supérieure et sur toutes les faces latérales du profil à n'importe quelle inclinaison comprise dans la plage. Il est équipé d'un magasin outils à 12 postes à bord du chariot axe X, en mesure d'abriter aussi une fraise-disque. Le centre dispose par ailleurs d'une table d'usinage mobile qui facilite l'opération de chargement/déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable.



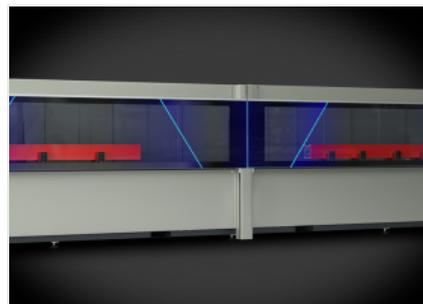
Électrotête 4 axes -S-

L'électrobroche de 8,5 Kw en S1 à couple élevé permet l'exécution d'usinages lourds typiques du secteur industriel. Une électrobroche de 10,5 kW avec encodeur, disponible en option, permet un taraudage rigide. La rotation de l'électrobroche le long de l'axe B permet d'effectuer des usinages sur les 3 faces du profilé, sans devoir le repositionner.



Interface opérateur

La possibilité de faire pivoter le moniteur sur l'axe vertical permet à l'opérateur de voir l'écran depuis n'importe quelle position. L'interface opérateur utilise un écran tactile de 24", format 16:9, mode portrait, doté des connecteurs USB nécessaires pour se connecter à distance avec un PC et la CNC. Elle utilise également un clavier et une souris et est prédisposée pour la connexion d'un lecteur de code-barres et du clavier à distance.



Mode pendulaire dynamique

Le mode d'usinage innovant permet de réduire au minimum les temps d'arrêt de la machine lors des phases de chargement et de déchargement des pièces à usiner. Le système permet, dans les deux zones d'usinage distinctes et indépendantes, de charger/décharger simultanément les pièces extrudées d'un côté et d'usiner des pièces de longueurs et/ou de codes différents de l'autre côté.



Étaux motorisés

Les étaux motorisés ont chacun leur moteur permettant un positionnement autonome dans la capacité d'usinage. La CNC gère simultanément le déplacement des étaux et de la tête de l'électrobroche en mode pendulaire dans deux capacités d'usinage distinctes. Cela permet d'augmenter considérablement la productivité. L'utilisation d'axes de référence absolus permet de réduire les temps d'initialisation de la machine à chaque redémarrage.



Magasin outils

Le magasin porte-outils, intégré à l'axe X, en dessous de l'électrobroche et en position arrière par rapport à celle-ci, permet de réduire considérablement la durée requise pour l'opération de changement d'outil. Cette fonction s'avère particulièrement utile pour les usinages en début et en fin de barre extrudée : en effet, le magasin et l'électrobroche se déplaçant à la même vitesse dans les postes correspondants, toute course en direction du magasin est ainsi évitée.



Tunnel escamotable (Optionnel)

Le tunnel s'intègre à l'esthétique et au design de la machine : la tôle perforée lui donne de la transparence et de la légèreté, il s'ouvre et se ferme selon les besoins. Sa longueur réduite quand il n'est pas utilisé permet de gagner de la place dans l'atelier. La zone de sortie du tapis porte-copeaux et son moteur sont intégrés au bas de la machine dans une logique de design esthétique et fonctionnel.





COMET S6 I / CENTRES D'USINAGE CNC

COURSES DES AXES

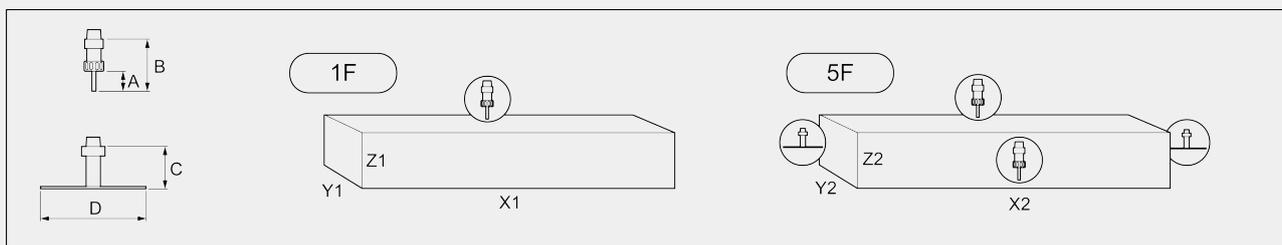
AXE X (longitudinal) (mm)	7.340
AXE Y (transversal) (mm)	1.000
AXE Z (vertical) (mm)	450
AXE A (rotation sur l'axe horizontal électrobroche)	-120° ÷ +120°

ÉLECTROBROCHE

Puissance maximum en S1 (kW)	8,5
Puissance maximum en S6 (60%) (kW)	10
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Cône porte-outil	HSK - 63F
Encliquetage automatique du porte-outil	●
Refroidissement par échangeur thermique	●
Électrobroche pilotée sur 4 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	●

CAPACITÉ D'USINAGE

1F = Usinage d'1 face 5F = Usinage de 5 faces



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S6 I	monopiece	60	130	95	250	6 880	300	210	6 880	250	215
	pendulaire asymétrique	gche	60	130	95	3 250	300	210	3 120	250	215
	pendulaire asymétrique	drte	60	130	95	2 785	300	210	2 650	250	215
	pendulaire symétrique	gche	60	130	95	2 970	300	210	2 840	250	215
	pendulaire symétrique	drte	60	130	95	3 065	300	210	2 930	250	215

Dimensions en mm

CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec Mâle Sur Aluminium Et Orifice Débouchant)

Avec compensateur	M8
Rigide (en option)	M10

**SERRAGE DE LA PIÈCE**

Nombre standard d'étaux pneumatiques	8
Nombre maximum d'étaux pneumatiques	12
Étaux motorisés autonomes	<input checked="" type="checkbox"/>
Nombre maximum d'étaux par zone	6

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

Nombre maximum d'outils dans le magasin	12
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	Ø = 250

FONCTIONS

Fonctionnement en mode pièces multiples	<input checked="" type="checkbox"/>
Fonctionnement en mode pendulaire dynamique	<input checked="" type="checkbox"/>
Usinage en multipas base - jusqu'à 5 pas	<input checked="" type="checkbox"/>
Gestion automatique usinage en multipas	<input type="checkbox"/>
Usinage hors des dimensions standards, jusqu'à deux fois la longueur nominale maximale en X	<input type="checkbox"/>
Usinage pièces multiples en Y	<input type="checkbox"/>
Rotation pièce pour usinage sur 4 faces	<input type="checkbox"/>

Inclus Disponible