

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Longitud pieza mín /máx de 300 mm a 2600 mm en estándar
- Ancho pieza mín /máx 30 mm a 210 mm (ilimitado después de desmontaje de topes de apoyo)
- Espesor pieza mín /máx de 15 mm a 200 mm en estándar
- Distancia máxima entre 2 mecanizados (eje X) 2600 mm
- Carrera vertical (eje Y) 250 mm
- Carrera transversal (eje Z) 250 mm
- Programación lenguaje ISO (por DFAO mediante red o llave USB en opción)
- Velocidad de avance de las unidades móviles de 0 a 120 m/min.
- Presión de alimentación 6 bar
- Tensión de alimentación 380 voltios trifásicos + tierra + neutro

PORTAHERRAMIENTAS PRINCIPALES

- Unidad de ranurado vertical u horizontal - 1,5 kW - 18000 rpm.
- Unidad de mortajado con cadena - 2,2 kW - 3000 rpm.
- Unidad de mortajado Alternax - 1,1 kW - 3000 rpm.
- Unidad de mortajado con monobedane - 2,2 kW - 3000 rpm.
- Unidad de fresado - árbol longitud 100 mm, ø 50 mm - 4 kW - 6000 rpm.
- Unidad de anubado - 0,6 kW - 2800 rpm. - con almacén cargador

EQUIPOS COMPLEMENTARIOS OPCIONALES

- Variador de frecuencia para velocidad de herramientas que van de 3000 a 18000 rpm.
- Sistema de cambio rápido de herramientas por cono tipo HSK50
- Duchador código de barras
- Almacén cargador vertical u horizontal
- Tapiz o rodillos de evacuación

ESTRUCTURA Y DIMENSIONES



Composición y estructura

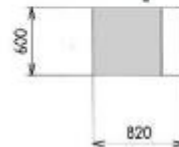
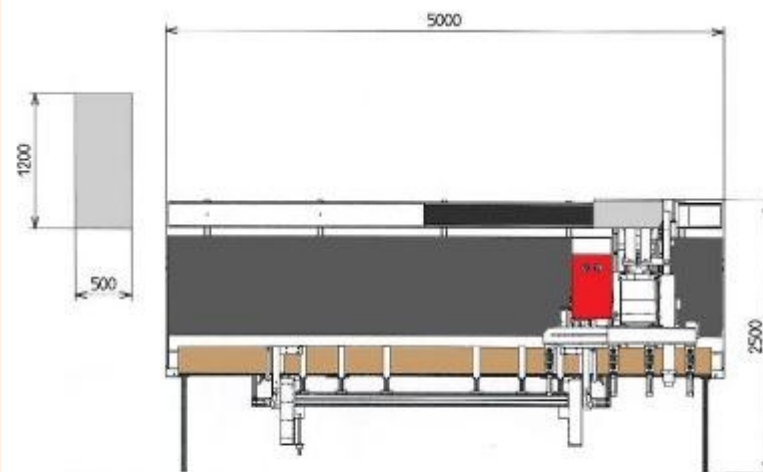
- Estructura del armazón de acero mecosoldado
- Guiado por railes prismáticos con casquillos con rodillos reciclables
- Accionamiento de las unidades por servomotores brushless servocontrolados con calculador



Unidad de anubado con mandril de atornillado CN



Unidades de ranurado vertical y horizontal



Centro de mecanizado 3120

- Altura centro global: 2500 mm
- Altura armario eléctrico: 2000 mm
- Altura pupitre de mando: 1800 mm

PARVEAU
Profitable machining*
* Nous rentabilisons vos investissements

Centros de mecanizados CNC

3100



Ejemplo de un centro demecanizado 3120 equipado de 2 unidades de ranurado vertical y horizontal y de una unidad de anubado

En la actualidad, las series son cada vez más reducidas. Lo mismo sucede para los plazos.

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

Para responder a todas estas necesidades, PARVEAU ha diseñado los centros de mecanizado CNC 3110 y 3120 configurables a voluntad según las necesidades de su empresa.

PARVEAU
Profitable machining*
* Nous rentabilisons vos investissements

PARVEAU MAB
19130 VIGNOLS
F R A N C E
Tél. +33 (0)5 55 25 80 01
Fax +33 (0)5 55 25 06 29
Internet : <http://www.parveau.fr>
E.Mail : parveau@wanadoo.fr



FUNCIONES

- Mortajado cerradura
- Drenaje traviesas durmientes
- Drenaje piezas de apoyo
- Mortajado empuñadura
- Perforación para ensamblaje mecánico
- Perforación empuñadura (3 agujeros)
- Perforación cerradura
- Entalle y ranurado de gachetas
- Entalle de pernios
- Perforación de pivotes
- Ranurado de las ventilaciones
- Anubado



Mecanizado de caja de cerradura



Mortajado



Ranurado de las ventilaciones



Ranurado de gacheta



Drenaje de las piezas de apoyo



Piqueteado



Perforación para ensamblaje

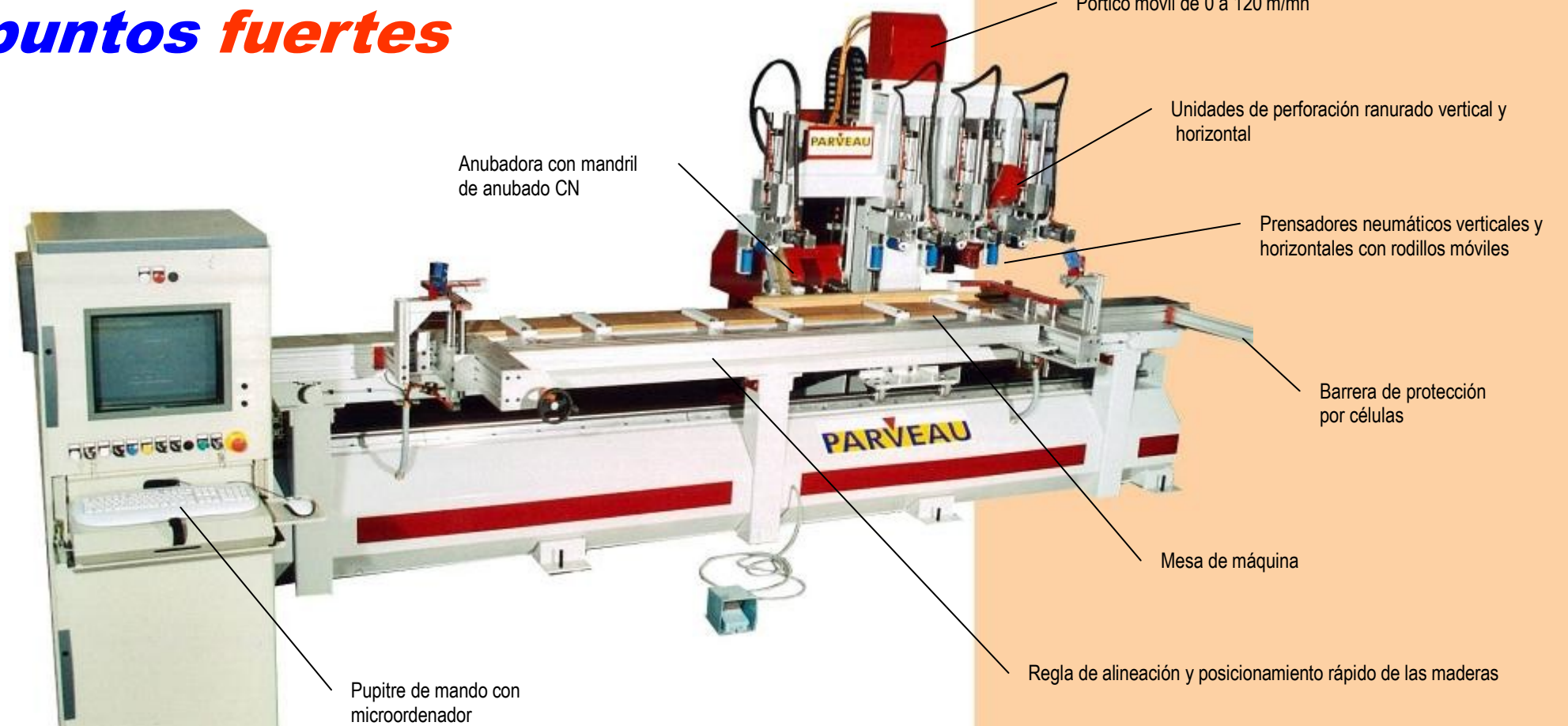


Ranurado de formas diversas

CONCEPTO

- Esta máquina se propone bajo 2 estructuras de base: máquina con una 1 columna vertical (Ref. 3110) que puede recibir 1 a 2 portaherramientas y a 2 columnas verticales (Ref. 3120) que puede recibir más de 2 portaherramientas.
- Todos los ejes pueden digitalizarse y son manejados por microordenador.
- Realiza **todos los mecanizados longitudinalmente**: perforación, mortajado, ranurado, anubado, etc.
- Esta máquina puede presentarse en múltiples versiones: configurable en función de las necesidades del cliente, cadencias de trabajo modulables, con o sin almacén cargador y/o evacuación automática.

Los puntos fuertes



Centro de mecanizado 3120 equipado de 2 unidades de ranurado vertical y horizontal y de una unidad de anubado



Unidad de perforación inclinada para realización de drenajes



Unidad de mortajado monobedane en curso de mecanizado



Ejemplo de un centro equipado de un tapiz de alimentación y de un almacén de almacenamiento de piezas mecanizadas

PRINCIPIO DE UTILIZACIÓN

- La pieza, eventualmente ya perfilada y espigada se deposita sobre la mesa máquina.
- El operador lanza el programa de pieza correspondiente o escanea un código de barras (etiqueta sobre anuba de fabricación o previamente pegada en la pieza). La máquina reconoce así cada pieza y descarga el programa correspondiente. Las informaciones provienen, ya sea de un programa en lenguaje ISO, o de un software de DFAO (opción).
- Los portaherramientas se desplazan digitalmente. La pieza permanece fija. Cada tipo de mecanizado es realizado por portaherramientas especializados por función y por cara. La máquina es capaz de mecanizar sobre 2 caras.
- La pieza mecanizada es evacuada manual o automáticamente por tapiz o mesa motorizada (opción).



Etiqueta con códigos de barras que permite identificar una pieza (opción)



Detalle de la mesa equipada de una regla soporte con topes de apoyo que permite posicionar las piezas contra referencia. Evita los topes de la parte del mecanizado que pueden causar colisiones.

PROGRAMACIÓN

- Programación de la máquina a partir del lenguaje ISO o de un software de DFAO (opción).
- Transmisión de los datos por red o por disquete.
- Sistema de lectura de código de barras para identificación de las piezas (opción).
- Telemantenimiento por el servicio de postventa PARVEAU (opción - requiere una línea telefónica dedicada a tal efecto).