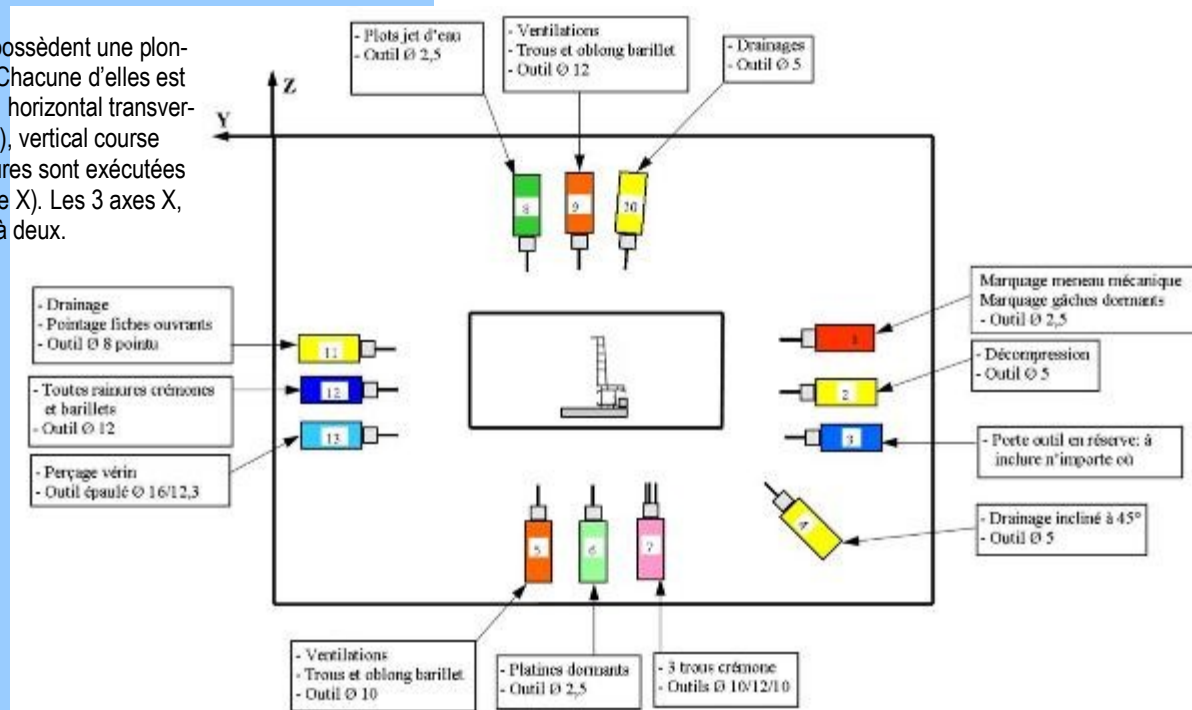


## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Vitesse d'avance chariot pousseur ..... de 0 à 170 m/min.
- Capacité du magasin chargeur ..... de 400 mm à 6500 mm en standard (10 barres)
- Longueur hors tout mini/ maxi des pièces après tronçonnage . 300 à 6000 mm
- Pince de préhension des profils ..... axes verticales et transversales numérisés
- Aspiration..... 3 bouches Ø 120 mm (vitesse d'air 30 m/seconde)
- Évacuation des chutes ..... par tapis d'extraction et de relèvement des chutes
- Système d'exploitation ..... Microsoft Windows (notice et aide à la maintenance intégrées)
- Pression d'alimentation ..... 6 bars
- Puissance installée ..... 29 kW
- Tension d'alimentation ..... 380 volts triphasés + terre + neutre en section 5 x 10 mm<sup>2</sup>
- Poids..... manutention par chariot élévateur capacité 6 tonnes

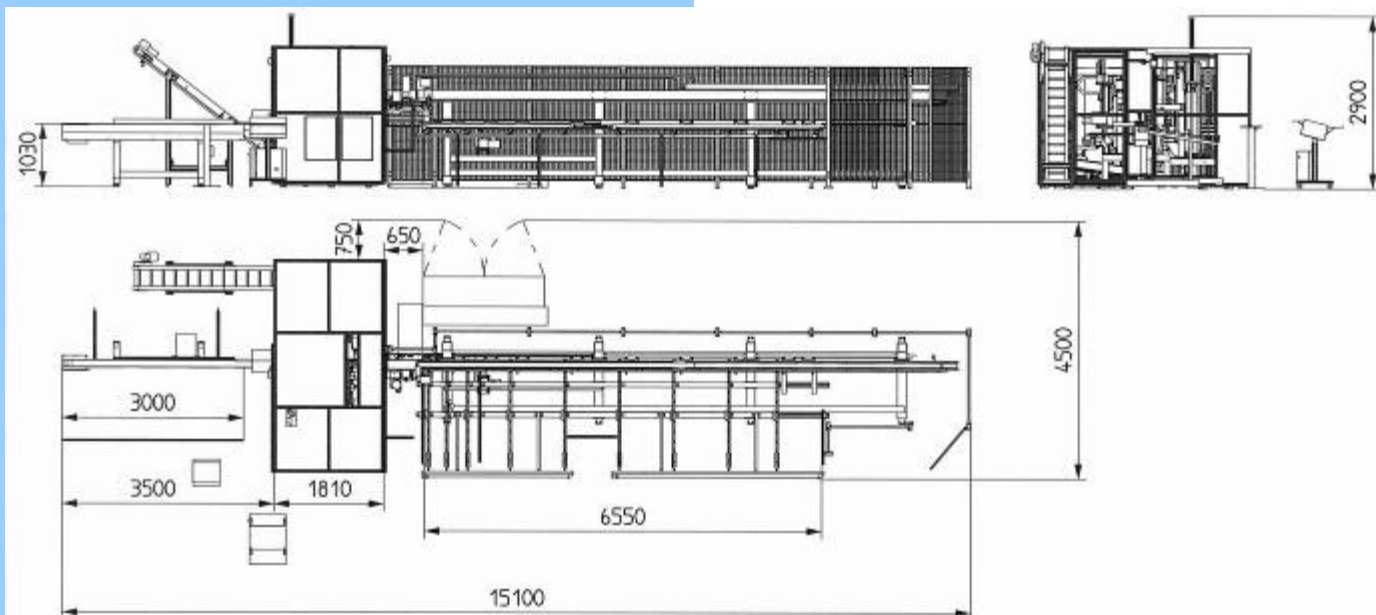
## PORTE-OUTILS PRINCIPAUX

Toutes les broches d'usinage possèdent une plongée d'approche pneumatique. Chacune d'elles est portée par 2 axes numériques : horizontal transversal course utile 400 mm (axe Y), vertical course utile 300 mm (axe Z). Les rainures sont exécutées avec la pince avance barre (axe X). Les 3 axes X, Y et Z sont interpolables deux à deux.



## ÉQUIPEMENTS COMPLÉMENTAIRES OPTIONNELS

- Marquage jet d'encre
- Dispositif pour coupes en « V » et coupes en pointe
- Grugeuse en bout
- Module informatique permettant d'utiliser les chutes de fin de barres
- Dépannage et maintenance à distance (carte modem et installation logiciel PC Anywhere)



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

# Centres compacts de débit et d'usinage CC5 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 compacts débit + usinages d'une capacité jusqu'à 80 menuiseries jour.**



**PARVEAU**  
Profitable machining\*

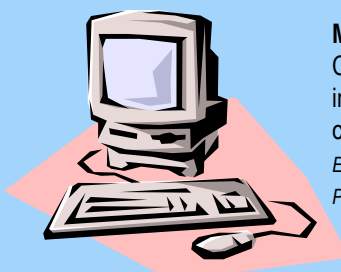
**PARVEAU MAB**  
33, Avenue de la Gare  
19130 VIGNOLS  
**FRANCE**  
Tél. +33 (0)5 55 25 80 01  
Fax +33 (0)5 55 25 06 29  
Internet : <http://www.parveau.fr>  
E.Mail : [infos@parveau.fr](mailto:infos@parveau.fr)

## 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 d'onglets, coupes en « V » (en option) et coupes en pointe (en option). Une imprimante d'étiquettes à pose automatique (jet d'encre en option) permet 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 **80 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 d'un logiciel CFAO du marché. Les données sont transmises automatiquement au centre d'usinage, voire à d'autres machines (soudeuse, ébavureuse, ficheuse) évitant ainsi toute autre saisie.
- Les pièces sont identifiées par douchette de code barres. Le programme correspondant est lancé automatiquement évitant ainsi toute erreur de saisie de la part de l'opérateur.
- Le système fonctionne sous Microsoft Windows ce qui garantit une souplesse d'utilisation et une compatibilité maximale avec votre système informatique.



### 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

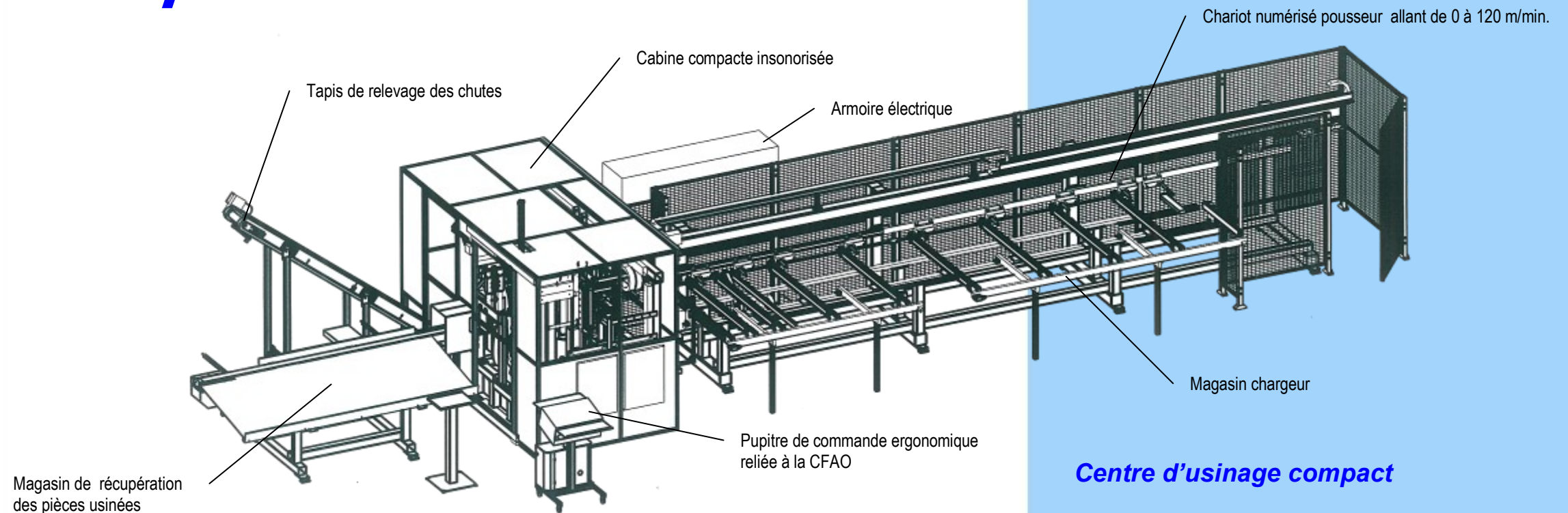
- Liaison « ON LINE »
- Clé USB



### PUPITRE OPERATEUR

avec logiciel interface PARVEAU sous Microsoft Windows

## Les points forts



### Centre d'usinage compact

## 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



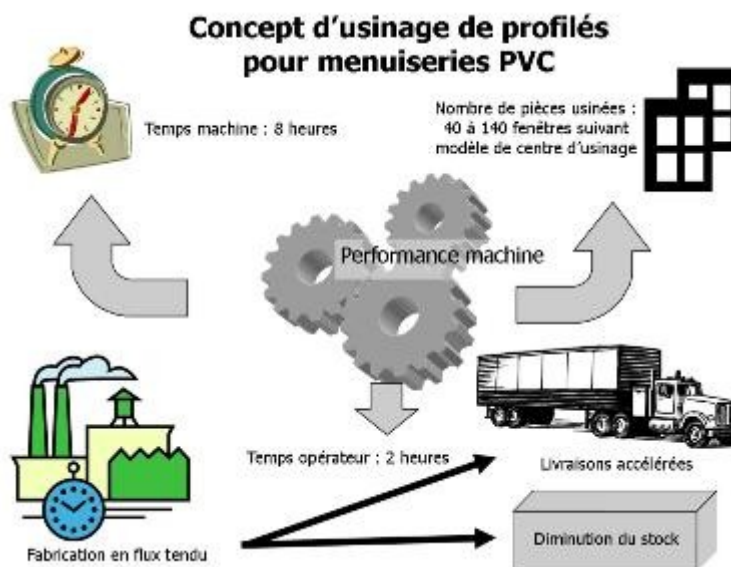
Poste de tronçonnage pour coupes à 45°, à 90°, entailles en « V » et coupes en pointe



Poste d'usinage



Poste d'usinage



Marquage jet d'encre



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



Système d'extraction et de relevage des chutes