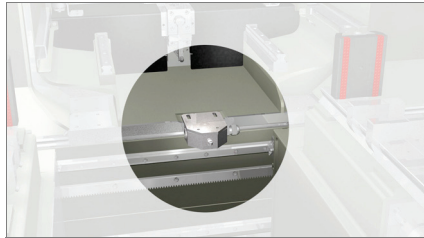


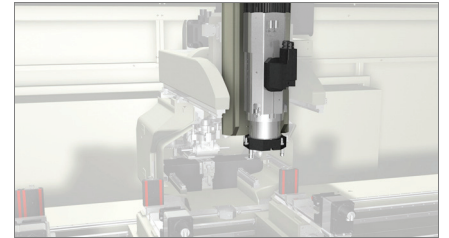


Comet T5

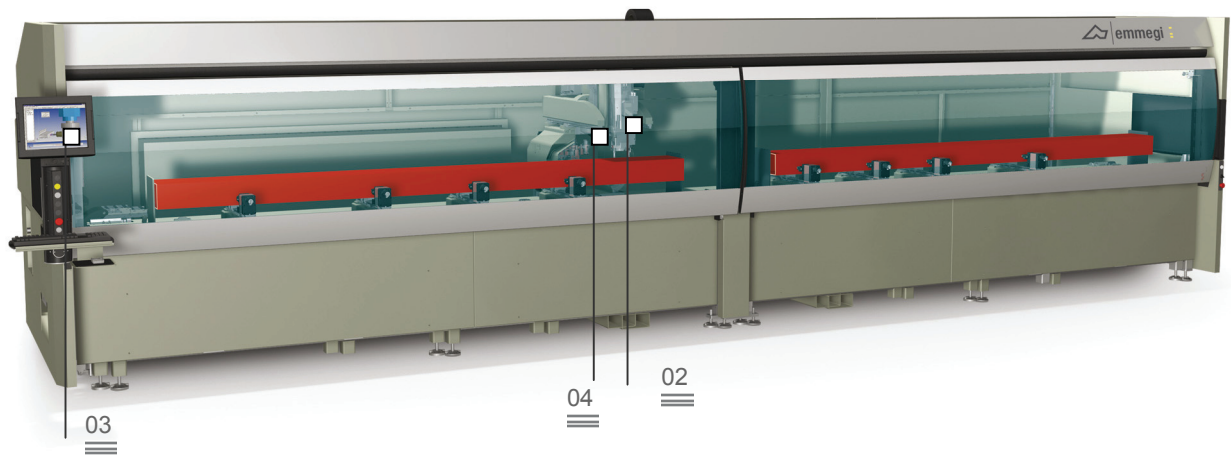
Centre d'usinage



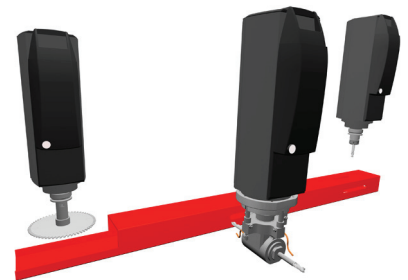
Positionnement automatique des étaux 01



Electrobroche 02



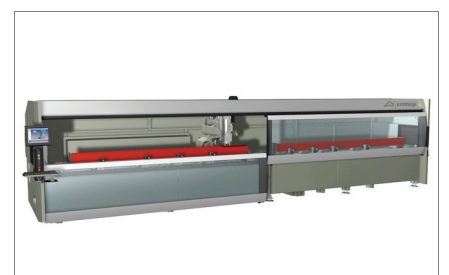
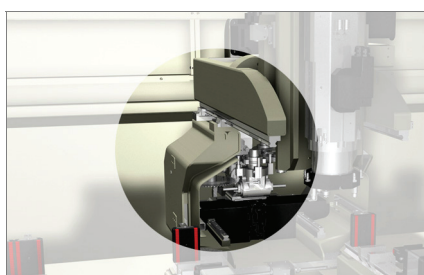
Centre d'usinage CNC à 3 axes commandés conçu pour l'usinage de profilés ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général. Il possède deux modes de fonctionnement : le premier qui comporte une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7,7 m de long, le second qui comporte deux zones d'usinage autonomes avec chargement/déchargement de la pièce et positionnement des étaux en temps masqué. Le 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

Positionnement automatique 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'étaux. Le dispositif de positionnement automatique de l'étau permet d'encliqueter chaque groupe d'étaux 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 Pièces multiples



02

Electrobroche

L'électrobroche de 7,5 Kw en S1 à couple élevé permet également d'exécuter des usinages lourds typiques du secteur industriel. 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 8 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 pendulaire



COURSE DES AXES	
AXE X (longitudinal)	7700
AXE Y (transversal)	470
AXE Z (vertical)	270
ELECTROBROCHE	
Puissance maximum en S1 (kW)	7,5
Vitesse maximum (t/min)	18000
Cône d'outillage	HSK 63F
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	
Fonctionnement en mode pendulaire	
Fonctionnement en mode pendulaire dynamique	
FACES USINABLES	
Avec outil droit (face supérieure)	1
Avec renvoi d'angle (faces latérales et extrémités)	2 + 2
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