



## Comet S6 HP

Centres d'usinage CNC

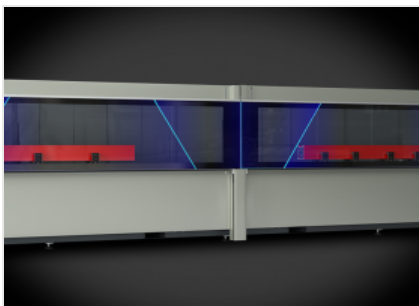


Centre d'usinage CNC à 4 axes contrôlés conçu pour l'usinage de barres et de pièces en aluminium, PVC, alliages légers ou acier. Il prévoit deux modes de fonctionnement : le premier permet l'usinage de barres jusqu'à 7 m de long dans une seule zone et le second, en mode pendulaire, permet l'usinage de 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 tourner à CN de  $-120^{\circ}$  à  $+120^{\circ}$  sur l'axe horizontal, pour exécuter des usinages sur la face supérieure et sur les faces latérales du profil. Le chariot aménagé sur l'axe X est équipé d'un magasin outils à 12 postes, en mesure d'abriter un renvoi d'angle et une fraise-disque de façon à pouvoir exécuter des usinages sur les 5 faces de la pièce. La table de travail mobile facilite le chargement et le déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable sur l'axe Y.



**Électrotête 4 axes -S-**

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.



**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.



**Version HP**

Comet possède deux modes de fonctionnement : une seule zone d'usinage pour les barres de 7 m de long maximum ou deux zones d'usinage indépendantes en mode pendulaire. La machine en version HP, munie de 2 axes supplémentaires pour le positionnement des étaux et des butées de référence, permet le positionnement des étaux en temps masqué durant le fonctionnement en mode pendulaire.



**Positionneur des étaux**

Les groupes étaux sont positionnés par deux axes, H et P, à contrôle 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).



**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.



**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.



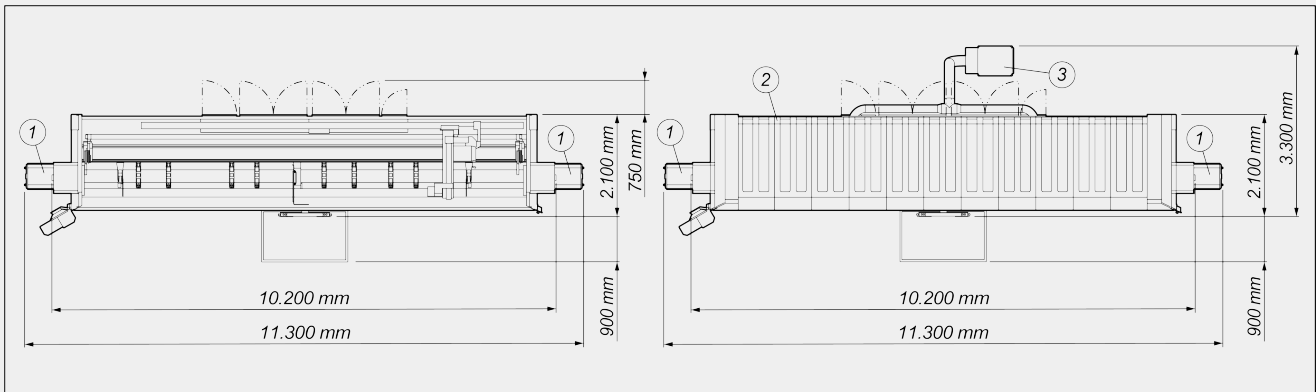


**COMET S6 HP / CENTRES D'USINAGE CNC**

**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)                           | 7.660         |
| AXE Y (transversal) (mm)                            | 1.000         |
| AXE Z (vertical) (mm)                               | 450           |
| AXE A (rotation sur l'axe horizontal électrobroche) | -120° ÷ +120° |

**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 4 axes avec possibilité d'interpolation simultanée | ●         |



### FACES USINABLES

|  |           |
|--|-----------|
| Avec unité de renvoi d'angle (faces latérales et extrémités du profil) | 2 + 2     |
| Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et têtes)            | 1 + 2 + 2 |
| Avec outil droit (face supérieure et faces latérales)                  | 3         |

### CAPACITÉ D'USINAGE

1F = Usinage d'1 face

5F = Usinage de 5 faces



| COMET S6 HP                 | A  | B   | C  | D   | E   | F   | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|-----------------------------|----|-----|----|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopiece                   | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300 | 215 | 6.880 | 250 | 215 |
| pendulaire asymétrique gche | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.250 | 300 | 215 | 3.120 | 250 | 215 |
| pendulaire asymétrique drte | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.785 | 300 | 215 | 2.645 | 250 | 215 |
| pendulaire symétrique gche  | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.970 | 300 | 215 | 2.840 | 250 | 215 |
| pendulaire symétrique drte  | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.065 | 300 | 215 | 2.925 | 250 | 215 |

Dimensions en mm

L'application d'un renvoi d'angle réduit la capacité d'usinage en Z à 190 mm

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

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

### SERRAGE DE LA PIÈCE

|  |    |
|--|----|
| Nombre maximum d'étaux pneumatiques  | 12 |
| Nombre standard d'étaux pneumatiques   | 8  |
| Nombre maximum d'étaux par zone  | 6  |
| Positionnement automatique des étaux et des butées de référence de la pièce par les axes indépendants H et P | ●  |

**MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT**

|  |     |
|--|-----|
| Nombre maximum d'outils dans le magasin                    | 12  |
| Longueur maximum de l'outil stockable dans le magasin (mm) | 190 |

**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 ○