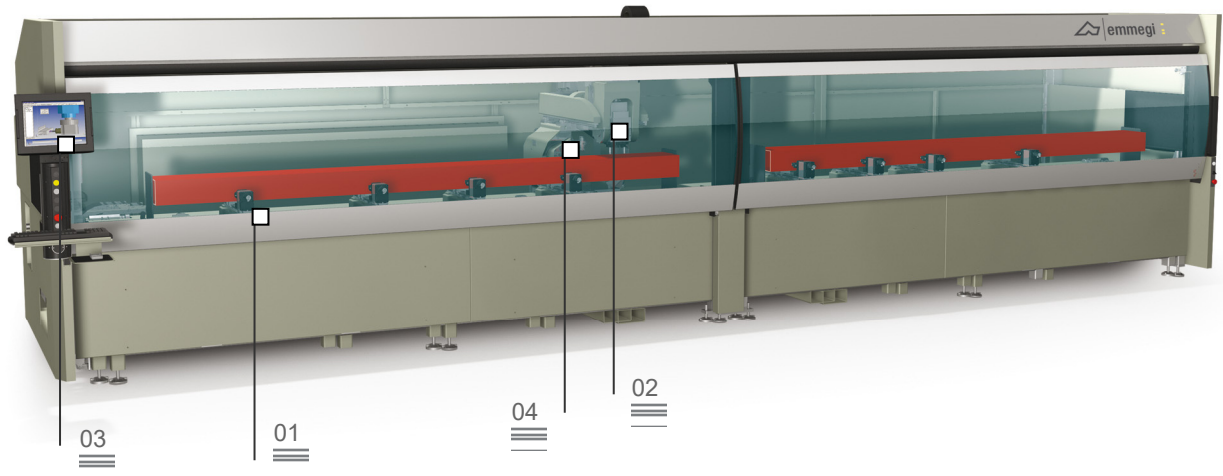


## Comet T6

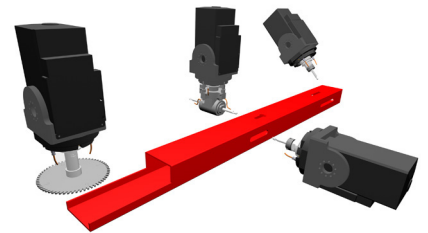
Centre d'usinage

Positionneur des étaux 01

Electrobroche 02



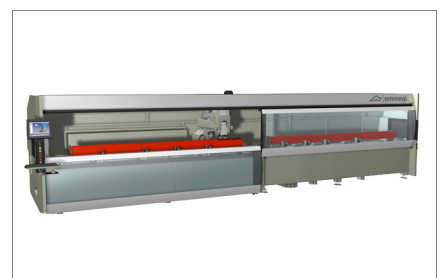
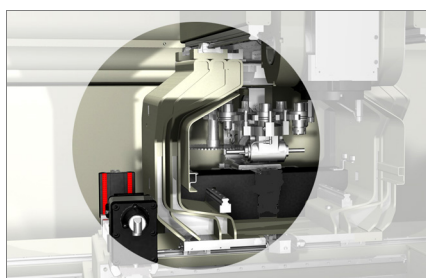
Centre d'usinage CNC à 4 axes commandés, pour l'usinage de barres ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général. Il possède deux modes de fonctionnement : le premier qui comporte une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7 m de long, le second qui comporte deux zones d'usinage autonomes en temps masqué. Le 4<sup>ème</sup> axe permet à l'électrobroche de pivoter continuellement par commande numérique de +0° à +180° afin de pouvoir effectuer des 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 de façon à pouvoir exécuter des usinages sur les 5 faces de la pièce. 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.



Terminal opérateur 03

Magasin outils 04

Modalité pendulaire 05



Les images sont présentées seulement dans un but d'illustration

# Comet T6

## Centre d'usinage

### 01

#### Positionneur des étaux

Le logiciel de la machine est à même, en fonction de la longueur de la pièce et des usinages devant être exécutés, de déterminer avec une sûreté absolue la hauteur de positionnement de chaque groupe d'étau. Le dispositif de positionnement automatique de l'étau permet d'encliqueter chaque groupe d'étau et de le déplacer en s'aidant du mouvement du chariot. Outre le gain de temps et la réduction des risques de collision, cette opération particulièrement rapide et précise permet également aux opérateurs moins chevronnés de pouvoir aisément faire fonctionner la machine.



Mode Pièce Simple

### 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 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.



Mode Pièces Multiples

### 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 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 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.



Mode Pendulaire

### 05

#### Mode pendulaire

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.

#### COURSES DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	7.700
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	•
Fonctionnement pendulaire	•

#### 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'étau	8
Nombre maximum d'étau	12
Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X	•
Nombre maximum d'étau par zone	6