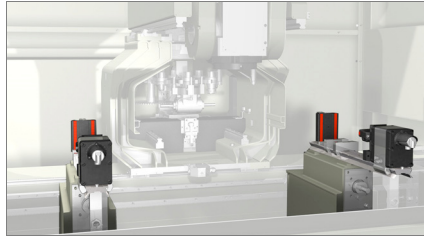




emmegi

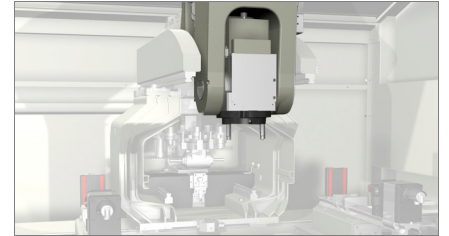
Aluminium  
Steel  
Pvc

fr #2



Etaux motorisés

01

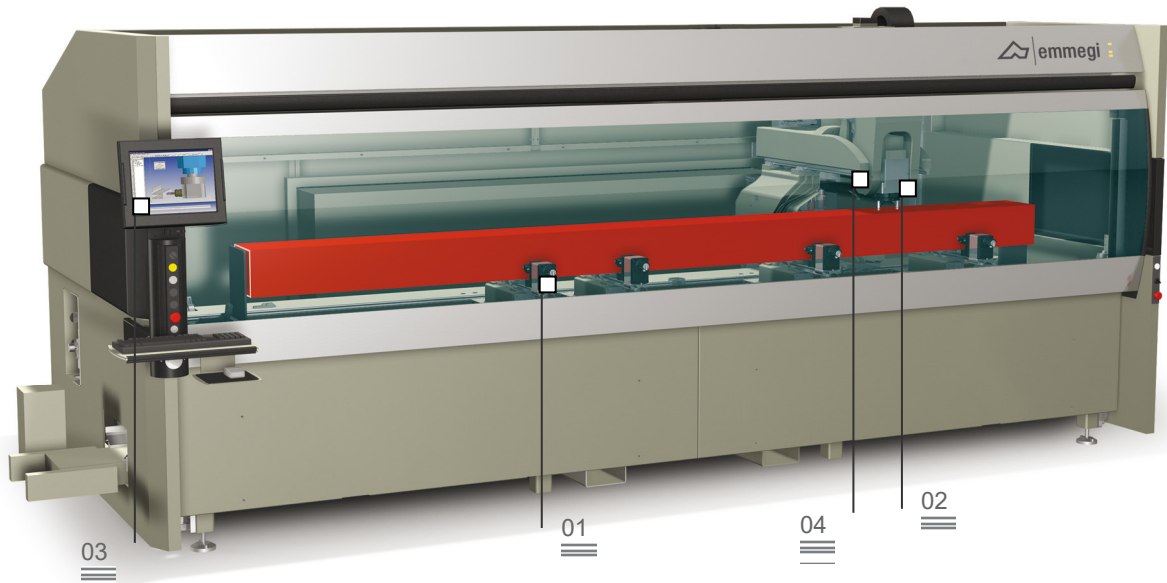


Electrobroche

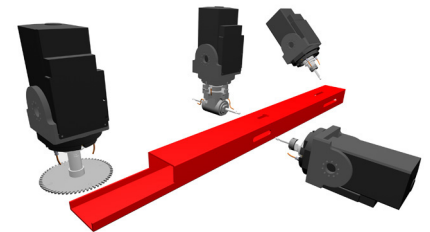
02

# Comet T4 I

Centre d'usinage



Centre d'usinage CNC à 4 axes commandés, conçu pour l'usinage de barres ou de pièces en aluminium, PVC, acier et alliages légers en général. Capable d'usiner des barres jusqu'à 4 m de long et le serrage de la pièce a lieu moyennant un groupe d'étaux motorisés et indépendants qui lui permettent de se positionner en temps masqué. Le 4<sup>eme</sup> axe permet à l'électrobroche de pivoter continuellement par commande numérique de 0° à 180° afin de pouvoir exécuter les usinages sur le contour du profilé. Le chariot ménagé sur l'axe X est équipé d'un magasin outils à 8 postes, en mesure d'abriter 2 renvois d'angle et une fraise-disque sur les 5 faces de la pièce. 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



Interface Opérateur

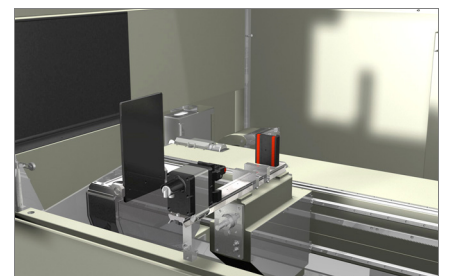
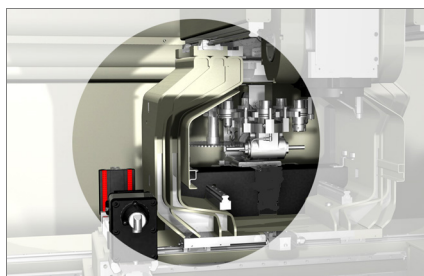
03

Magasin outils

04

Butées

05



# Comet T4 I

Centre d'usinage

## 01

### Etaux motorisés

Ce nouveau système d'étaux motorisés permet, grâce à l'emploi d'un moteur électrique pour chaque groupe d'étaux, de se positionner dans la zone d'usinage en toute autonomie. La détermination de la position est entièrement gérée par commande numérique et de manière indépendante par rapport aussi bien au chariot qu'à l'électrobroche. Ceci permet de réduire considérablement les temps de mise en place du dispositif de positionnement.

## 02

### Electrobroche

L'électrobroche de 8 Kw en S1 à couple élevé permet également d'exécuter des usinages lourds typiques du secteur industriel. La rotation de l'électrobroche le long de l'axe A permet de réaliser des rotations comprises entre 0° et 180° afin de pouvoir exécuter des usinages sur 3 faces du profilé sans devoir le déplacer. Elle peut être utilisée aussi bien sur certains types de barres extrudées en acier que sur des profilés en aluminium: il suffit pour cela d'intégrer un système de lubrification programmable par logiciel dont le double réservoir permet d'utiliser à la fois une lubrification minimale à l'huile et une micropulvérisation avec émulsion d'huile.

## 03

### 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 propose un écran tactile de 15" doté de toutes les connexions USB nécessaires à l'établissement d'une interface à distance entre PC et CN, sans oublier la boîte à boutons, la souris et le clavier, ainsi qu'un pré-équipement pour le raccordement d'un lecteur de distance. En outre, la prise USB frontale, aisément accessible, remplace le lecteur de CD-Rom.

## 04

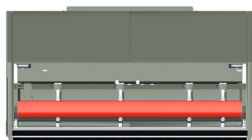
### Magasin outils

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 déplacent 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 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.

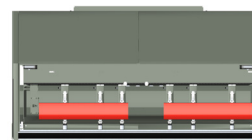
## 05

### Butées

La machine renferme des butées robustes et rigides assujetties à l'étalement de la barre. L'une se trouve du côté droit et l'autre du côté gauche. Actionnée par le biais d'un vérin pneumatique, chaque butée de type escamotable est sélectionnée automatiquement par le logiciel de la machine en fonction des usinages à effectuer. Les avantages de la double butée peuvent se résumer ainsi : possibilité de charger plusieurs profilés pour des usinages en mode pièces multiples ; possibilité de procéder au repositionnement de la barre ou de la retouche et d'exécuter des usinages sur des profilés particulièrement longs.



Mode Pièce simple



Mode Pièces Multiples

#### COURSES DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	4.000
AXE Y (transversal) (mm)	470
AXE Z (vertical) (mm)	420
AXE A (rotation de la broche)	0° + 180°

#### ELECTROBROCHE

Puissance maximum en S1 (kW)	8
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Cône d'outillage	HSK - 63F
Encliquetage automatique du porte-outils	•
Refroidissement par échangeur thermique	•

#### MAGASIN PORTE-OUTILS AUTOMATIQUE A BORD DU CHARIOT

Nombre maximum d'outils dans le magasin	8
Nombre maximum de renvois d'angle stockables dans le magasin porte-outils	2
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	Ø = 180

#### FONCTIONS

Fonctionnement en pièces multiples	○
------------------------------------	---

#### FACES USINABLES

Avec outil droit (face supérieure, faces latérales)	3
Avec renvois d'angle (faces latérales, extrémités)	2 + 2
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales, extrémités)	1 + 2 + 2

#### CAPACITE DE TARAUDAGE

Avec compensateur	M8
Taraudage rigide (en option)	M10

#### SERRAGE DE LA PIECE

Nombre standard d'étaux	4
Nombre maximum d'étaux	6
Etaux motorisés indépendants	•