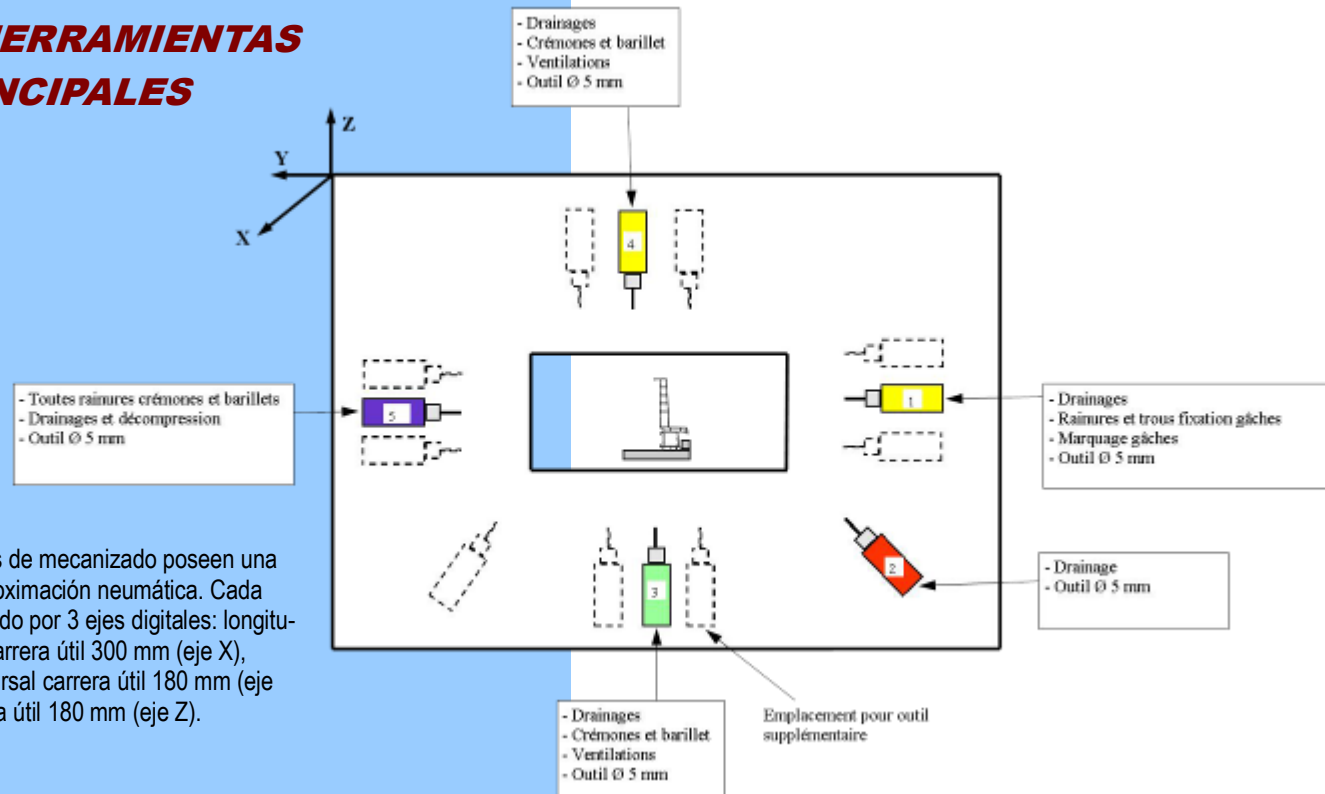


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Velocidad de avance carro empujador de 0 a 170 m/min.
- Capacidad del almacén cargador de 400 mm à 6500 mm en estándar (10 barras)
- Longitud global mín/máx de las piezas después del troceo 300 a 6000 mm
- Inclinación de la tronzadora digital a $\pm 45^\circ$
- Aspiración 1 boca $\varnothing 120$ mm (velocidad de aire 30 m/segundo)
- Sistema operativo Microsoft Windows (manual y ayuda al mantenimiento integrados)
- Presión de alimentación 6 bars
- Potencia instalada 41 kW
- Potencia útil 27 kW
- Tensión de alimentación 380 voltios trifásicos + tierra + neutro en sección 5 x 16 mm²
- Peso..... Manipulación por carro elevador capacidad 6 toneladas

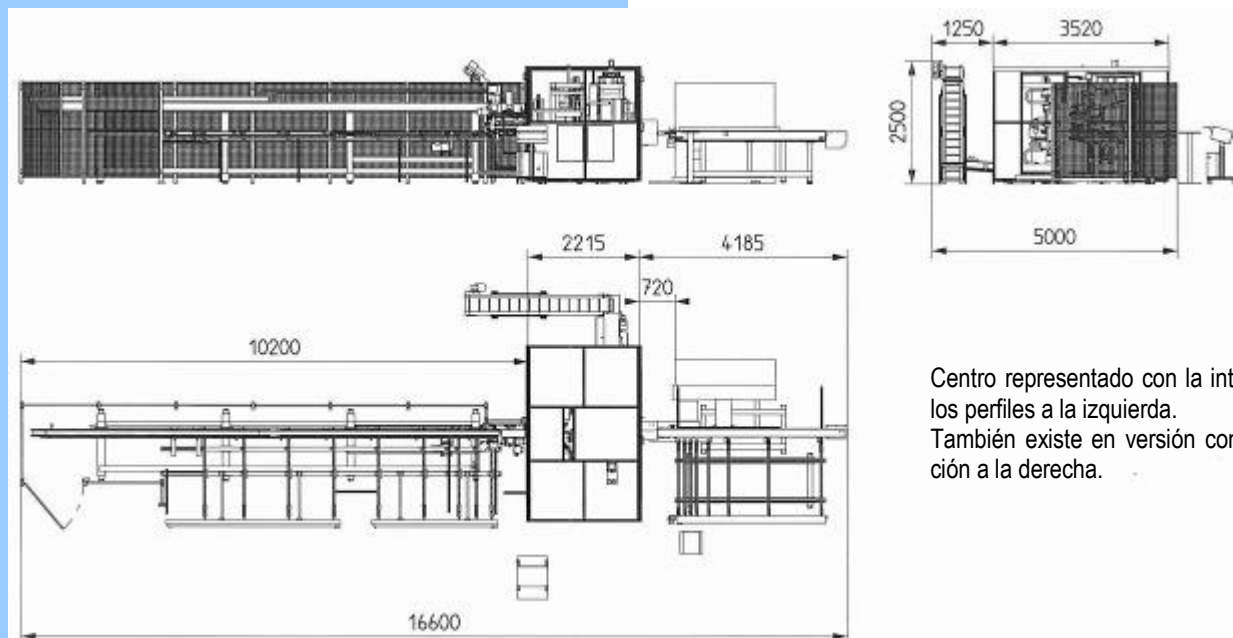
PORTAHERRAMIENTAS PRINCIPALES



Todos los husillos de mecanizado poseen una pendiente de aproximación neumática. Cada uno es transportado por 3 ejes digitales: longitudinal horizontal carrera útil 300 mm (eje X), horizontal transversal carrera útil 180 mm (eje Y), vertical carrera útil 180 mm (eje Z).

EQUIPOS COMPLEMENTARIOS OPCIONALES

- Tapiz de extracción y de levantamiento de las caídas
- Digitalizaciones verticales de las pinzas del carro empujador
- Módulo informático que permite utilizar las caídas de fin de barras
- Reparación y mantenimiento a distancia (tarjeta módem e instalación software PC Anywhere)
- Inclinación de la sierra variable a $\pm 60^\circ$



Centro representado con la introducción de los perfiles a la izquierda. También existe en versión con la introducción a la derecha.

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

Centro compacto de corte y de mecanizado AL3 pour para perfiles de carpinterías de Aluminio



Centro de mecanizado compacto AL3 para corte y mecanizado de perfiles de carpinterías de aluminio

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 un centro compacto corte + mecanizados de una capacidad de 30 a 40 carpinterías día.

PARVEAU
Profitable machining*

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

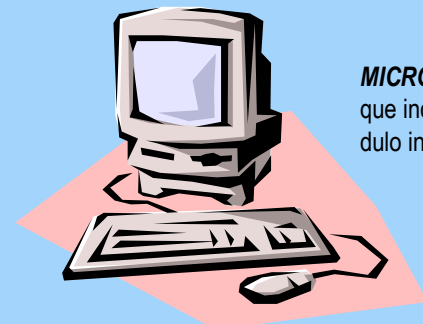


CONCEPTO

- Esta máquina modular permite el mecanizado de todos los fresados y perforaciones sobre las 4 caras de secciones de aluminio, así como todo el corte en un margen de ángulos que van de -45° a $+45^\circ$. Una impresora de etiquetas en la salida permite identificar cada pieza para el seguimiento y la trazabilidad.
- La máquina está equipada en estándar de 4 portaherramientas y puede acoger hasta 14 en opción. Su producción potencial puede llegar hasta **40 carpinterías al día** (en 7 horas).

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 de un software DFAO del mercado. Los datos se transmiten automáticamente al centro de mecanizado, o incluso a otras máquinas (engarzadora, anubadora) 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.



MICROORDENADOR
que incluye software DFAO y módulo interfaz de pilotaje

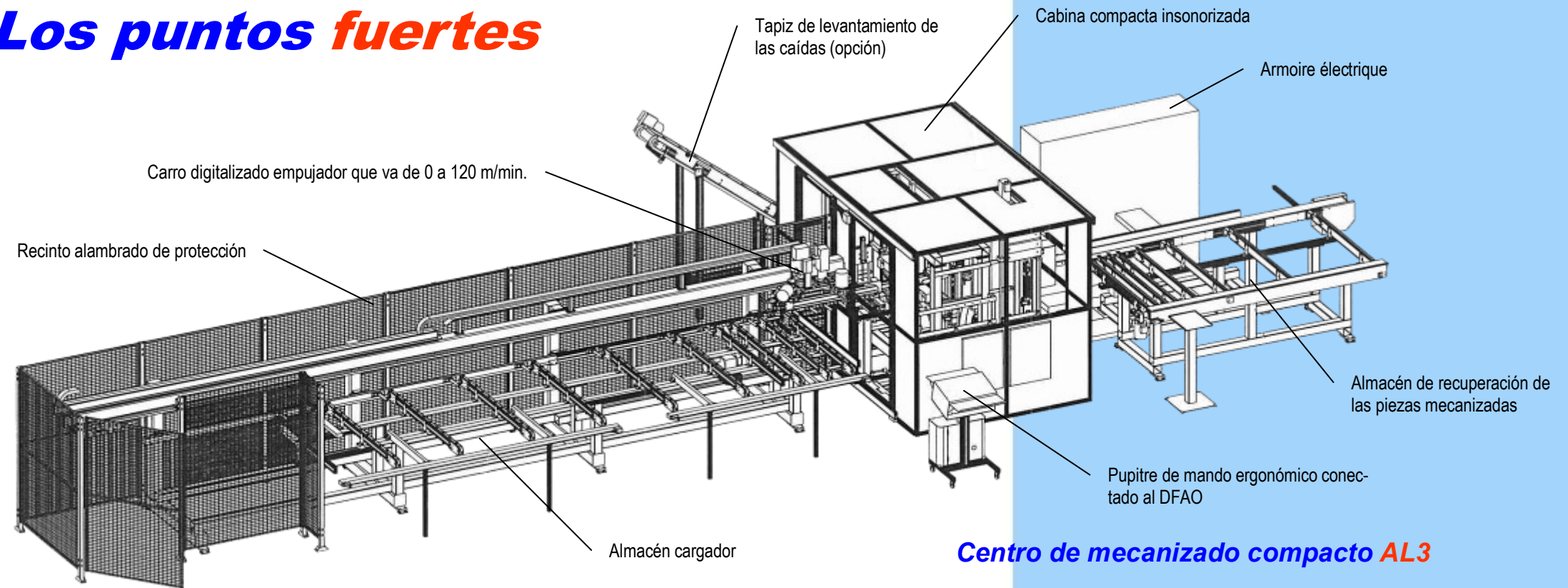
TRANSFERENCIA DE DATOS

- Enlace "EN LÍNEA"
- Llave USB



PUPITRE OPERADOR
con software interfaz PARVEAU en Microsoft Windows

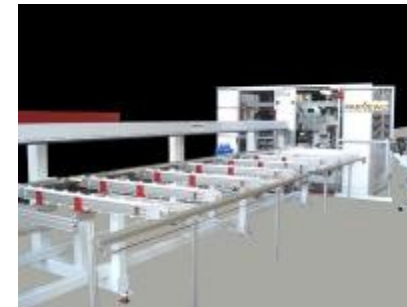
Los puntos fuertes



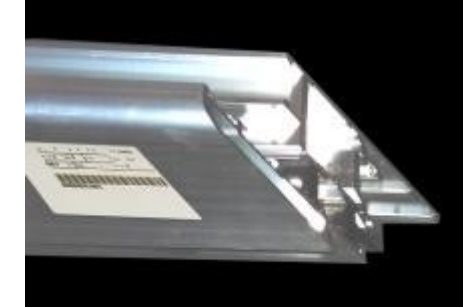
Centro de mecanizado compacto AL3

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 de aluminio 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 de identificación que incluye eventualmente un código de barras



Pinza de presión de los perfilados



Puesto de troceo para cortes variable de -45° a $+45^\circ$



Puesto de mecanizado



Puesto de mecanizado

NÚMERO DE CARPINTERÍAS

PERFORMANCE MACHINE

TIEMPO OPERADOR

TIEMPO MÁQUINA



Pupitre de mando ergonómico



Almacén de recepción en salida de centro



Sistema de extracción y de levantamiento de las caídas (opción)