



# Comet R6 HP

Centre d'usinage 5 axes

Positionneur d'étau 01

Electrobroche 02



Centre d'usinage CNC à 5 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 7,7 m de long, le second qui comporte deux zones d'usinage autonomes.

Deux axes supplémentaires par commande numérique H et P permettent de positionner les groupe étaux et les butées de référence sur toute la longueur de la machine, ce qui permet d'usiner dans le mode pendulaire dynamique et dans le mode pièces multiples.

Les axes 4 et 5 permettent à l'électrobroche de pivoter en continue par la commande numérique de -15° à 90° horizontalement et de 0° à 720° verticalement, pour effectuer l'usinage sur la surface supérieur et les surfaces latérales.

La machine est également équipée d'un magasin d'outils à 12 postes sur l'axe X, capable d'accueillir une lame de scie. Le centre dispose par ailleurs d'un plan d'usinage mobile qui facilite l'opération de chargement/déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable.

Terminal d'atelier 03

Magasin d'outils 04

Double mode 05



# Comet R6 HP

Centre d'usinage 5 axes

<b>01</b> Positionneur d'étau	<b>02</b> Electrobroche	<b>03</b> Interface Opérateur	<b>04</b> Magasin d'outils	<b>05</b> Mode pendulaire
-------------------------------------	----------------------------	----------------------------------	----------------------------------	------------------------------

Le positionnement de l'étau est effectué par 2 axes contrôlés numériquement et parallèle à l'axe X, équipés de capteurs. Cette solution permet un positionnement à tous niveaux de la machine afin d'usiner plusieurs pièces ayant chacune son propre étau. De plus, ce positionnement s'effectue indépendamment du statut de l'axe X. Ceci permet d'utiliser le double mode, tandis que l'étau se positionne en temps masqué.

L'électrobroche de 8,5 kW S1 à couple élevé permet également d'exécuter des usinages lourds typiques du secteur industriel. L'option 10,5 kW est également disponible pour de meilleures performances et des taraudages rigides. La rotation autour des axes B et C permet un usinage sur les 5 surfaces du profilé sans repositionnement nécessaire. Cela peut être utilisé pour certaines extrusions aussi bien pour l'acier que l'aluminium, grâce au logiciel d'ajustement de la lubrification. Le double réservoir assure un minimum de lubrification par circulation ou projection.

Le nouveau pupitre permet à l'opérateur de voir le moniteur de n'importe quelle position. Le pupitre est composé d'un écran tactile de 24 pouces au format 16:9, équipé de ports USB et les logiciels de commande numérique. Il est également fourni un clavier, une souris, ainsi qu'un pré-équipement pour le raccordement d'un lecteur codes à barres et d'un pupitre de commande à distance. En outre, la prise USB frontale, aisément accessible, remplace le lecteur de CD-Rom

Intégré à l'axe X, en dessous de l'électrobroche et en position arrière par rapport à celle-ci, le magasin porte-outils 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. Le magasin est en mesure de contenir jusqu'à 8 porte-outils et leurs outils respectifs que l'opérateur peut configurer à sa guise. Chaque poste du porte-outils est équipé d'un capteur qui détecte le positionnement convenable du cône.

Système d'usinage novateur qui permet de réduire au minimum les temps d'indisponibilité de la machine durant les opérations de chargement et de déchargement des pièces à usiner. Ce système assure le chargement et l'exécution successive de pièces de longueurs variables et dotées de codes et d'usinages diversifiés entre les deux zones d'usinage. Cette solution s'avère très avantageuse dans le domaine des menuiseries et des petites commandes qui nécessitent l'usinage de petits lots de pièces différents les uns des autres.

## COURSE DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	7.700
AXE Y (transversal) (mm)	700
AXE Z (vertical) (mm)	450
AXE B (rotation de l'électrobroche dans l'axe horizontal)	- 15° ÷ 90°
AXE C (rotation de l'électrobroche dans l'axe vertical)	0° ÷ 720°
AXE H (positionneur d'étaux de la zone droite) (mm)	3.800
AXE P (positionneur d'étaux de la zone gauche) (mm)	3.800

## ELECTROBROCHE

Puissance maximum en S1 (kW)	8,5
Puissance maximum en S6 (60%) (kW)	10
Vitesse maximum (r/min)	24.000
Cône d'outillage	HSK - 63F
Encliquetage automatique du porte outils	•
Refroidissement par air avec ventilateur	•
Électrobroche contrôlée sur 5 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	•
Encoder électrobroche pour taraudage rigide	○

## MAGASIN PORTE-OUTILS AUTOMATIQUE A BORD DU CHARIOT

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

## FONCTIONS

Fonctionnement en pièces multiples	•
Fonctionnement pendulaire	•
Extended machining, up to double nominal length on X	○
axis Automatic managing of multistep machining	○
Usinage pièces multiples en Y	○
Workpiece rotation for machining on 4 sides	○

## CAPACITE DE TARAUDAGE

Avec compensateur	M8
Taraudage rigide (en option)	M10

## SERRAGE DE LA PIECE

Nombre standard d'étaux	8
Nombre maximum d'étaux	12
Positionnement automatique des étaux au moyen des axes H & P	•
Nombre maximum d'étaux par zone	6

- inclus
- disponible en option