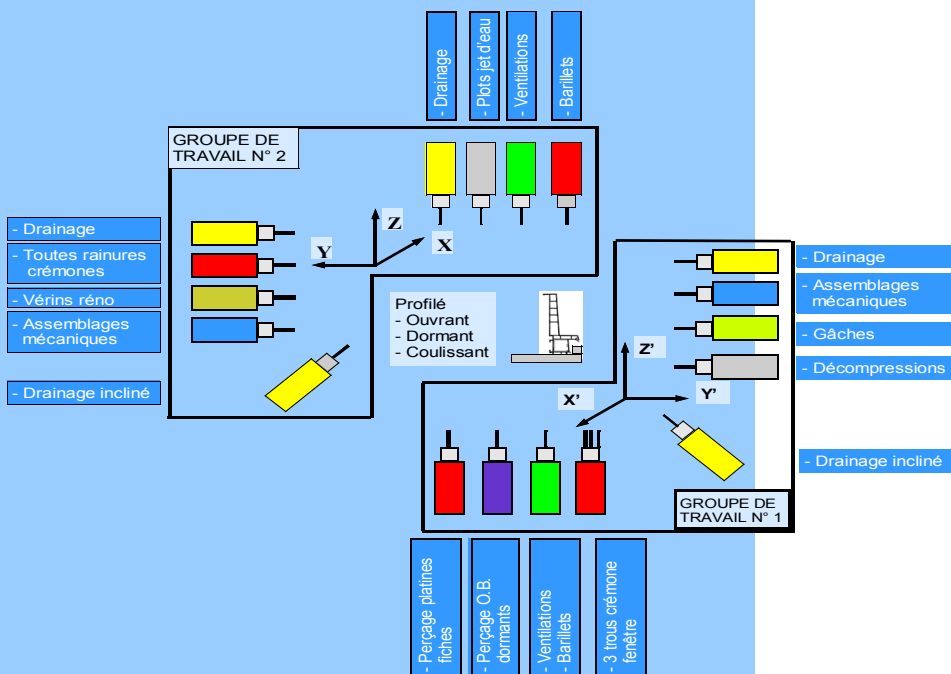


CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Vitesse d'avance chariot pousseur de 0 à 120 m/mn
- Axes numérisés du pousseur vertical et transversal
- Capacité du magasin chargeur de 400 mm à 6500 mm en standard (11 barres)
- Longueur hors tout mini des pièces après tronçonnage 400 mm
- Longueur hors tout maxi des pièces après tronçonnage 3000 mm
- Insonorisation et sécurité Cabine intégrale capitonnée de mousse alvéolée
- Aspiration Récupération centralisée des chutes par tapis
- Système d'exploitation Microsoft Windows (notice et aide à la maintenance intégrées)
- Dépannage et maintenance à distance Carte modem et installation logiciel PC Anywhere
- Programmation par CFAO via réseau ou clef USB
- Pression d'alimentation 6 bars
- Tension d'alimentation 380 volts triphasés + terre + neutre

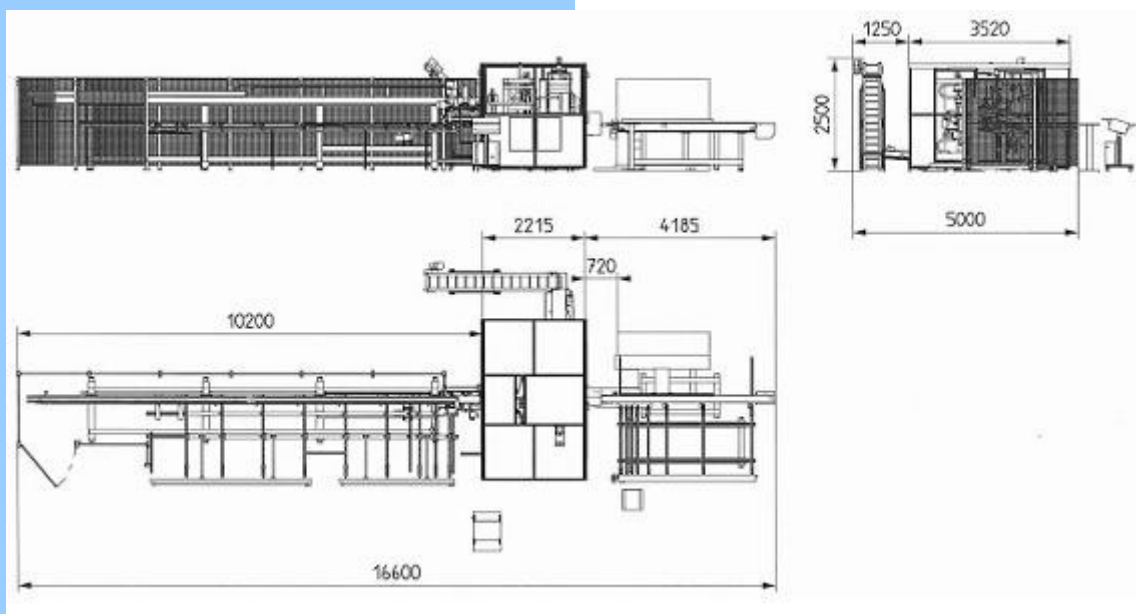
PORTE-OUTILS PRINCIPAUX



Toutes les broches d'usinage possèdent une plongée d'approche pneumatique. Chacune d'elles est portée par 3 axes numérisés. Des axes sont communs à plusieurs broches ; le total est égal à 6 (2 groupes de 3 : deux axes longitudinaux X et X', 2 axes transversaux Y et Y', deux axes verticaux Z et Z'). Ils sont interpolables deux à deux sur chaque groupe.

ÉQUIPEMENTS COMPLÉMENTAIRES OPTIONNELS

- Marquage jet d'encre
- Imprimante d'étiquettes
- Tapis d'extraction et de relèvement des chutes
- Visseuse de renforts



Les données et caractéristiques techniques indiquées sur ce document sont sujettes à perfectionnements ou modifications et ne peuvent engager notre responsabilité

Centre de débit et d'usinage CNC CC8 pour profils de menuiseries PVC



Aujourd'hui, les séries sont de plus en plus réduites.

Il en va de même pour les délais.

Les fabrications unitaires sont monnaie courante alors que les temps de fabrication ne doivent pas être plus longs que pour des fabrications en série.

Les temps entre la saisie commerciale de la commande et la fabrication doivent être maîtrisés.

La personnalisation des produits de menuiseries est devenue une exigence.

Pour répondre à tous ces besoins, PARVEAU a conçu une gamme de centres d'usinages à commande numérique compatibles avec les logiciels CFAO du marché.



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

CONCEPT

- Cette machine modulaire permet l'usinage de tous les fraisages et perçages sur les 4 faces de profilés PVC, ainsi que le débit en coupe droites, coupes en « V » et coupes d'onglets à 45°. Une imprimante jet d'encre ou d'étiquette peut être ajoutée pour le suivi et la traçabilité des pièces.
- La machine peut se décliner en de multiples versions : configurable en fonction des besoins du client, cadences de travail modulables jusqu'à **140 menuiseries en 7 heures**, avec ou sans magasin chargeur et/ou évacuation automatique.

PROGRAMMATION

- La **solution** passe par l'utilisation de l'informatique depuis la saisie des commandes client, jusqu'aux machines.
- Les commandes clients sont saisies une seule fois à l'aide du logiciel CFAO. Les données sont transmises automatiquement au centre d'usinage, voire à d'autres machines évitant ainsi toute autre saisie.
- Le système fonctionne sous Microsoft Windows ce qui garantit une souplesse d'utilisation et une compatibilité maximale avec votre système informatique.
- Le centre CC8 est doté d'un logiciel d'optimisation permettant en temps réel d'effectuer simultanément des usinages et/ou tronçonnages, générant ainsi un gain de production jusqu'à 30 %.



MICRO ORDINATEUR

Contenant un logiciel de CFAO et module interface de pilotage. Notre machine est compatible avec les logiciels : *CHACAL, EASYWIN, KLAES, LOOK DYNAMIC, OPERA, PROGES, WINDOWMAKER, WINPRO...*

TRANSFERT DONNEES

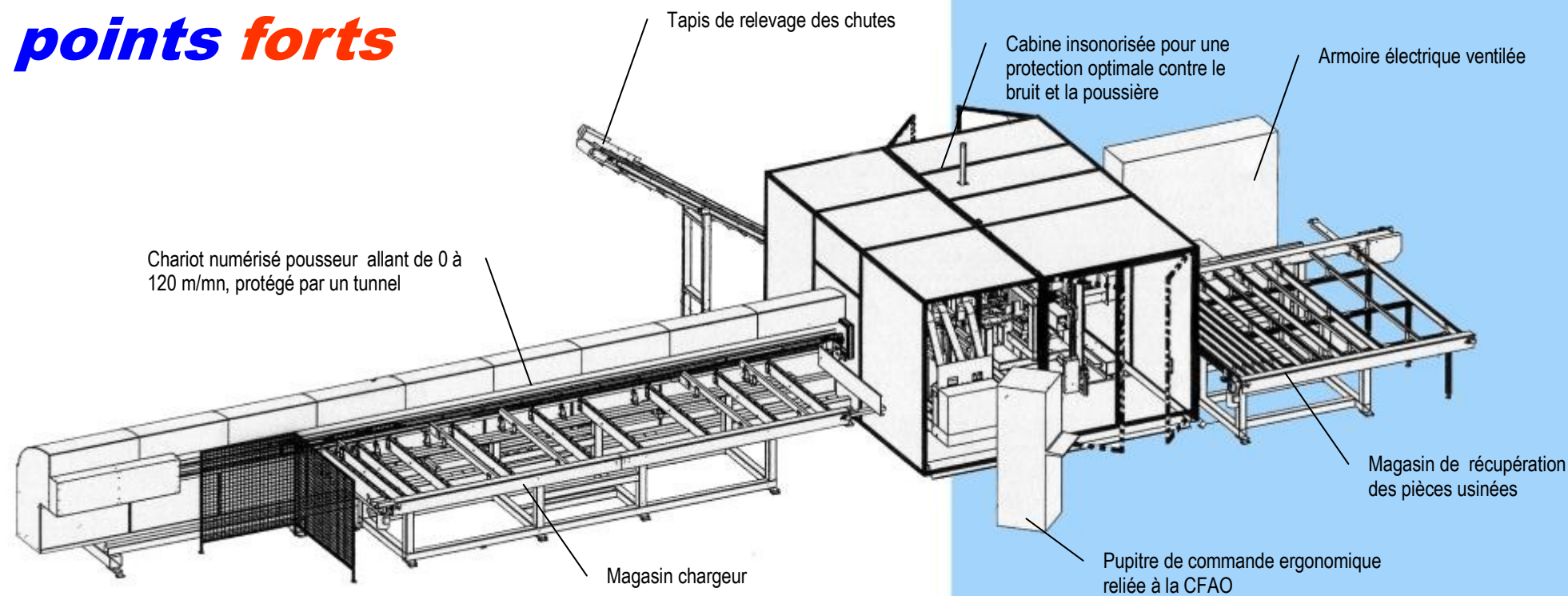
- Liaison « ON LINE »
- Clé USB



PUPITRE OPERATEUR

avec logiciel interface PARVEAU sous Microsoft Windows

Les points forts



Centre d'usinage compact CC8

PRINCIPE D'UTILISATION

- L'opérateur télécharge depuis un logiciel de CFAO (déjà en possession du client) via le réseau, les informations nécessaires à la programmation de la machine (type de profil, dimensions des pièces à usiner, usinages à réaliser, quantités à produire ...)
- Il place sur le magasin chargeur de la machine les profils PVC correspondants.
- La machine mesure chaque profil afin de vérifier si la longueur est suffisante et compatible avec le programme.
- La machine usine (tronçonnages, perçages, défonçages).
- Les pièces usinées sont stockées sur le magasin de sortie.
- Les chutes sont évacuées vers une caisse dédiée à cet effet.



Magasin chargeur



Étiquette ou inscription jet d'encre sur chaque profil incluant éventuellement un code barres



Pince de préhension des profilés



Poste de tronçonnage pour coupes à 45°, à 90°, entailles en « V » et coupes en pointe



Poste d'usinage



Poste d'usinage



Tapis d'évacuation des chutes



Magasin de réception avec imprimante d'étiquettes en sortie de centre



Système d'extraction et de relevage des chutes

