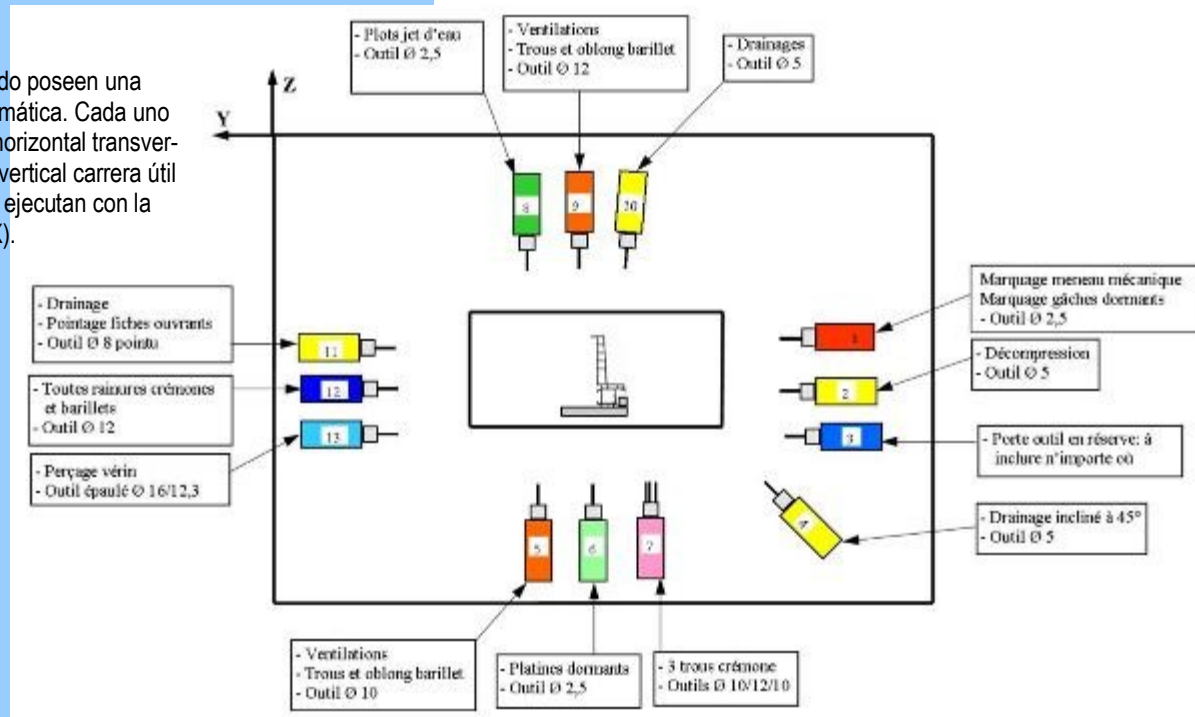


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Velocidad de avance carro empujador de 0 a 120 m/min.
- Capacidad del almacén cargador de 400 mm a 6500 mm en estándar (10 barras)
- Longitud mín de las piezas después del troceo ... 400 mm
- Longitud máx de las piezas después del troceo ... 3000 mm
- Insonorización y seguridad Cabina íntegra tapizada de espuma alveolada
- Aspiración Recuperación centralizada de las caídas por tapiz
- Sistema operativo Microsoft Windows (manual y ayuda al mantenimiento integrados)
- Programación por DFAO mediante red o llave USB
- Presión de alimentación 6 bar
- Tensión de alimentación 380 voltios trifásicos + tierra + neutro

PORTE-OUTILS PRINCIPAUX

Todos los husillos de mecanizado poseen una pendiente de aproximación neumática. Cada uno es llevado por 2 ejes digitales: horizontal transversal carrera útil 400 mm (eje Y), vertical carrera útil 300 mm (eje Z). Las ranuras se ejecutan con la pinza de avance de barra (eje X).



EQUIPOS COMPLEMENTARIOS OPCIONALES

- Marcación inyección de tinta
- Impresora de etiquetas
- Tapiz de extracción y de levantamiento de las caídas
- Digitalizaciones verticales y transversales de las pinzas del carro empujador para piezas técnicas
- Atornilladora de refuerzos
- Cortadora en extremo
- Reparación y mantenimiento a distancia (tarjeta módem e instalación software PC Anywhere)



Composición y estructura

- Estructura del almacén de acero mecosoldado
- Guiado por railes prismáticos con casquillos con rodillos reciclables
- Accionamiento de las unidades por servomotores brushless servocontrolados en el calculador



Los datos y características técnicas indicados en este documento están sujetos a perfeccionamientos o modificaciones y no pueden comprometer nuestra responsabilidad

Centros compactos de caudal y mecanizado CC3 y CC5 para perfiles de carpinterías de PVC



Centro de mecanizado compacto para caudal y mecanizado de perfiles de carpinterías PVC

En la actualidad, las series son cada vez más reducidas.

Lo mismo sucede para los plazos.

Las fabricaciones unitarias son moneda corriente mientras que el tiempo de fabricación no debe ser más largo que para fabricaciones en serie.

Los tiempos entre la introducción comercial del pedido y la fabricación deben controlarse.

La personalización de los productos de carpinterías se ha vuelto una exigencia.

Para responder a todas estas necesidades, PARVEAU ha diseñado una gama de centros compactos caudal + mecanizados de una capacidad de 40 a 80 carpinterías al día.



PARVEAU MAB
33, Avenue de la Gare
19130 VIGNOLS
FRANCE
Tél. +33 (0)5 55 25 80 01
Fax +33 (0)5 55 25 06 29
Internet : <http://www.parveau.fr>
E.Mail : infos@parveau.fr

CONCEPTO

- Estas máquinas modulares permiten el mecanizado de todos los fresados y perforaciones sobre las 4 caras de perfilados PVC, así como el caudal en cortes rectos, cortes en "V" y cortes de ingletes a 45°. Una impresora de inyección de tinta o etiqueta puede añadirse para el seguimiento y trazabilidad de las piezas.
- La máquina puede presentarse en múltiples versiones: configurable en función de las necesidades del cliente, cadencias de trabajo modulables de **40 a 80 carpinterías en 7 horas**, con o sin almacén cargador y/o evacuación automática.

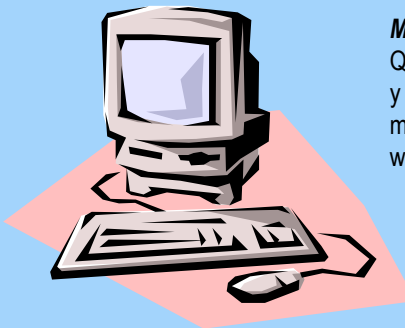
PROGRAMACIÓN

- La **solución** pasa por la utilización de la informática desde la introducción de los pedidos del cliente, hasta las máquinas.
- Los pedidos de los clientes se introducen una única vez con la ayuda del software DFAO. Los datos se transmiten automáticamente al centro de mecanizado, o incluso a otras máquinas evitando así cualquier otra introducción.
- El sistema funciona en Microsoft Windows lo que garantiza una flexibilidad de utilización y una compatibilidad máxima con su sistema informático.
- El centro CC8 está dotado con un software de optimización que permite en tiempo real efectuar simultáneamente mecanizados y/o troceos, generando así una ganancia de producción hasta el 30%.

MICROORDENADOR

Que contiene un software de DFAO y módulo interfaz de pilotaje. Nuestra máquina es compatible con los softwares:

- CHACAL
- EASYWIN
- KLAES
- LOOK DYNAMIC
- OPERA
- PROGES
- WINDOWMAKER
- WINPRO



TRANSFERENCIA DE DATOS

- Enlace "EN LÍNEA"
- Llave USB



PUPITRE OPERADOR

con microordenador que trabaja en Windows

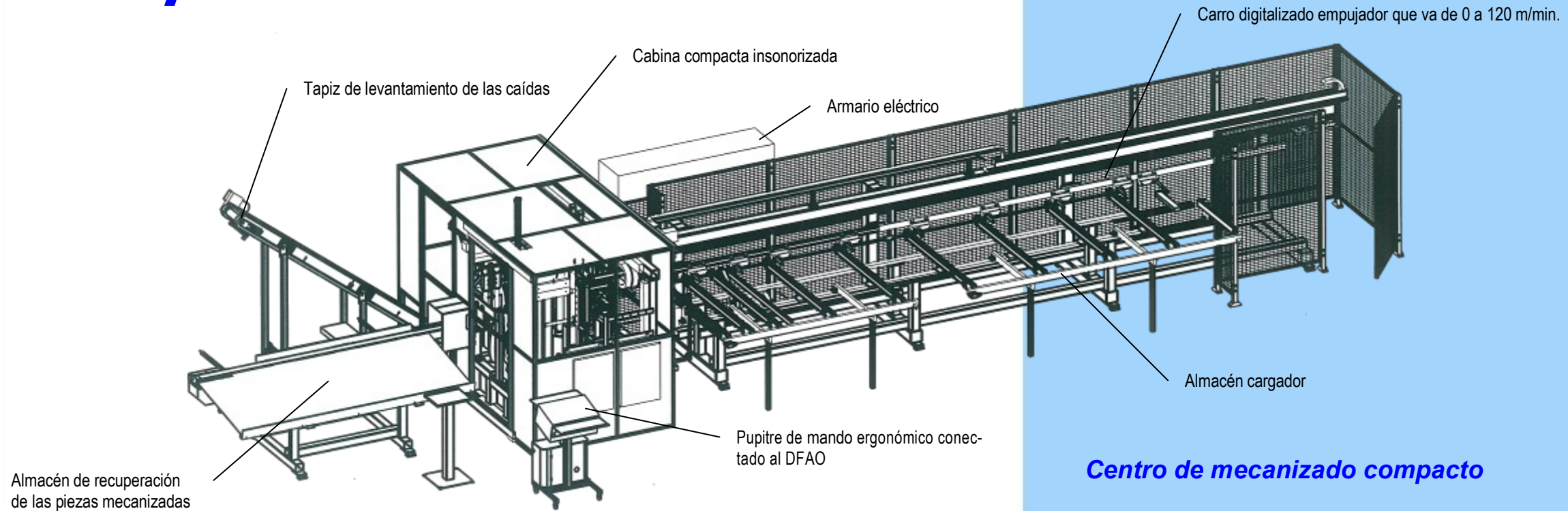
Software PARVEAU

- Parametrización de los perfiles
- Parametrización de las herramientas
- Parametrización de los mecanizados

Ayuda al mantenimiento

- Manual técnico
- Graficet de funcionamiento
- Enlace módem para telemantenimiento

Los puntos fuertes



Centro de mecanizado compacto

PRINCIPIO DE UTILIZACIÓN

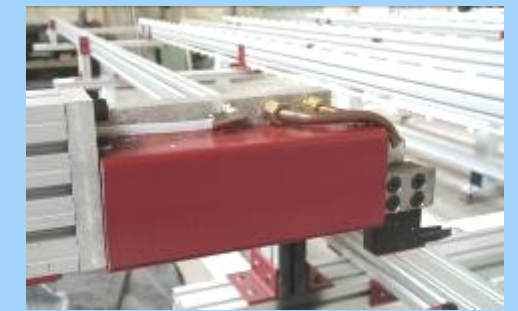
- El operador descarga desde un software de DFAO (ya en posesión del cliente) mediante la red, las informaciones necesarias para la programación de la máquina (tipo de perfil, dimensiones piezas a mecanizar, mecanizados a realizar, cantidades a producir, etc.)
- Coloca sobre el almacén cargador de la máquina los perfiles PVC correspondientes.
- La máquina mide cada perfil con el fin de verificar si la longitud es suficiente y compatible con el programa.
- La máquina mecaniza (troceos, perforaciones, ranurados).
- Las piezas mecanizadas se almacenan en el almacén de salida.
- Las caídas se evacúan hacia una caja dedicada a tal efecto.



Almacén cargador



Etiqueta o inscripción inyección de tinta en cada perfil que incluye eventualmente un código de barras



Pinza de presión de los perfilados



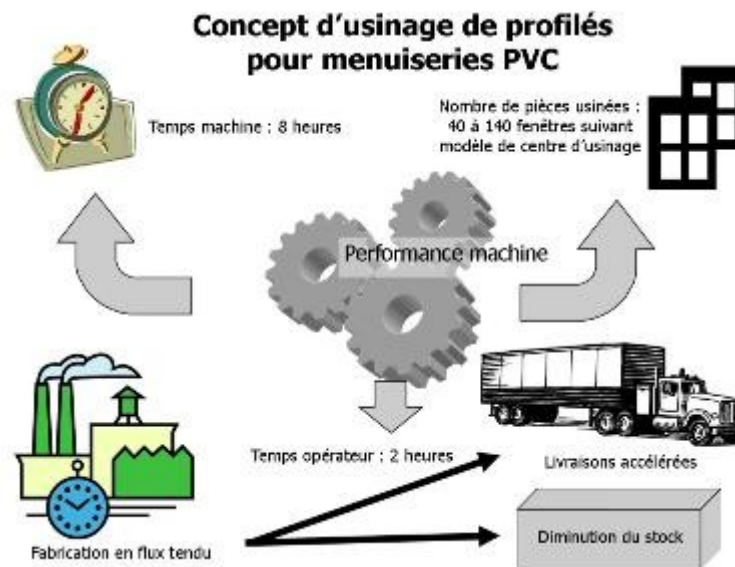
Puesto de troceado para cortes a 45°, a 90° en "V" y cortes en punta



Puesto de mecanizado



Puesto de mecanizado



Marcación por inyección de tinta



Almacén de recepción con impresora de etiquetas en salida de centro



Sistema de extracción y levantamiento de las caídas