

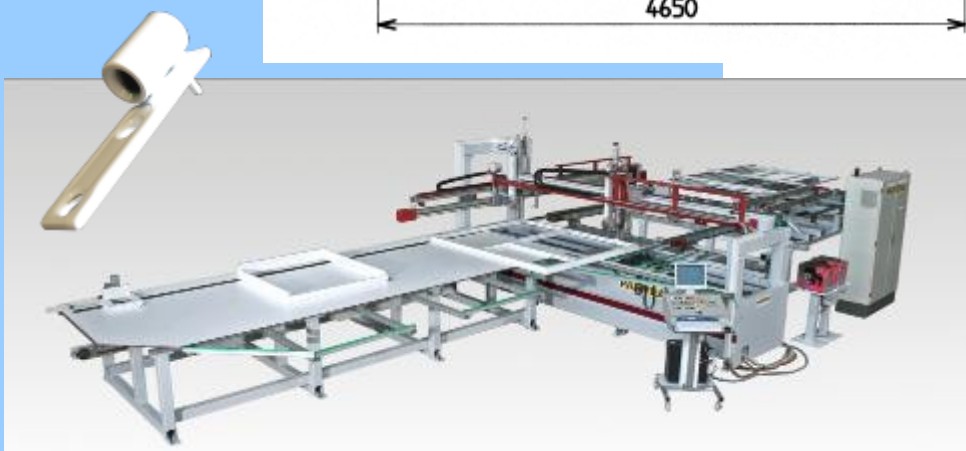
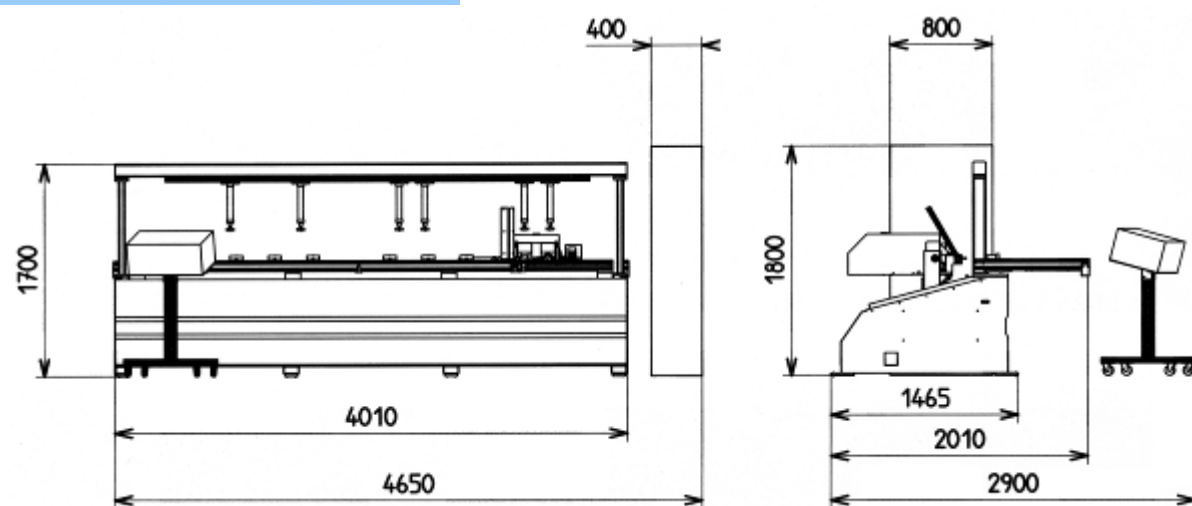
CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Bastidor estructura mecanosoldada
- Mesa de aluminio anchura 230 mm, altura al suelo 900 mm
- Longitud máximo pieza 3000 mm
- Distancia máxima entre 2 fichas (batiente) 2500 mm
- Distancia máxima entre 2 perforaciones (durmierte) 2500 mm
- Prensadores verticales neumáticos
- Topes de referencia derecho e izquierdo con detección por células
- Almacén fichas fichas Anuba batientes
- Velocidad de desplazamiento de los ejes de 0 a 60 m/mn
- Carrera longitudinal unidad de fichaje 2500 mm, digital
- Rotación mandril de fichaje digital
- Inclinación cabeza de fichaje 5° ajustable
- Carterización protección integral con cortinas (normas CE)
- Presión de alimentación 6 bar
- Tensión 380 Voltios trifásica
- Peso 1250 Kg
- Emisión sonora 70 dB en carga - NFE 6410 y NFS 31069
- Tiempo medio de colocación de una ficha 8 segundos (desplazamiento cabeza + fichaje)
- Tiempo medio de perforación de 2 agujeros para platinas 6 segundos (desplazamiento cabeza + perforación)
- Grupo de perforación 2800 rpm – 0,37 kW – rotación eléctrica
- Grupo de fichaje Anuba rotación por servomotor par brushless
- Grupo de perforación platina (Ref. PFE10) 3000 rpm. – 0,4 kW – rotación neumática
- Almacén intercambiable para fichas batientes con distribución automática
- Cambiador de herramienta automático perforación/atomillado

EQUIPOS COMPLEMENTARIOS OPCIONALES

- Adición de una unidad de perforación para tornillo gato renovación
- Acondicionamiento y separación de los marcos automática para puesta en línea detrás de una desbarbadora (Ref. AFO1)
- Doble almacén cargador
- Doble puesto
- Introducción de los datos por lector de código de barras
- Dispositivo para perforación de las platinas sobre montante de marco durmierte

Dimensiones de las fichadoras modelos FO1 y PFE10

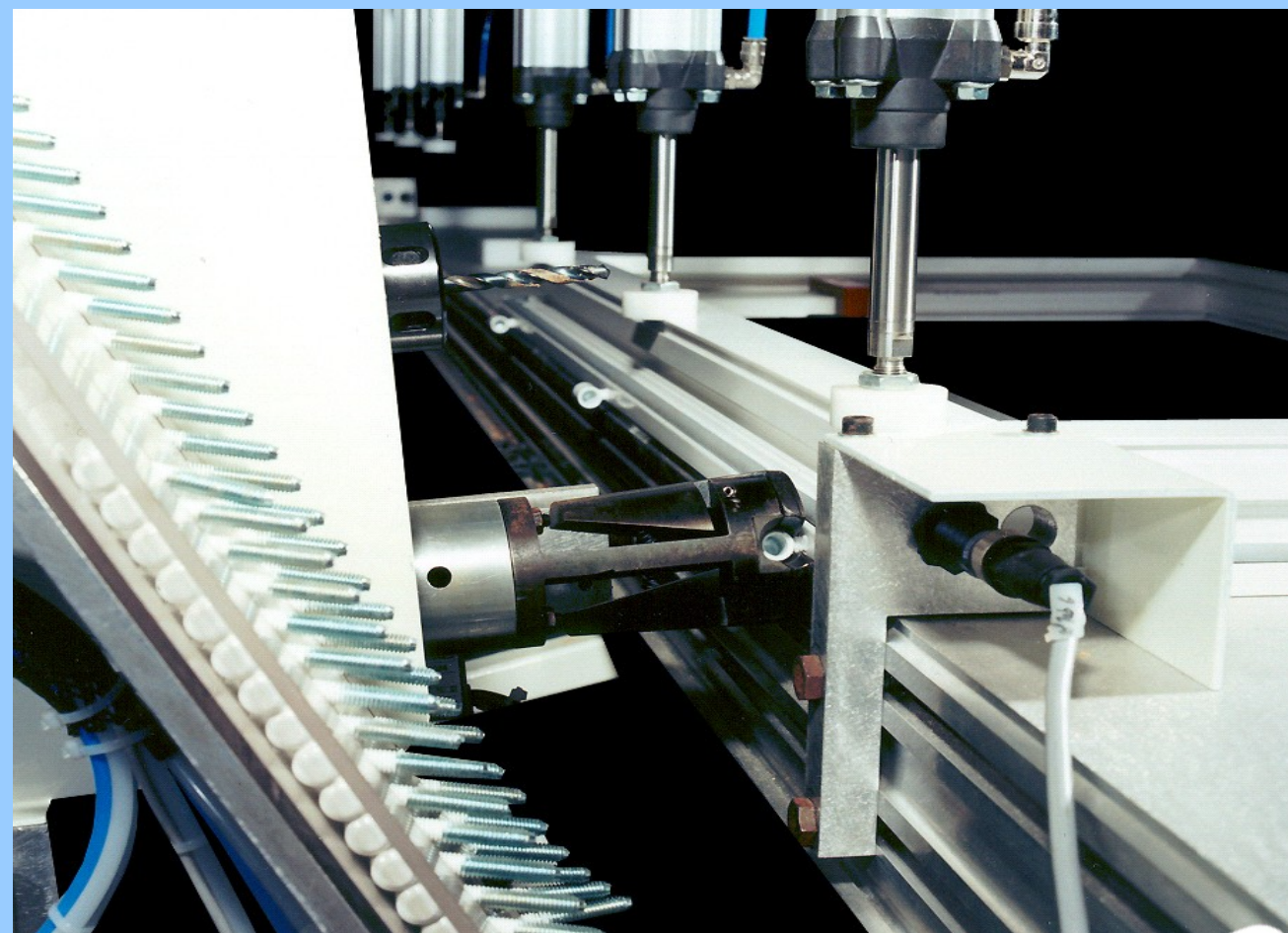


Platinadora automática

Para las producciones más grandes, PARVEAU ha desarrollado una **platinadora automática**. Ésta se introduce en una **línea durmierte** detrás del soldado desbarbado. La máquina coloca las **platinas fichas** sobre los durmientes, en **automático y sin operador**.

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

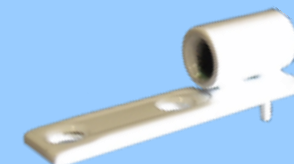
Fichadoras de mando digital para carpinterías de PVC



Ref. **FO1** Perforadora fichadora para fichas Anuba sobre marcos batientes.

Ref. **PFE10** Perforadora fichadora para fichas Anuba sobre marcos batientes y perforación de las platinas fichas sobre marcos durmientes.

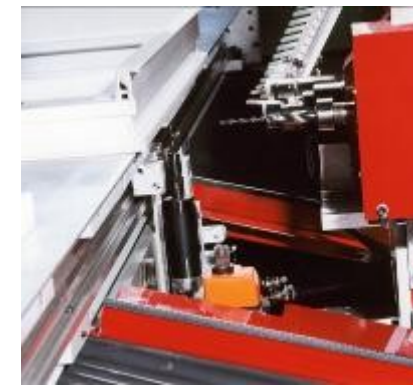
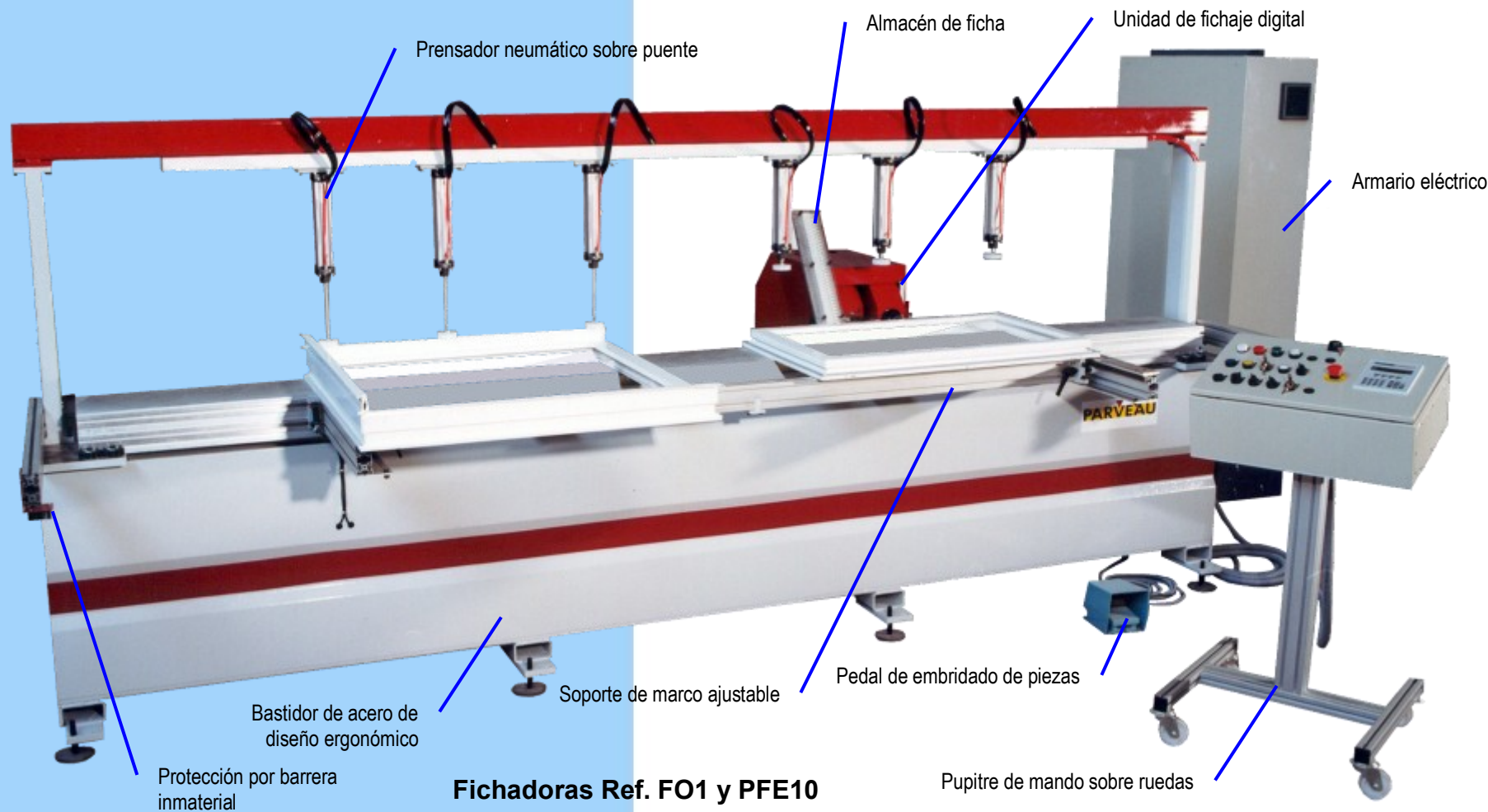
Ref. **AFO1** Perforadora fichadora en línea para marcos batientes.



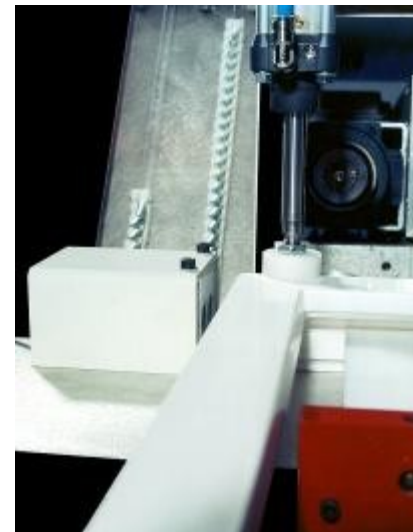
PARVEAU
Profitable machining*

PARVEAU MAB
33, Avenue de la Gare
19130 VIGNOLS
FRANCIA
Tel. +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

Los puntos fuertes



Vista de la cabeza de perforación neumática vertical inferior destinada a la perforación de los agujeros de platina. Ésta está situada debajo del mandril de fichaje (a la derecha). No es necesario ningún accesorio ni herramienta según los espesores de los durmientes.



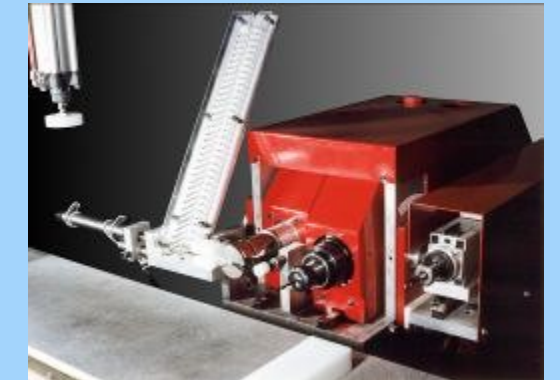
Vista del tope de referencia con su célula de detección de pieza.

UNIDAD DE FICHAJE

Este nuevo grupo de fichaje se beneficia de los últimos avances tecnológicos. El mandril de fichaje es controlado por un servomotor de par brushless. La mecánica es tanto más precisa cuanto que se encuentra simplificada, por lo tanto más fiable.

El grupo de perforación es independiente del grupo de fichaje. El cambiador de herramienta perforación/atornillado es automático.

El almacén de fichas corredizas es intercambiable. La distribución de las fichas hacia el mandril es automática. El conjunto de la cabeza de fichaje está montado sobre guías de rieles prismáticos con casquillos de rodillos reciclables. Su accionamiento longitudinal (de 0 a 60 m/min) es realizado por un sistema de piñón cremallera controlado por un servomotor brushless conectado al computador.



Vista del conjunto de la unidad de fichaje con una unidad de perforación suplementaria (opción) a la derecha destinada a la perforación de los tornillos gatos.

FICHADORA AUTOMÁTICA

Nuestra fichadora **AFO1** permite fichar en automático marcos batientes. Ésta se introduce detrás de una línea de soldadura desbarbado, sin necesidad de **ninguna presencia de operador**. Un sistema de transporte automático del marco evita cualquier manipulación. Un lector de código de barras permite a la máquina conocer el trabajo a efectuar sin ninguna introducción.



Fichadora automática en línea AFO1

FICHADORA SEMIAUTOMÁTICA

Nuestras fichadoras **F01** y **PFE10** perforan y colocan las fichas Anuba sobre los batientes y perforan las platinas fichas sobre los durmientes. La cadencia de colocación es de **8 segundos/ficha** solamente. La perforación de las platinas fichas se realiza sin **ningún ajuste** ni cambio de herramienta, ni basculamiento de la cabeza de mecanizado. La programación es **muy simple** (sólo se introduce la cota del batiente), la repartición de las fichas es automática. Posibilidad de colocar fichas reforzadas. Posibilidad de asociar un lector de **código de barras** lo que evita cualquier introducción por parte del operador.



Vista del conjunto de la unidad de fichaje con el almacén de fichas Anuba batientes, el grupo de perforación y el grupo de fichaje giratorio digital.

PRINCIPIO DE TRABAJO

Los marcos batientes se colocan con el borde de recubrimiento arriba, la inclinación de la unidad de fichaje es de 5°.

Los marcos durmientes (sin montante) se instalan de tal modo que la perforación de los emplazamientos de platina se efectúe por debajo.

Los marcos son embrizados verticalmente por gatos neumáticos colocados encima de la mesa sobre un puente. El posicionamiento de los gatos se realiza en un santiamén por el operador.

La máquina está equipada de un tope derecho y de uno izquierdo sobre la mesa. Gracias a una detección por células, la máquina reconoce automáticamente si el marco es uno derecho o uno izquierdo. No es posible ningún error por parte del operador.

Esta fichadora puede funcionar en doble puesto. En ese caso, la longitud total de las 2 piezas debe ser inferior a 2500 mm.



Ficha Anuba

ARMARIO DE MANDO

El armario de mando está dotado de un computador de mando digital encargado de administrar el eje longitudinal y el secuencial de la máquina.

El software conversacional permite varios tipos de programación:

- por introducción de las cotas de posición de las fichas.
- por introducción de la longitud de las piezas. En este caso, el computador reparte las fichas según valores preestablecidos.

También permite el doble fichaje



Vista del pupitre de mando