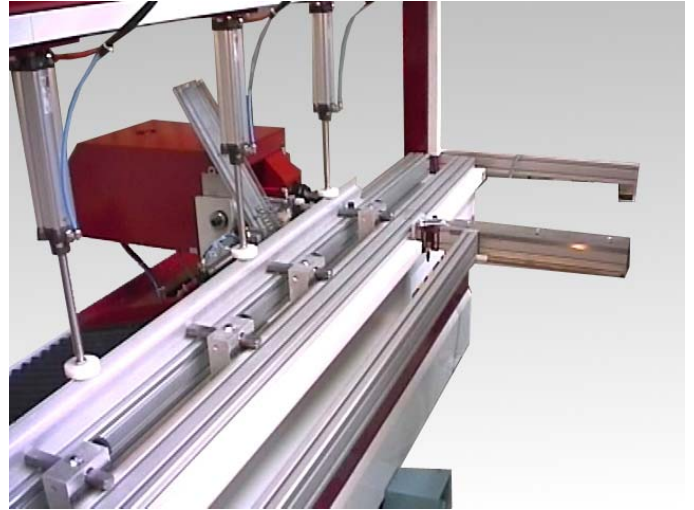


Ficheuse PFE10 pour profils aluminium

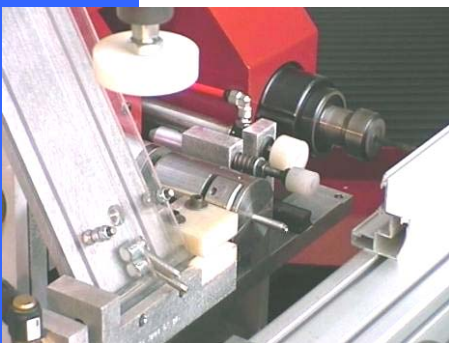
Perçage vissage des fiches Anuba sur ouvrants et perçage platines fiches sur dormants



Vue d'ensemble avec la tête à positionnement numériques, les presseurs verticaux, les butées d'indexage des profils.



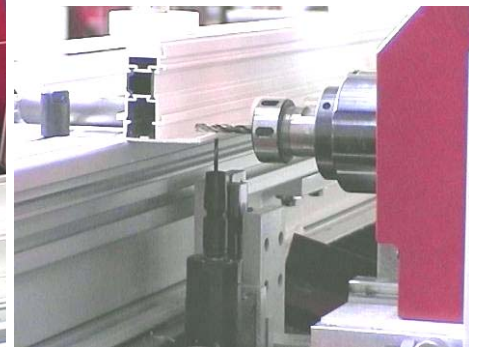
Vue d'ensemble. Une pièce a été positionnée et bridée sur la table avant usinage.



Vue de détail du perçage du trou de fiche par la tête de perçage.



Vue de détail de la tête avec l'agrégat de perçage à droite, le palpeur de profondeur au centre et l'agrégat de vissage numérique des fiches à gauche.



Vue de détail de la perceuse pneumatique chargée de percer par dessous les trous de platines fiche.



Vue des trous des platines fiche percés dans l'aluminium.

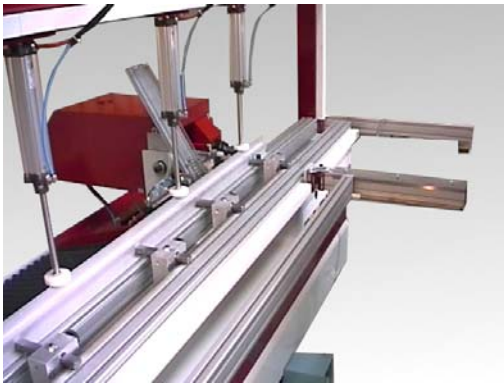


Platine fiche sur profil dormant avant vissage définitif.



Vue d'une fiche Anuba posé dans le profil aluminium.

**MACHINE AUTOMATIQUE POUR PERÇAGE DES PLATINES FICHES
SUR DORMANTS ET PERÇAGE FICHAGE SUR OUVRANTS - PFE10
pour montants ouvrant et dormant de menuiseries aluminium**



Types de pièces usinées

Montants ouvrant et dormant de profils aluminium :

- hauteur mini/maxi : 300/2500 mm ou 2 montants hauteur maxi 1200 mm



Montants ouvrants



Montants dormants

Composition et descriptif général

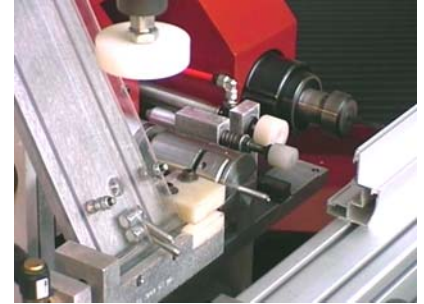
- Longueur hors tout : 3980 mm
- Largeur hors tout : 2100 mm (avec bras de sécurité)
- Bâti mécanosoudé, rigide supportant une table en profilé d'aluminium, largeur 260 mm, hauteur au sol 940 mm
- Table équipée de règle, butées de mise en référence et presseurs de maintien de la pièce
- Sur l'arrière du bâti, un guidage par 2 rails prismatiques avec douilles à galets recyclables supporte l'unité de fichage
- L'entraînement de l'unité en longitudinal, est assuré par un système pignon crémaillère commandé par un servo moteur asservi relié au calculateur
- Unité inclinable manuellement à une valeur donnée entre 0 et 6 °
- Réglage vertical manuel

Poste d'usinage

Il comporte 2 fonctions :

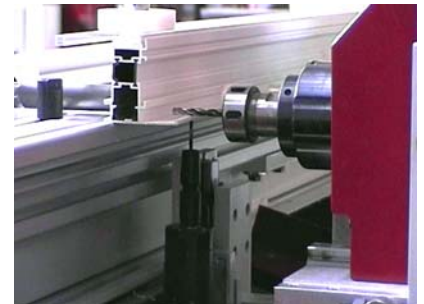
Fichage pour ouvrants :

- Groupe de perçage 2800 t/mn - 0,75 kW
- Groupe de fichage : rotation par servomoteur couple brushless
- Magasin interchangeable pour fiches ouvrants avec distribution automatique. Capacité : 35 fiches de Ø 13 mm (autre capacité nous consulter)
- Changeur d'outil automatique perçage/vissage



Perçage pour platine fiches sur dormants :

- Unité supplémentaire de perçage pour platine fiches sur dormants
- Montant dormants sans meneaux. Tête de perçage pneumatique monobroche verticale inférieure liée à l'unité de fichage. Paramétrage de l'entraxe de perçage platine



Principe de travail

- Les montants ouvrants sont mis en place bord de recouvrement sur la table, l'inclinaison de l'unité de fichage est de + 5°.
- Les pièces sont placés en contre référence ; c'est-à-dire sans référence côté fichage mais en appui de l'autre côté contre une règle à déplacement manuel par écrou avec lecture de la cote sur compteur SIKO.

Armoire de commande

- Dotée d'un calculateur à commande numérique chargé de gérer le séquentiel machine et l'axe longitudinal de l'unité d'usinage
- Le logiciel de type conversationnel permet 3 types de saisie des données :
 - ✓ Par introduction des côtes de position des fiches ou des perçages
 - ✓ Par introduction de la longueur des cadres après avoir entré en paramètres les côtes A et B (côtes de la première fiche ou du premier trou par rapport au haut du montant, et par rapport au bas)
- Le calculateur répartit les fiches ou les perçages suivant les valeurs préétablies
- Possibilité de sélection du type de menuiserie (porte, fenêtre, etc.) permettant d'obtenir une loi de répartition des perçages/fichages différente
- Possibilité de fichage/perçage doublé
- Tension : 380 V. tri.
- Air comprimé : 6 bars