

Comet R6 I

Centres d'usinage CNC

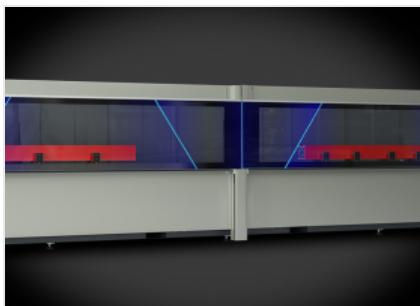


Centre d'usinage CNC 5 axes contrôlés conçu pour l'usinage de barres et de pièces en aluminium, PVC, alliages légers ou acier. Il prévoit deux modes de fonctionnement: le premier permet l'usinage de barres jusqu'à 7 m de long dans une seule zone et le second, en mode pendulaire, permet l'usinage de plusieurs pièces dans deux zones d'usinage autonomes. Tous les axes CNC sont absous et n'ont pas besoin d'une remise à zéro au redémarrage de la machine. COMET R6, en version "I", est équipée d'étaux motorisés qui, en mode pendulaire dynamique, se positionnent de manière autonome et en temps masqué pendant le fonctionnement du mandrin dans le champ d'usinage opposé. Les 4e et 5e axes permettent à l'électrobroche de tourner d'après CNC de -15° à 90° sur l'axe horizontal et de 0° à 720° sur l'axe vertical en continu pour exécuter des usinages sur la face supérieure et sur toutes les faces latérales du profilé. Il est équipé d'un magasin outils à 12 postes à bord du chariot de l'axe X, en mesure d'abriter aussi une lame de 250 mm maximum de diamètre. La table de travail mobile facilite le chargement et le déchargement de la pièce augmenté considérablement la section usinable sur l'axe Y.



Électrotête 5 axes -R-

L'électrobroche de 8,5 Kw en S1 à couple élevé permet également d'exécuter des usinages lourds typiques du secteur industriel. En option, pour augmenter ultérieurement les performances, une électrobroche de 11 kW avec encodeur pour taraudage rigide est disponible. La rotation de l'électrobroche le long des axes B et C permet d'effectuer des usinages sur les 5 faces du profilé, sans devoir le repositionner.



Mode pendulaire dynamique

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.



Interface opérateur

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 CNC. 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.



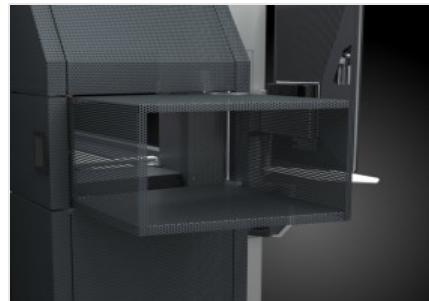
Étaux motorisés

Les étaux motorisés ont chacun leur moteur permettant un positionnement autonome dans la capacité d'usinage. La CNC gère simultanément le déplacement des étaux et de la tête de l'électrobroche en mode pendulaire dans deux capacités d'usinage distinctes. Cela permet d'augmenter considérablement la productivité. L'utilisation d'axes de référence absolus permet de réduire les temps d'initialisation de la machine à chaque redémarrage.



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.



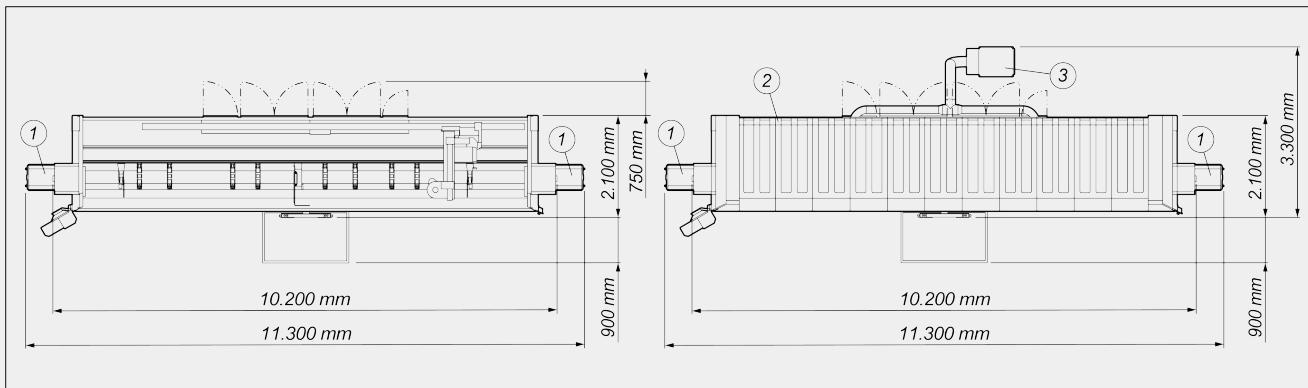
Tunnel escamotable (Optionnel)

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-coapeaux et son moteur sont intégrés au bas de la machine dans une logique de design esthétique et fonctionnel.

COMET R6 I / CENTRES D'USINAGE CNC
LAYOUT

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

1. Transporteur d'évacuation et bac à copeaux (optionnel)
2. Couverture (optionnel)
3. Dispositif d'aspiration des fumées (optionnel)



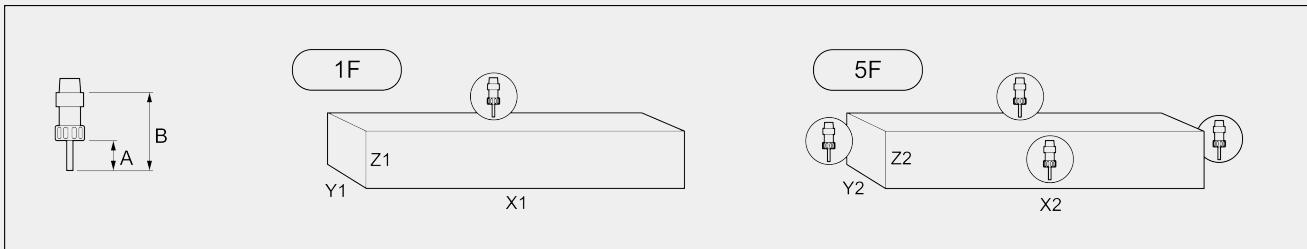
| | |
|---|-------|
| Hauteur machine (extension maximum axe Z) (mm) | 2.590 |
| Hauteur machine avec couverture supérieure (mm) | 2.710 |

COURSES DES AXES

| | |
|---|---------------|
| AXE X (longitudinal) (mm) | 7.340 |
| AXE Y (transversal) (mm) | 1.000 |
| AXE Z (vertical) (mm) | 450 |
| AXE B (rotation sur l'axe horizontal électrobroche) | -15° ÷ +90° |
| AXE C (rotation sur l'axe vertical électrobroche) | -360° ÷ +360° |

ÉLECTROBROCHE

| | |
|--|-----------|
| Puissance maximum en S1 (kW) | 8,5 |
| Puissance maximum en S6 (60%) (kW) | 10 |
| Vitesse maximum (tours/min) | 24.000 |
| Cône porte-outil | HSK - 63F |
| Encliquetage automatique du porte-outil | ● |
| Refroidissement par échangeur thermique | ● |
| Électrobroche pilotée sur 5 axes avec possibilité d'interpolation simultanée | ● |

CAPACITÉ D'USINAGE
1F = Usinage d'1 face
5F = Usinage de 5 faces


| COMET R6 I | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|------------------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| monopiece | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| pendulaire asymétrique | gche | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 |
| pendulaire asymétrique | drte | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 |
| pendulaire symétrique | gche | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 |
| pendulaire symétrique | drte | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 250 |

Dimensions en mm

CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec Mâle Sur Aluminium Et Orifice Débouchant)

| | |
|--------------------|-----|
| Avec compensateur | M8 |
| Rigide (en option) | M10 |

SERRAGE DE LA PIÈCE

| | |
|--------------------------------------|----|
| Nombre maximum d'étaux pneumatiques | 12 |
| Nombre standard d'étaux pneumatiques | 8 |
| Nombre maximum d'étaux par zone | 6 |

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

| | |
|---|----|
| Nombre maximum d'outils dans le magasin | 12 |
|---|----|

FONCTIONS

| | |
|---|----------------------------------|
| Fonctionnement en mode pendulaire dynamique | <input checked="" type="radio"/> |
| Fonctionnement en mode pièces multiples | <input checked="" type="radio"/> |
| Usinage en multipas base - jusqu'à 5 pas | <input checked="" type="radio"/> |
| Gestion automatique usinage en multipas | <input type="radio"/> |
| Usinage hors des dimensions standards, jusqu'à deux fois la longueur nominale maximale en X | <input type="radio"/> |
| Usinage pièces multiples en Y | <input type="radio"/> |
| Rotation pièce pour usinage sur 4 faces | <input type="radio"/> |

Inclus ● Disponible ○