



## Comet X6

### Centres d'usinage CNC



Centre d'usinage CNC à 4 axes contrôlés, consacré à l'usinage des barres et des pièces en aluminium, PVC, alliages légers en général et acier jusqu'à 2 mm. La machine peut fonctionner en mode monopièce et pièces multiples, avec une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7 m de long. Le modèle et COMET X6 permet un usinage en mode pendulaire, avec deux zones d'usinage autonomes. La machine est équipée d'un magasin outils à 10 postes, à bord du chariot axe X, 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. Le 4ème axe CN permet à l'électrobroche de tourner de 0° à 180°, en se positionnant à n'importe quel angle intermédiaire. La machine peut donc effectuer des usinages sur la face supérieure et sur celles latérales du profil à n'importe quelle inclinaison comprise dans la plage. 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.



**Puissance et flexibilité de l'électrobroche**

L'électrobroche de 7 kW en S1 à couple élevé permet d'effectuer des usinages lourds. Son déplacement le long de l'axe A permet des rotations de 0° à 180° et l'usinage du profilé sur 3 faces sans repositionnement.



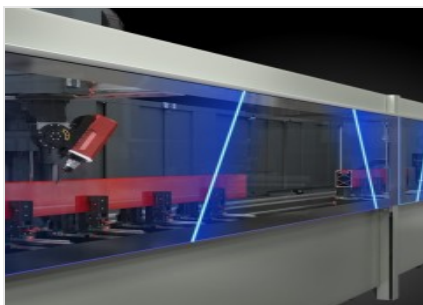
**Interface opérateur**

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.



**Mode pendulaire**

Le système de travail 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 aussi bien le chargement que l'usinage de pièces ayant des longueurs, des codes et des processus d'usinage différents, entre les deux zones de travail. Cette solution rend la machine particulièrement avantageuse dans le secteur des huisseries et pour les petites commandes, qui exigent un usinage de petits lots de pièces différentes.



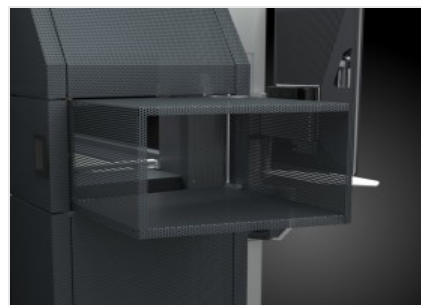
**Protection en verre**

Sécurité, perfection, résistance, durée  
Les avantages du verre choisi pour les protections des nouveaux centres d'usinage Comet. Le verre est facile à nettoyer, il se raye et s'use moins vite. Les systèmes de coupe de la machine sont fonctionnels et signalent ses différents états sur une interface chromatique lumineuse. La visière coulisse entièrement vers le bas pour faciliter le chargement des pièces, les extrémités sont équipées de protections en aluminium qui peuvent aussi servir de plan d'appui.



**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)**

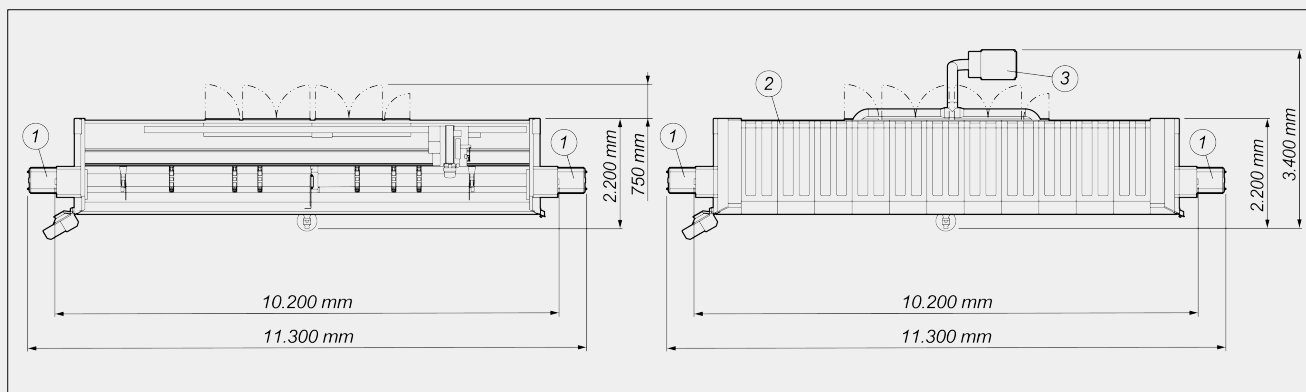
Le tunnel s'intègre à l'esthétique et au design de la machine : la tôle perforée lui donne de la transparence et de la légèreté, il s'ouvre et se ferme selon les besoins. Sa longueur réduite quand il n'est pas utilisé permet de gagner de la place dans l'atelier. La zone de sortie du tapis porte-copeaux et son moteur sont intégrés au bas de la machine dans une logique de design esthétique et fonctionnel.





COMET X6 / CENTRES D'USINAGE CNC

LAYOUT



Hauteur machine (extension maximum axe Z) (mm) 2.590

Hauteur machine avec couverture supérieure (mm) 2.710

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

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

COURSES DES AXES

|  |           |
|--|-----------|
| AXE X (longitudinal) (mm)                                | 7.970     |
| AXE X (longitudinal) (version pendulaire dynamique) (mm) | 7.600     |
| AXE Y (transversal) (mm)                                 | 420       |
| AXE Z (vertical) (mm)                                    | 430       |
| AXE A (rotation électrobroche)                           | 0° ÷ 180° |

ÉLECTROBROCHE

|  |           |
|--|-----------|
| Puissance maximum en S1 (kW)                 | 7         |
| Vitesse maximum (tours/min)                  | 16.500    |
| Cône porte-outil                             | HSK - 50F |
| Encliquetage automatique du porte-outil      | ●         |
| Refroidissement par échangeur thermique      | ●         |
| Encodeur électrobroche pour taraudage rigide | ○         |



### FONCTIONS

|   |   |
|---|---|
| Fonctionnement en mode pièces multiples   | ● |
| Fonctionnement en mode pendulaire statique (selon le modèle)                                | ● |
| Usinage hors des dimensions standards, jusqu'à deux fois la longueur nominale maximale en X | ○ |
| Usinage en multipas base - jusqu'à 5 pas  | ● |
| Rotation pièce pour usinage sur 4 faces   | ○ |
| Usinage pièces multiples en Y   | ○ |

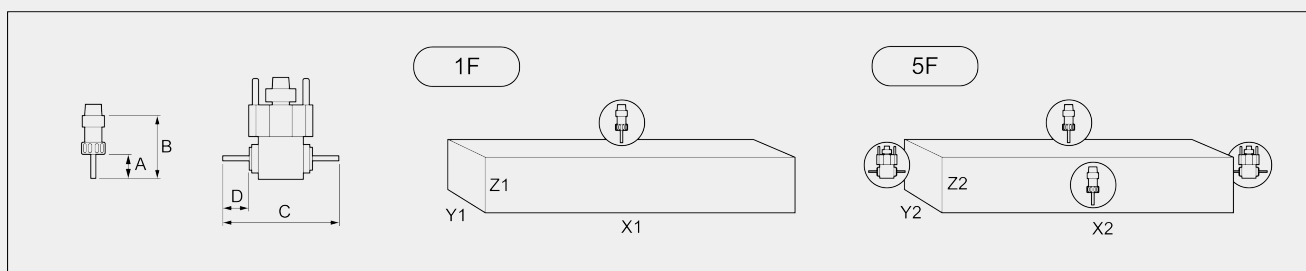
### FACES USINABLES

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

### CAPACITÉ D'USINAGE

1F = Usinage d'1 face

5F = Usinage de 5 faces



| COMET X6   | A  | B   | C   | D    | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopiece  | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.700 | 300 | 250 | 7.700 | 240 | 250 |
| pendulaire | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.440 | 300 | 250 | 3.440 | 240 | 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 standard d'étaux pneumatiques                     | 6  |
| Nombre maximum d'étaux pneumatiques                      | 12 |
| Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X | ●  |

**MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT**

|   |         |
|---|---------|
| Nombre maximum d'outils dans le magasin                               | 10      |
| Nombre maximum de renvois d'angle stockables dans le magasin d'outils | 1       |
| Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)            | Ø = 180 |

**DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Cabine de protection intégrale de la machine | <input checked="" type="radio"/> |
| Vitre de protection stratifiée               | <input checked="" type="radio"/> |
| Tunnels latéraux escamotables                | <input type="radio"/>            |

Inclus ● Disponible ○