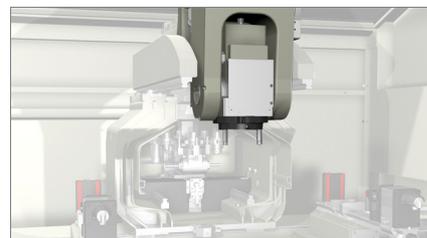


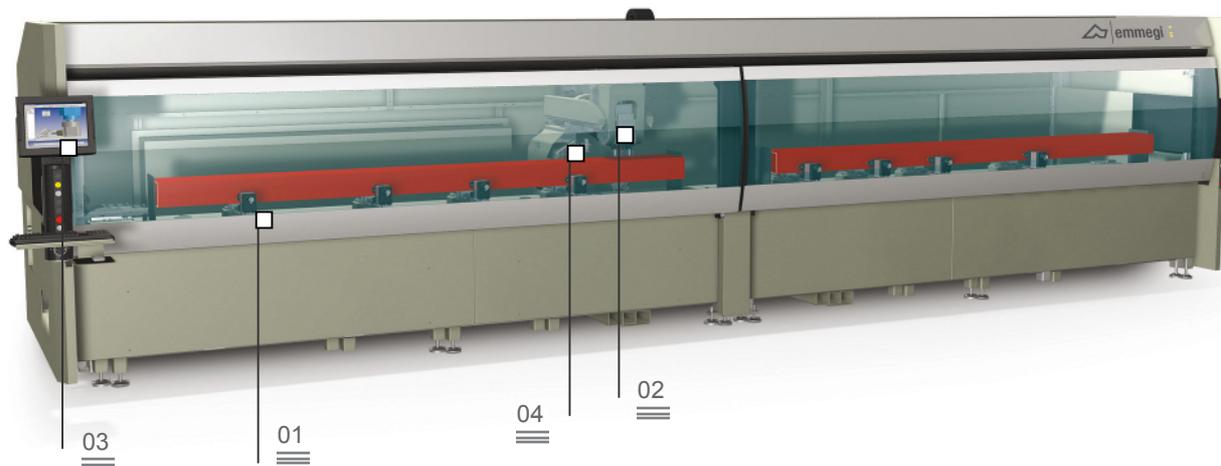
Etaux motorisés 01



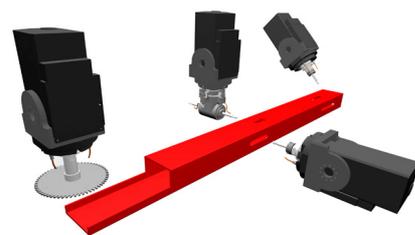
Electrobroche 02

Comet T6

Centre d'usinage



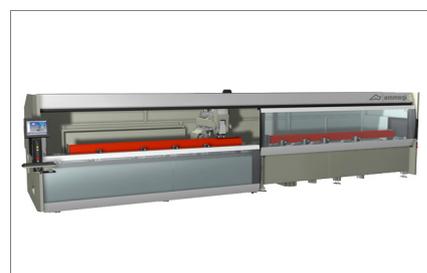
Centre d'usinage CNC à 4 axes commandés et étaux motorisés autonomes conçu pour l'usinage de profilés ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général. Il possède deux modes de fonctionnement : le premier qui comporte une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7,7 m de long, le second qui comporte deux zones d'usinage autonomes avec chargement/déchargement de la pièce et positionnement des étaux en temps masqué. Le 4^{ème} 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 d'atelier 03

Magasin outils 04

Mode pendulaire 05



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 au chariot qu'à l'électrobroche. Ceci représente une innovation de taille par rapport au système de déplacement assuré par le dispositif de positionnement et permet de réduire considérablement les temps de mise en place.

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 micro-pulvérisation avec émulsion d'huile.

03

Terminal d'atelier

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 disquettes et de CD.

04

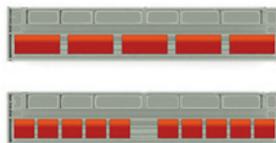
Magasin outils

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 6 porte-outils et leurs 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.

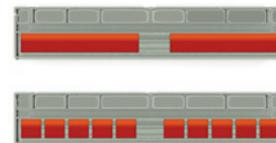
05

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.



Mode Pièces multiples



Mode pendulaire

COURSE DES AXES	
AXE X (longitudinal)	7700
AXE Y (transversal)	470
AXE Z (vertical)	420
AXE A (rotation de la broche)	0° ÷ 180°
ELECTROBROCHE	
Puissance maximum en S1 (kW)	8
Vitesse maximum (t/min)	20000
Cône d'outillage	HSK 63F
Encliquetage automatique du porte-outils	
Refroidissement par air avec ventilateur électrique	
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 = 200
FONCTIONS	
Fonctionnement en mode pièces multiples	
FACES USINABLES	
Avec outil droit (face supérieure, faces latérales)	3
Avec renvoi d'angle (face supérieure, faces latérales, extrémités, face inférieure)	1 + 2 + 2 + 1
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et extrémités)	1 + 2 + 2
CAPACITE DE TARAUDAGE	
Avec compensateur	M10
Taraudage rigide (en option)	M10
SERRAGE DE LA PIECE	
Nombre standard d'étaux	8
Nombre maximum d'étaux	12
Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X	
Nombre maximum d'étaux par zone	6