

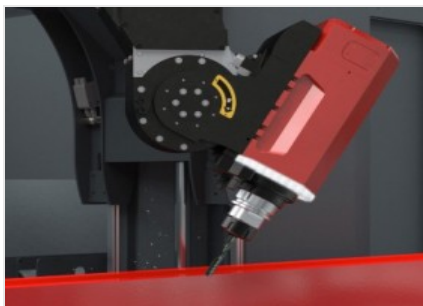


Comet R4

Centres d'usinage CNC



Centre d'usinage CNC à 5 axes contrôlés, consacré à l'usinage des barres ou des pièces en aluminium, PVC, alliages légers en général et acier jusqu'à 4 m de longueur. Le 4e et 5e axes permettent à l'électrobroche de tourner d'après CN de -15° à $+90^{\circ}$ sur l'axe horizontal et de -360° à $+360^{\circ}$ 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 axe X, en mesure d'abriter aussi une fraise-disque. 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.



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.



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

Le logiciel de la machine, en fonction de la longueur de la pièce et des usinages à effectuer, est en mesure de déterminer en toute sécurité la hauteur de positionnement de chaque groupe d'étaux. Le positionneur automatique permet d'accrocher chaque groupe d'étaux et de le déplacer par le déplacement du chariot. Cette opération est effectuée avec une vitesse et une précision maximum, évitant ainsi des temps longs et les risques de collision et facilitant l'utilisation de la machine par des opérateurs moins expérimentés.



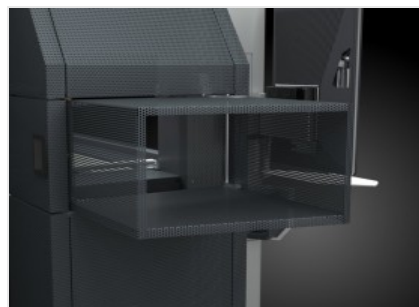
Butées pneumatiques

La machine est équipée de butées solides qui permettent de référencer la barre ; l'une est située sur le côté gauche (standard) et l'autre sur le côté droit (en option). Chaque butée, actionnée par un cylindre pneumatique, est de type escamotable et est sélectionnée automatiquement en fonction des usinages à effectuer par le logiciel de la machine.



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.



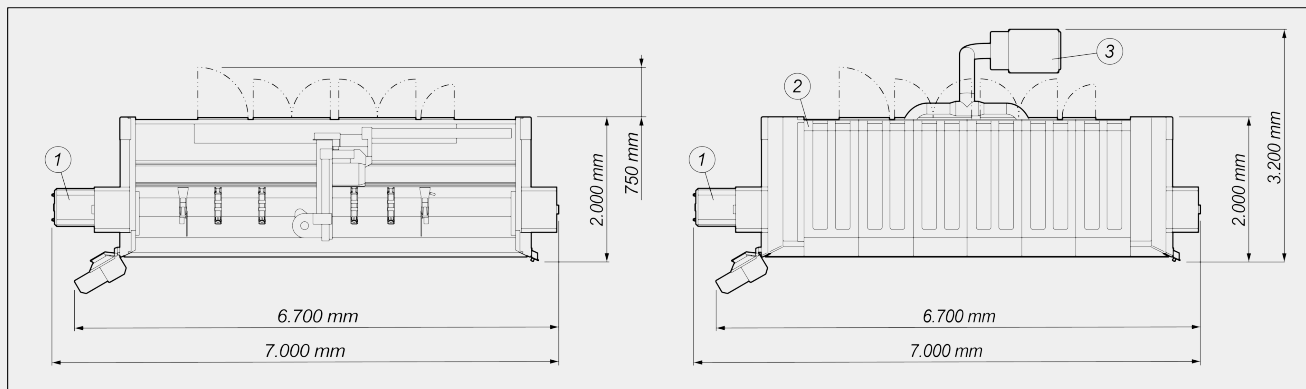
Tunnel escamotable

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 R4 / 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) | 3.950 |
| 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

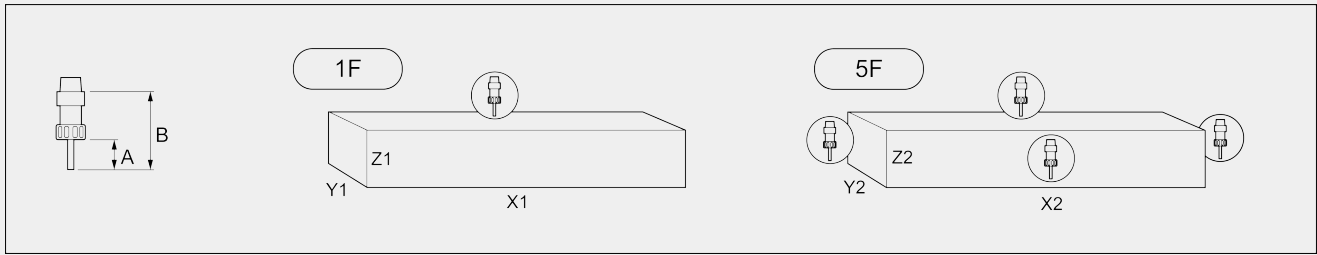
| | |
|--|-----------|
| Puissance maximum en S1 (kW) | 8,5 |
| Puissance maximum en S6 (60%) (kW) | 10 |
| Vitesse maximum (tours/min) | 24.000 |
| Cône porte-outil | HSK - 63F |
| Encliquetage automatique du porte-outil | ● |
| Refroidissement par échangeur thermique | ● |
| Électrobroche pilotée sur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



CAPACITÉ D'USINAGE

1F = Usinage d'1 face

5F = Usinage de 5 faces



| | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|------------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| COMET R4 | 60 | 130 | 3.475 | 300 | 250 | 3.190 | 250 | 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 | 6 |
| Nombre standard d'étaux pneumatiques | 4 |
| Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X | ● |

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

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

**DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION**

| | |
|--|---|
| Cabine de protection intégrale de la machine | ● |
| Vitre de protection stratifiée | ● |
| Tunnels latéraux escamotables | ● |

FONCTIONS

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

Inclus ● Disponible ○