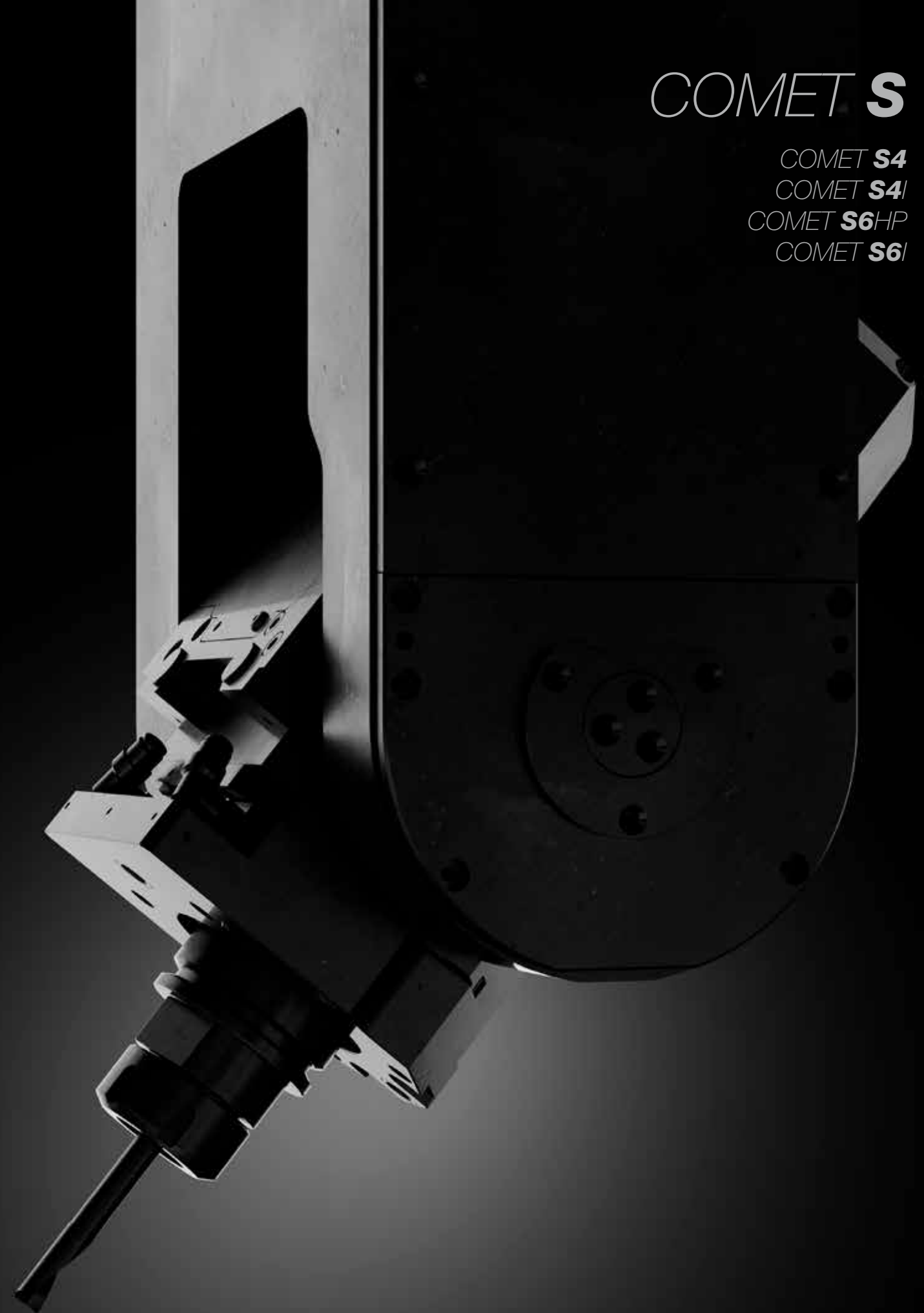
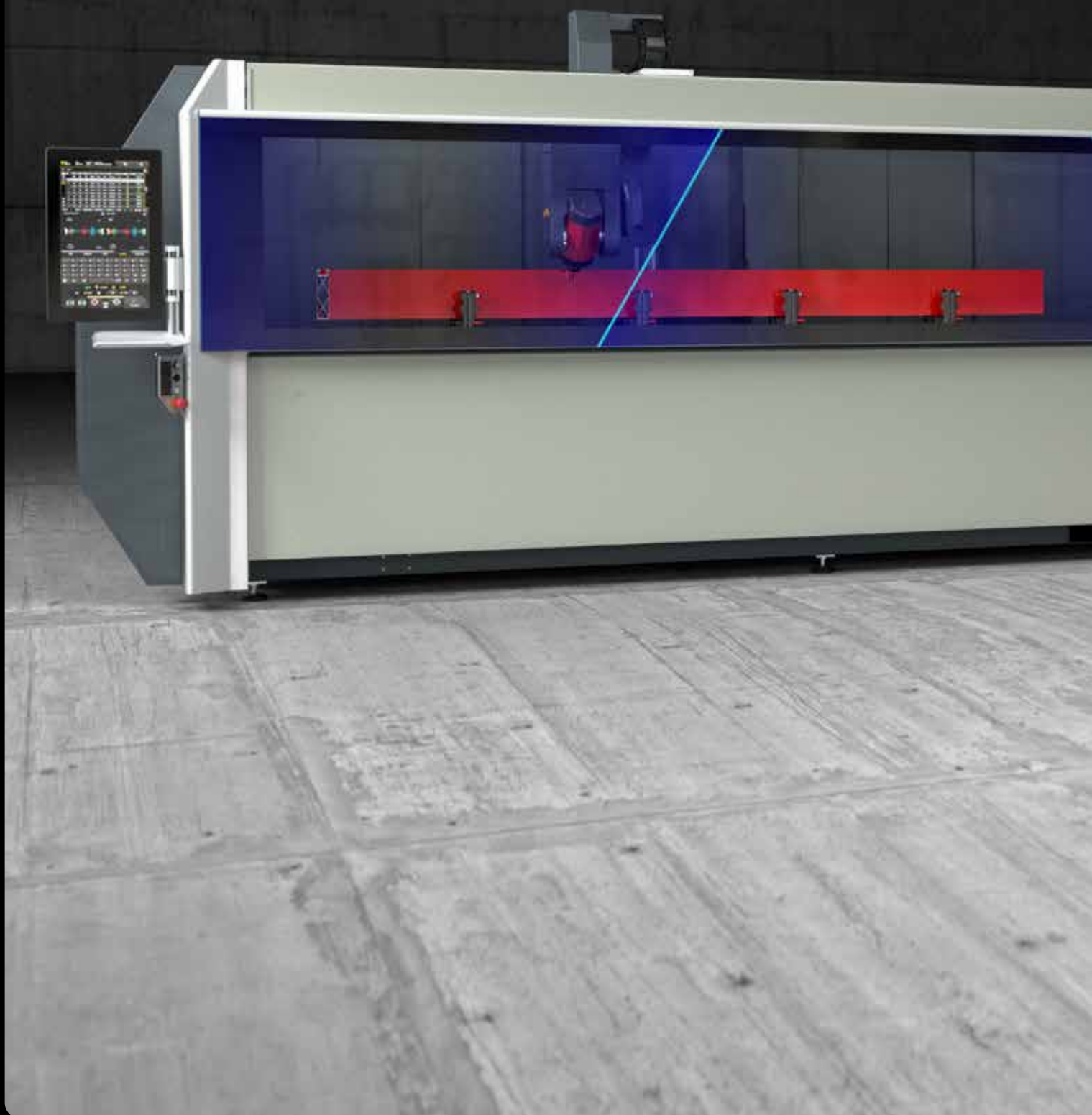


COMET **S**

COMET **S4**
COMET **S4I**
COMET **S6HP**
COMET **S6I**

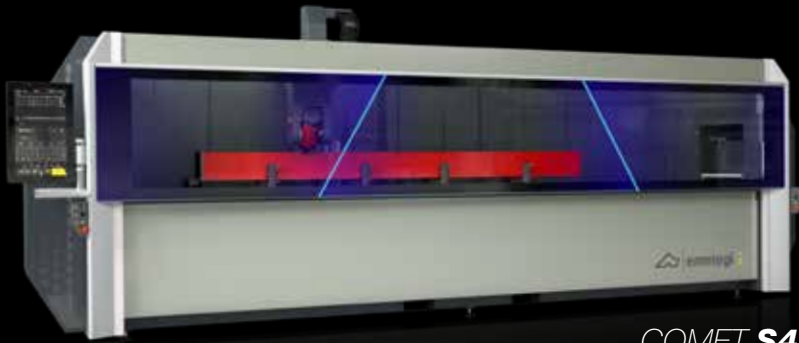


COMET S6I

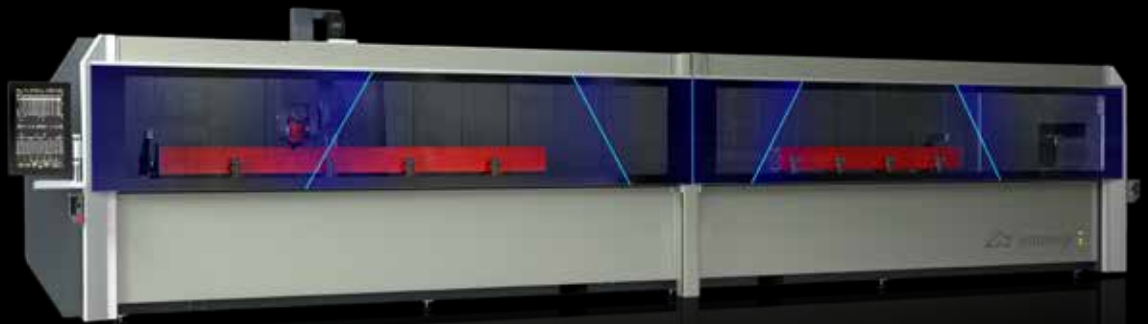


POWERFUL AND FAST

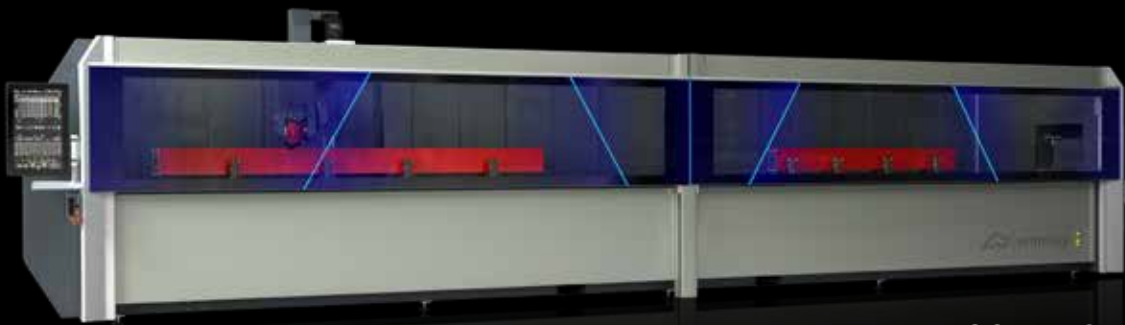




COMET **S4**
COMET **S4I**



COMET **S6HP**



COMET **S6I**

Galaxie Comet R

Sécurité, ergonomie et simplicité garanties. Telles sont les caractéristiques particulières de la famille Comet S, des centres d'usinage CNC à 4 axes contrôlés pour l'usinage de barres et de pièces en aluminium, PVC, alliages légers ou acier. En version HP (Comet S6HP), la machine dispose de deux axes supplémentaires pour le positionnement des étaux et des butées de référence en temps masqué pendant le fonctionnement pendulaire. Dans la version I, les étaux motorisés, qui ont chacun leur moteur, se positionnent de manière autonome dans le champ d'usinage à une vitesse supérieure à celle de la version standard.

Sur la Comet S, l'électrobroche de 8,5 kW en S1 à fort couple permet également d'exécuter des usinages difficiles. Son déplacement le long de l'axe A permet des rotations de -120° à 120° et l'usinage du profilé sur trois faces sans repositionnement. Comet S est équipé d'un magasin d'outils à 10 postes à bord du chariot de l'axe X, en mesure d'abriter aussi une lame de 250 mm. La table de travail mobile facilite le chargement et le déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable sur l'axe X.



TOUCH THE FUTURE

■ Interface tactile

L'unité de commandement et de contrôle, à interface suspendue permet à l'utilisateur de voir la vidéo dans n'importe quelle position en faisant pivoter le moniteur autour d'un axe vertical.

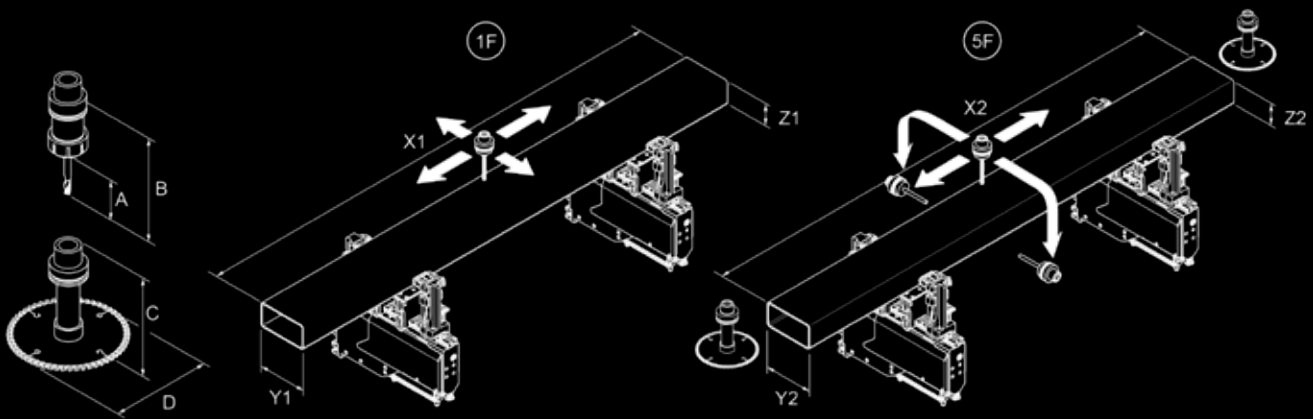
- L'interface opérateur dispose d'un écran tactile 24 pouces format 16/9, mode portrait, équipé de connexions USB pour la communication à distance avec le PC et le CN. Un clavier, une souris, une connexion pré-installée pour un lecteur code barre, un pupitre à distance et une prise USB en façade complètent l'équipement de série.



STRENGTH AND CONTROL

Electrobroche

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 A (-120° +120°) permet d'effectuer des usinages sur les 3 faces du profilé, sans devoir le repositionner. Normalement utilisé pour l'usinage de profilés en aluminium extrudé, il permet également l'usinage de profilés en acier grâce à un système de lubrification à double réservoir : huile à diffusion minimale ou en émulsion par micro-brouillard.

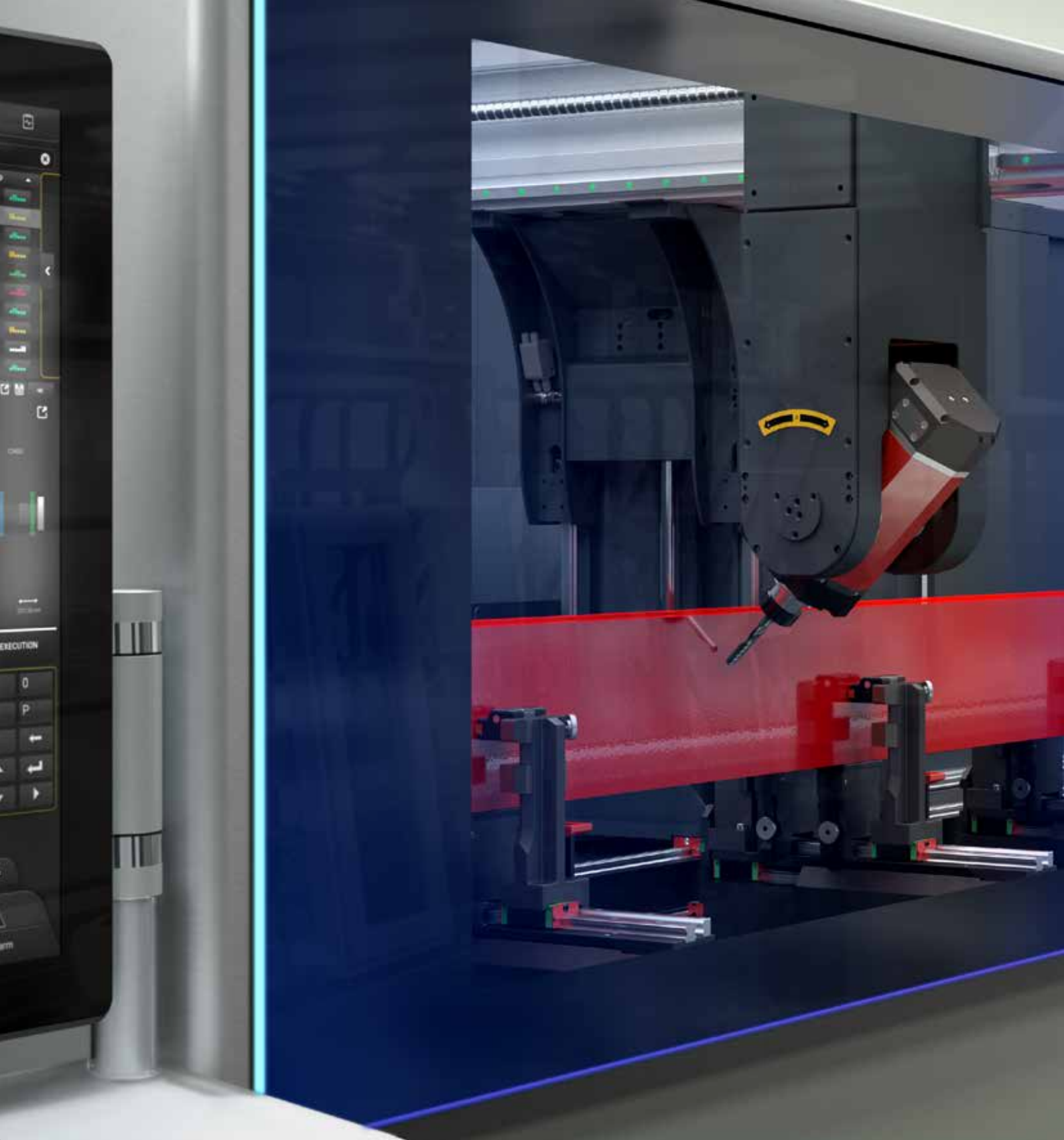


COMET S4	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
mm	60	130	100	250	3285	250	210	3285	250	215

COMET S4I	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
mm	60	130	100	250	3285	250	210	3285	250	215

COMET S6HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Mode pièce simple	60	130	100	250	6880	250	210	6880	250	215
Mode pendulaire asymétrique	60	130	100	250	SX 3250 DX 2785	250	210	SX 3120 DX 2650	250	215
Mode pendulaire symétrique	60	130	100	250	SX 2870 DX 3065	250	210	SX 2840 DX 2830	250	215

COMET S6I	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Mode pièce simple	60	130	100	250	6880	250	210	6880	250	215
Mode pendulaire asymétrique	60	130	100	250	SX 3250 DX 2785	250	210	SX 3120 DX 2650	250	215
Mode pendulaire symétrique	60	130	100	250	SX 2870 DX 3065	250	210	SX 2840 DX 2830	250	215



LIGHTS **AND COLOURS**

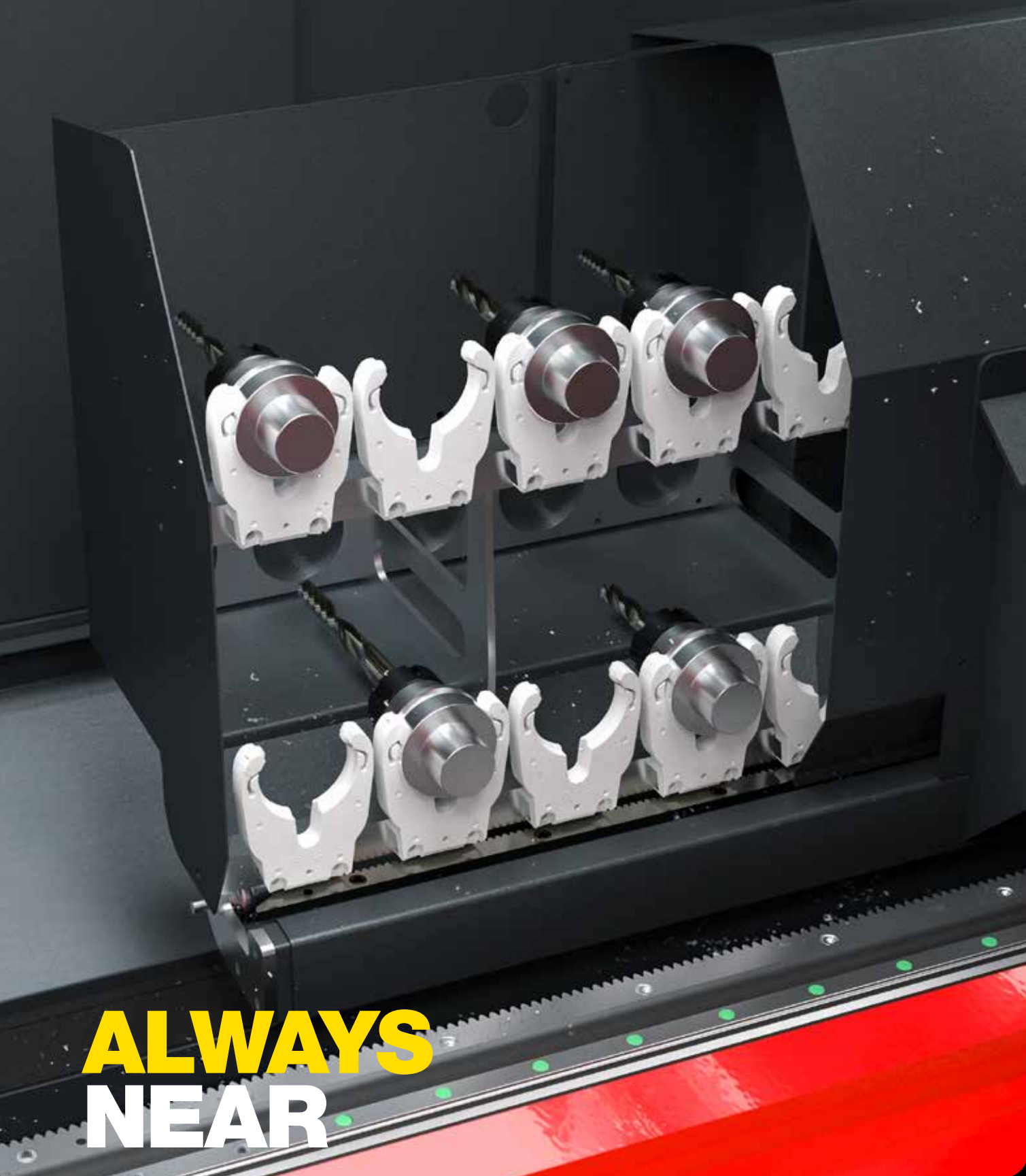


■ Protection en verre

Le design et la fonctionnalité se complètent pour améliorer le bien-être et la sécurité de l'opérateur. Cette démarche se traduit notamment par l'attention accordée à la recherche sur les matériaux. Sécurité, perfection, résistance, durée, sont les avantages du verre choisi pour les protections des nouveaux centres Comet.

■ Les systèmes de coupe sur le verre de la machine sont fonctionnels et signalent ses différents états sur une interface chromatique lumineuse.

■ La visière coulisse entièrement vers le bas pour faciliter le chargement des pièces, les extrémités sont équipées d'une protection en aluminium qui peut aussi servir de plan d'appui.



ALWAYS NEAR

- Magasin porte-outils

Le magasin porte-outils intégré à l'axe X est situé en bas et en arrière de l'électrobroche; il permet de réduire radicalement la durée du changement d'outil.

- Il est particulièrement utile pour usiner l'extrémité des extrudés et sa position évite la course jusqu'au magasin. Il peut contenir jusqu'à 10 porte-outils avec leurs outils respectifs que l'utilisateur peut configurer à son gré. Il peut aussi abriter une lame de 250 mm, pour l'exécution d'usinage sur 5 faces du profilé. Chaque position du porte-outils est équipée d'un capteur qui détecte la position du cône.

■ Tunnel escamotable

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.



GHOST TUNNEL



■ Étaux automatiques

Sur les différents modèles Comet S, le profilé est bloqué par des étaux pneumatiques à positionnement automatique. La table des étaux se déplace le long de l'axe Y pour faciliter le chargement des profilés et augmenter le champ d'usinage. Les cotes de positionnement sont toujours gérées par la CN, ce qui permet de réduire sensiblement la durée des déplacements, d'obtenir des positionnements précis et d'éliminer les erreurs dues à des interventions manuelles. Sur le modèle Comet S4, le chariot peut accrocher n'importe quel groupe étau et le déplacer dans la position prévue par la commande.



■ Version HP

Sur le modèle Comet S6HP, la machine dispose de deux axes supplémentaires à commande numérique H et P, qui déplacent deux systèmes indépendants pour positionner les étaux en temps masqué et positionner les butées de référence pièce sur toute la longueur de la machine. La machine peut ainsi fonctionner en mode pendulaire dynamique multi-pièce. Elle possède donc deux modes de fonctionnement : avec une seule zone d'usinage pour les barres de 7 m de long maximum ou avec deux zones d'usinage indépendantes en mode pendulaire.

■ Version I

Dans la version I (Comet S4I et S6I), les étaux motorisés ont chacun leur moteur permettant un positionnement autonome dans le champ d'usinage. La CNC gère simultanément le déplacement des étaux et de la tête de l'électrobroche en mode pendulaire dans deux champs de travail distincts. En mode pendulaire dynamique, les étaux se positionnent de manière autonome et en temps masqué pendant le fonctionnement du mandrin dans le champ d'usinage opposé. On obtient ainsi une augmentation significative de la productivité, appréciable dans la fonction de coupe et de séparation. 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	mm
AXE Y	mm
AXE Z	mm
AXE A	°
VITESSE DE POSITIONNEMENT	
AXE X	m/min
AXE Y	m/min
AXE Z	m/min
AXE A	°/min
CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉLECTROBROCHE	
Puissance maximale en S1	kW
Puissance maximale en S6 (60 %)	kW
Vitesse maximale	tours/min
Cône porte-outil	
Accrochage porte-outils automatique	
Refroidissement par échangeur de chaleur	
Électrobroche pilotée sur 4 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	
ÉLECTROBROCHE À HAUTE PERFORMANCE (EN OPTION)	
Puissance maximale en S1	kW
Puissance maximale en S6 (60 %)	kW
Électrobroche avec encodeur pour taraudage rigide	
FACES USINABLES	
Avec outil droit (face supérieure et faces latérales)	
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et têtes)	
CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec taraud, sur aluminium trou débouchant)	
Avec compensateur	
Taraudage rigide (en option)	
MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD CHARIOT	
Nombre maximum d'outils dans le magasin	
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin	mm
Places dans le magasin occupées par l'outil lame	
BLOCAGE DE LA PIÈCE	
Nombre standard d'étaux	
Nombre maximum d'étaux	
Positionnement automatique des étaux par l'axe X	
Positionnement automatique des étaux et des butées de référence de la pièce par les axes indépendants H et P	
Étaux motorisés autonomes	
UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE	
Pupitre à distance MG PILOT	
Kit de connexion au réseau Wi-Fi	
PC industriel interface homme-machine (standard)	
CNC-PC avec processeur I3 (dual core)	
CNC-PC avec processeur I7 (quad-core)	
Écran graphique tactile couleur LCD-TFT 24 pouces	
Mémoire RAM 4 GB	
SSD 64 GB	
Port USB	
Carte réseau RJ45	
LOGICIEL	
Microsoft® Windows® Embedded	
bidiCAM	
H DRILL	

