

## Cadreuse de volets PVC



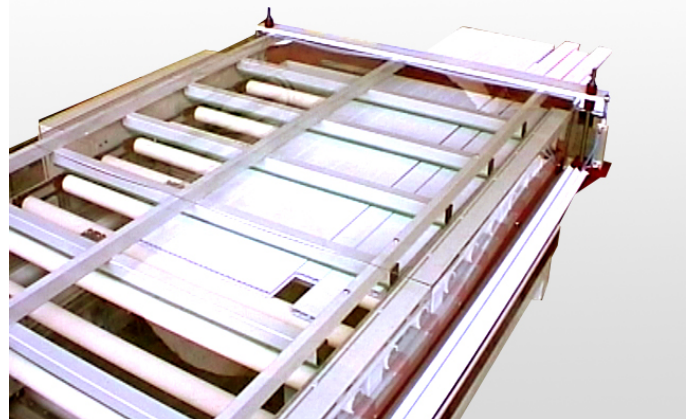
Vue d'ensemble de la machine avec son pupitre de commande.



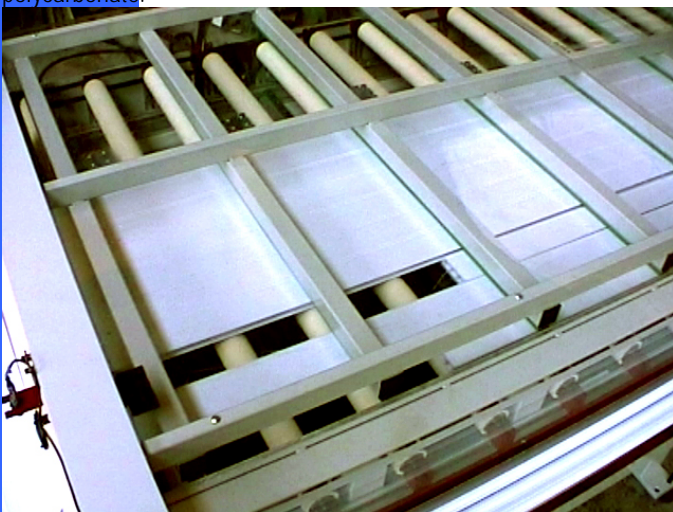
Vue de détails des rouleaux d'amenage des lames. Une poutre numérisée permet de régler la largeur d'amenage en fonction de chaque volet.



Vue de côté de la machine. Fente d'introduction des lames. Protection de l'ensemble de la machine par un carter en polycarbonate.



Machine en cours de cadrage. Les lames sont amenées en butées, alignées, puis enclipsées par la poutre numérique.



Vue de détail de l'alignement des lames contre une butée (à gauche).



Vue de détails du pupitre de commande. Un lecteur code barre permet de régler automatiquement la poutre sans aucun saisie de la part de l'opérateur.

## CADREUSE VOILETS BATTANTS

### Descriptif technique

#### Composition

- Bâti mécano soudé supportant l'ensemble des organes de la machine.
- Tapis d'alimentation et d'évacuation des pièces. Matière relativement adhérente et ne rayant pas les lames. Largeur utile du tapis 1100 mm. Longueur utile 3 m. Vitesse d'avance environ 30 m/min. Hauteur du tapis par rapport haut sol environ 900 mm. Sens d'avance : de la droite vers la gauche.
- Butée de mise en référence escamotable pneumatiquement pour permettre l'évacuation des produits. Largeur utile de la butée 1100 mm.
- Poutre de cadrage, rigide montée sur rails prismatiques et patins à recirculation de billes. Barre de synchronisation par pignons crémaillères. Longueur utile 2900 m. Epaisseur de la poutre 23 mm (de sorte à toujours pouvoir passer sous les plaqueurs). Course utile de translation 2350 (de 400 à 2900 mm). Positionnement et cadrage numérique de la poutre par moteur brushless.
- 3 plaqueurs verticaux pneumatiques anti-flambage, positionnable manuellement en fonction de la longueur des volets à cadrer. Serrage par système de parallélogramme.

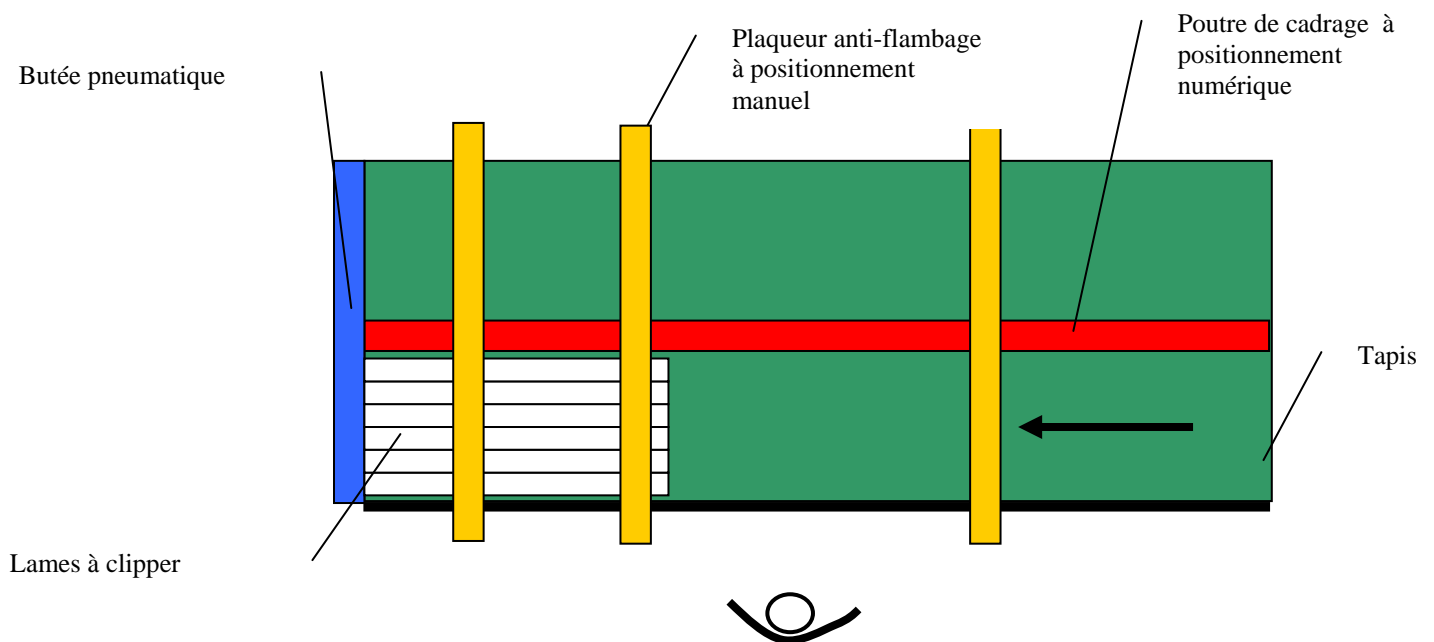
#### Armoire de commande

- L'ensemble de la cadreuse est géré par un calculateur à commande numérique chargé de gérer le déplacement transversal de la poutre ainsi que tout le séquentiel machine.
- Micro ordinateur sur pupitre pilotant les servo variateurs d'axes
- Lecteur de disquette 3,5 pouces et lecteur CD
- Écran vidéo couleurs 14 pouces
- Clavier alphanumérique d'introduction des données avec souris
- Logiciel conversationnel par introducteur de la largeur du volet à cadrer.
- **Douchette manuelle lecteur codes à barres pour réglage automatique de la poutre de serrage en fonction de la pièce (code barre imprimé lames de volets du type 2/5 entrelacé).**
- 2 modes de programmation :
  - ✓ Programmation manuelle directe par saisie manuelle de la largeur du volet.
  - ✓ **Programmation semi-automatique. L'opérateur scanne un code à barres sur les lames à cadrer. Le micro ordinateur va chercher sur le réseau à l'adresse décryptée par le code, la largeur du volet à cadrer.**
- Compteur horaire.
- Compteur de pièces cadrer dans la journée.
- Afficheur LCD.
- Air comprimée 6 bars
- Electricité : 380 volts, triphasés + terre + neutre

### Mode opératoire

- L'opérateur prend sa douchette et scanne le code à barres de la pièce à cadrer.
- Le micro ordinateur télécharge depuis le réseau la largeur de volet correspondant.
- La poutre de cadrage se pré-positionne à la cote avec un jeu de quelques centimètres en plus. Le produit est donc bien canalisé.
- Le tapis avance et introduit les lames à cadrer.
- Les pièces sont mises en référence contre la butée par le tapis.
- Les plaqueurs s'abaissent.
- La poutre serre jusqu'à la cote
- La butée s'escamote, les plaqueurs se relèvent.
- Le volet est évacué.

### Schéma de principe



### Capacité de cadrage

- Longueur mini : 550 mm
- Longueur maxi : 2900 mm
- Largeur mini : 400 mm
- Largeur maxi : 1100 mm