



**Comet S6 HP**  
Centre d'usinage 4 axes

Positionneur des étaux 01

Électrobroche 02



Centre d'usinage CNC à 4 axes contrôlés conçu pour l'usinage de barres et de pièces en aluminium, PVC, alliages légers ou acier. Il prévoit deux modes de fonctionnement : le premier permet l'usinage de barres jusqu'à 7,5 m de long dans une seule zone et le second, en mode pendulaire, permet l'usinage de plusieurs pièces dans deux zones d'usinage autonomes. Tous les axes CNC sont absolus et n'ont pas besoin d'une remise à zéro au redémarrage de la machine.

La machine, en version HP, est équipée de deux axes supplémentaires qui, en mode pendulaire, permettent le positionnement des étaux et des butées de référence en temps masqué pendant le fonctionnement du mandrin dans le champ d'usinage opposé.

Le 4e axe permet à l'électrobroche de tournerpac CN de -15° à 90° sur l'axe horizontal pour exécuter des usinages sur la face supérieure et sur toutes les faces latérales du profilé.

Il est équipé d'un magasin outils à 10 postes à bord du chariot de l'axe X, avec deux positions pour abriter aussi une lame de 180 mm maximum de diamètre ainsi qu'un renvoi d'angle.

La table de travail mobile facilite le chargement et le déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable sur l'axe Y.

Interface opérateur 03

Magasin d'outils 04

Mode pendulaire dynamique 05



Les images sont fournies à pur titre d'exemple

# Comet S6 HP

Centre d'usinage 4 axes

<b>01</b> <b>Positionneur des étaux</b>	<b>02</b> <b>Électrobroche</b>	<b>03</b> <b>Interface opérateur</b>	<b>04</b> <b>Magasin d'outils</b>	<b>05</b> <b>Mode pendulaire dynamique</b>
<p>Les ensembles étaux sont positionnés par deux axes, H et P, à commande numérique, parallèles à l'axe X, avec butée de référence à bord. Cette solution permet de positionner les butées tout le long de la machine, ce qui permet d'usiner en mode multi-pièce avec une profilé pour chaque paire d'étaux. Par ailleurs, le positionnement des étaux a lieu indépendamment des conditions de travail du mandrin (axe X).</p>	<p>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. 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 miro-brouillard.</p>	<p>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 CN. 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.</p>	<p>Le magasin d'outils est monté sur le chariot de l'axe X, en arrière par rapport à l'électrobroche, ce qui augmente la productivité de la machine en réduisant les temps de changement des outils. Un avantage très apprécié dans l'usinage des extrémités du profilé. Le magasin d'outils, à 10 postes, permet le chargement d'une lame de 180 mm maximum de diamètre, ainsi que d'un renvoi d'angle à double extrémité. Chaque position du porte-outils est équipée d'un capteur qui détecte la position du cône.</p>	<p>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. Cette solution rend la machine très polyvalente, ce qui est particulièrement utile dans le secteur des huisseries et pour les petites commandes, qui exigent un usinage de petits lots de pièces différentes.</p>

<b>COURSE DES AXES</b>	
AXE X (longitudinal) (mm)	7 500
AXE Y (transversal) (mm)	1000
AXE Z (vertical) (mm)	450
AXE B (rotation de la broche)	- 15° + 90°
AXE H (positionneur des étaux zone droite) (mm)	3 300
AXE P (positionneur des étaux zone gauche) (mm)	3 300
<b>ÉLECTROBROCHE</b>	
Puissance maximale en S1 (kW)	8,5
Puissance maximum en S6 (60%) (kW)	10
Vitesse maximale (tours/min)	24 000
Cône porte-outil	HSK – 63F
Attache porte-outils automatique	•
Refroidissement par échangeur de chaleur	•
Électrobroche pilotée sur 4 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	•
Électrobroche avec encodeur pour taraudage rigide	○
<b>MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD CHARIOT</b>	
Nombre maximum d'outils dans le magasin	10
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	Ø = 250
<b>FONCTIONS</b>	
Fonctionnement en mode multipièces	•
Fonctionnement pendulaire dynamique	•
Usinage hors standard, allant jusqu'au double de la longueur maximale nominale en X	○
Usinage en multipas jusqu'à 5 pas	•
Gestion automatique de l'usinage multipas	○
Usinage de pièces multiples en Y	○
Rotation pièce pour usinage sur 4 faces	○
<b>CAPACITÉ DE TARAUDAGE</b>	
Avec compensateur	M8
Rigide (en option)	M10
<b>SERRAGE DE LA PIÈCE</b>	
Nombre standard d'étaux	8
Nombre maximal d'étaux	12
Positionnement automatique des étaux au moyen des axes H et P	•
Nombre maximum d'étaux par zone	6

- inclus
- disponible