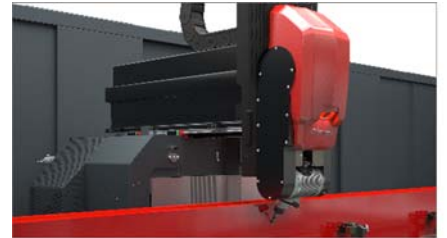




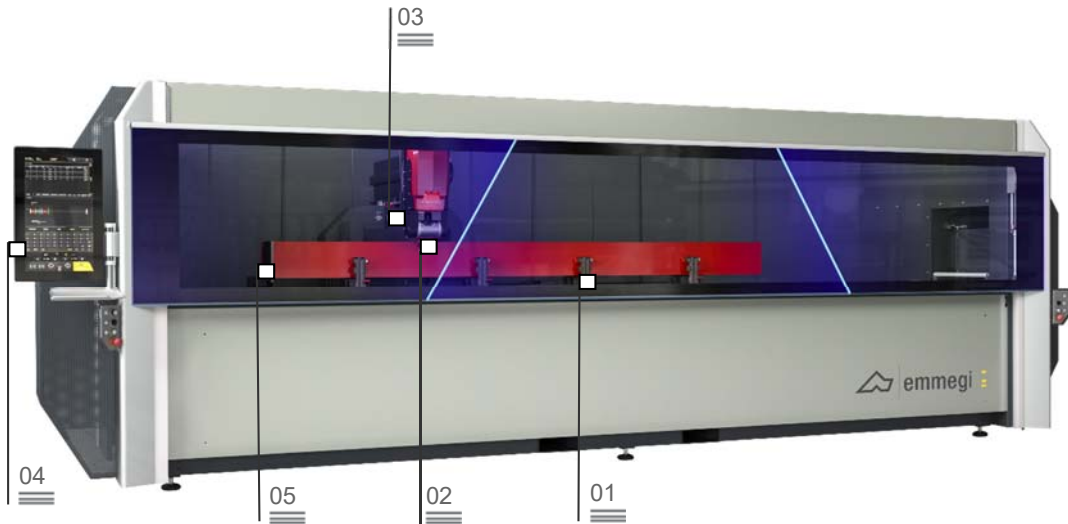
Étaux 01



Électrotête 02

## Comet X4

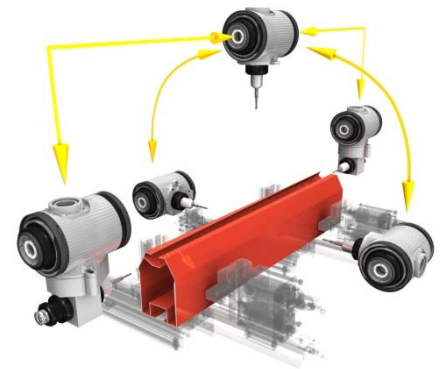
Centre d'usinage à 4 axes



Centre d'usinage CNC à 4 axes contrôlés, consacré à l'usinage des barres et des pièces en aluminium, PVC, alliages légers en général et acier jusqu'à 2 mm. Il est équipé d'un magasin outils à 10 postes en mesure d'abriter un renvoi d'angle et une fraise-disque de façon à pouvoir exécuter des usinages sur les 5 faces de la pièce. Il usine des barres jusqu'à 4 m de longueur. Le 4<sup>e</sup> axe CN permet à l'électrobroche de tourner de 0° à 180° en continu pour effectuer des usinages sur le contour du profilé.

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.

### Capacité d'usinage



Magasin Outils 03



Interface Opérateur 04



Butées Pneumatiques 05



# Comet X4

Centre d'usinage à 4 axes

## 01 Étaux

Le logiciel de la machine, en fonction de la longueur de la pièce et des usinages à effectuer, est en mesure de déterminer en toute sécurité la hauteur de positionnement de chaque groupe d'étaux. Le positionneur automatique permet d'accrocher chaque groupe d'étaux et de le déplacer par le déplacement du chariot. Cette opération est effectuée avec une vitesse et une précision maximum, évitant ainsi des temps longs et les risques de collision et facilitant l'utilisation de la machine par des opérateurs moins expérimentés.

## 02 Électrobroche

L'électrobroche de 7 kW en S1 à couple élevé permet d'effectuer des usinages lourds. Le déplacement de l'électrobroche le long de l'axe A permet d'effectuer les rotations de 0° à 180°, et donc de travailler le profilé sur 3 faces sans avoir à le repositionner. Il est possible de l'utiliser sur certains types d'extrudés en acier comme sur des profilés en aluminium, grâce à la disponibilité d'une installation de lubrification, programmable à travers le logiciel, dont le double réservoir permet d'utiliser aussi bien de l'huile à diffusion minimale qu'un micro-brouillard à eau avec émulsion d'huile.

## 03 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. Le magasin peut contenir jusqu'à 10 porte-outils avec les outils respectifs, que l'utilisateur peut configurer comme il le souhaite. Un capteur détecte le positionnement correct des cônes.

## 04 Interface Opérateur

Dans sa nouvelle version, la commande à interface suspendue permet à l'opérateur de voir l'écran à partir de n'importe quelle position, grâce à la possibilité de le faire pivoter sur l'axe vertical. L'interface opérateur dispose d'un écran tactile 24" format 16:9, mode portrait, dotée de toutes les connexions USB nécessaires pour se connecter par interface à distance avec l'ordinateur et le CN. De plus, elle dispose de clavier et souris et elle est prévue pour la connexion d'un lecteur code-barres et d'un clavier à distance. Elle est équipée d'une prise USB frontale pour l'échange des données.

## 05 Butées Pneumatiques

La machine est équipée de butées solides qui permettent de référencer la barre ; l'une est située sur le côté gauche (standard) et l'autre sur le côté droit (en option). Chaque butée, actionnée par un cylindre pneumatique, est de type escamotable et est sélectionnée automatiquement en fonction des usinages à effectuer par le logiciel de la machine. Les avantages de la double butée consistent en la possibilité de charger plusieurs pièces de profilés pour des usinages en mode pièces multiples et celle d'effectuer le repositionnement de la barre ou de la section de barre ainsi que d'effectuer des usinages sur des profilés particulièrement longs.

### COURSES DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	4 000
AXE Y (transversal) (mm)	420
AXE Z (vertical) (mm)	430
AXE A (rotation mandrin) (°)	0 ÷ 180

### ÉLECTROBROCHE

Puissance maximum en S1 (kW)	7
Vitesse maximum (tours/min)	16 500
Cône porte-outil	HSK – 50F
Encliquetage automatique du porte-outils	•
Refroidissement par échangeur thermique	•
Électrobroche pilotée sur 4 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	•
Encodeur électrobroche pour taraudage rigide	○

### MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

Nombre maximum d'outils dans le magasin	10
Nombre d'unités angulaires stockables dans le magasin	1
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	Ø = 180

### FONCTIONNALITÉ

Fonctionnement en mode pièces multiples	○
Usinage hors des dimensions standards, jusqu'à deux fois la longueur nominale maximale en X	•
Usinage pièces multiples en Y	○
Rotation pièce pour usinage sur 4 faces	○

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

Avec compensateur	M8
Rigide (en option)	M10

### POSITIONNEMENT DU PROFILÉ

Butée gauche de référence de la pièce à mouvement pneumatique	•
Butées droite de référence de la pièce à mouvement pneumatique	○

### SERRAGE DE LA PIÈCE

Nombre standard d'étaux	4
Nombre maximum d'étaux	6
Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X	•

### DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Cabine de protection intégrale de la machine	•
Vitre de protection stratifiée	•
Tunnels latéraux escamotables	•

- inclus
- disponible