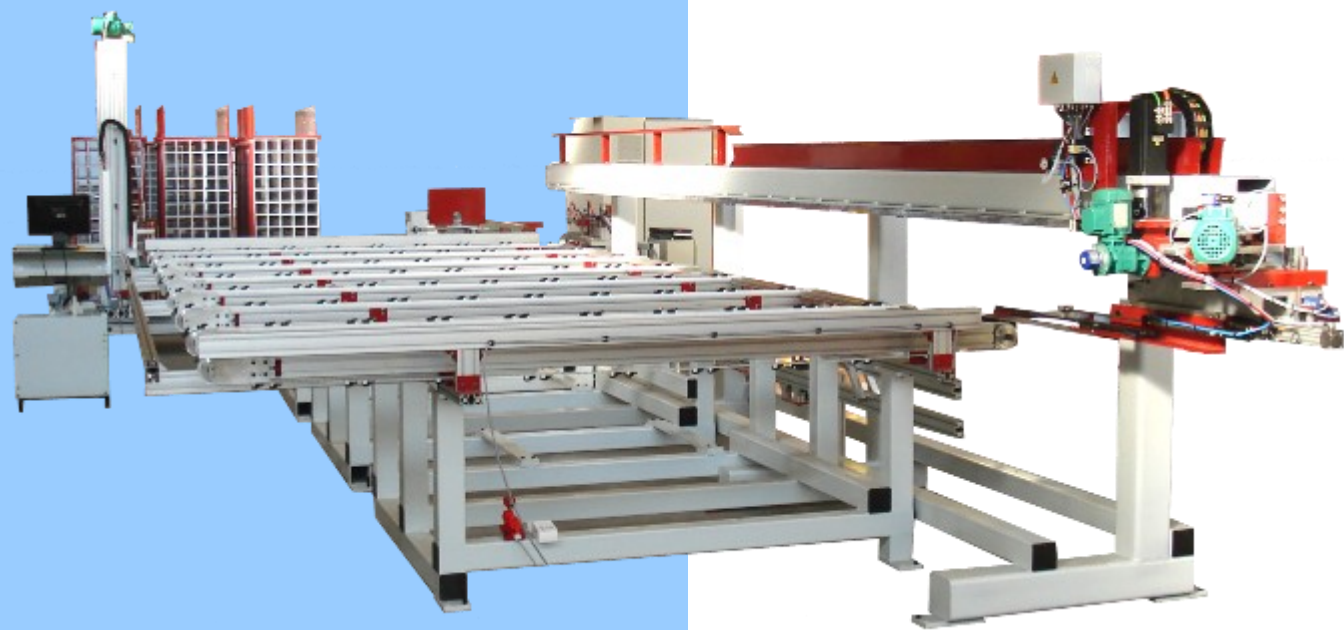
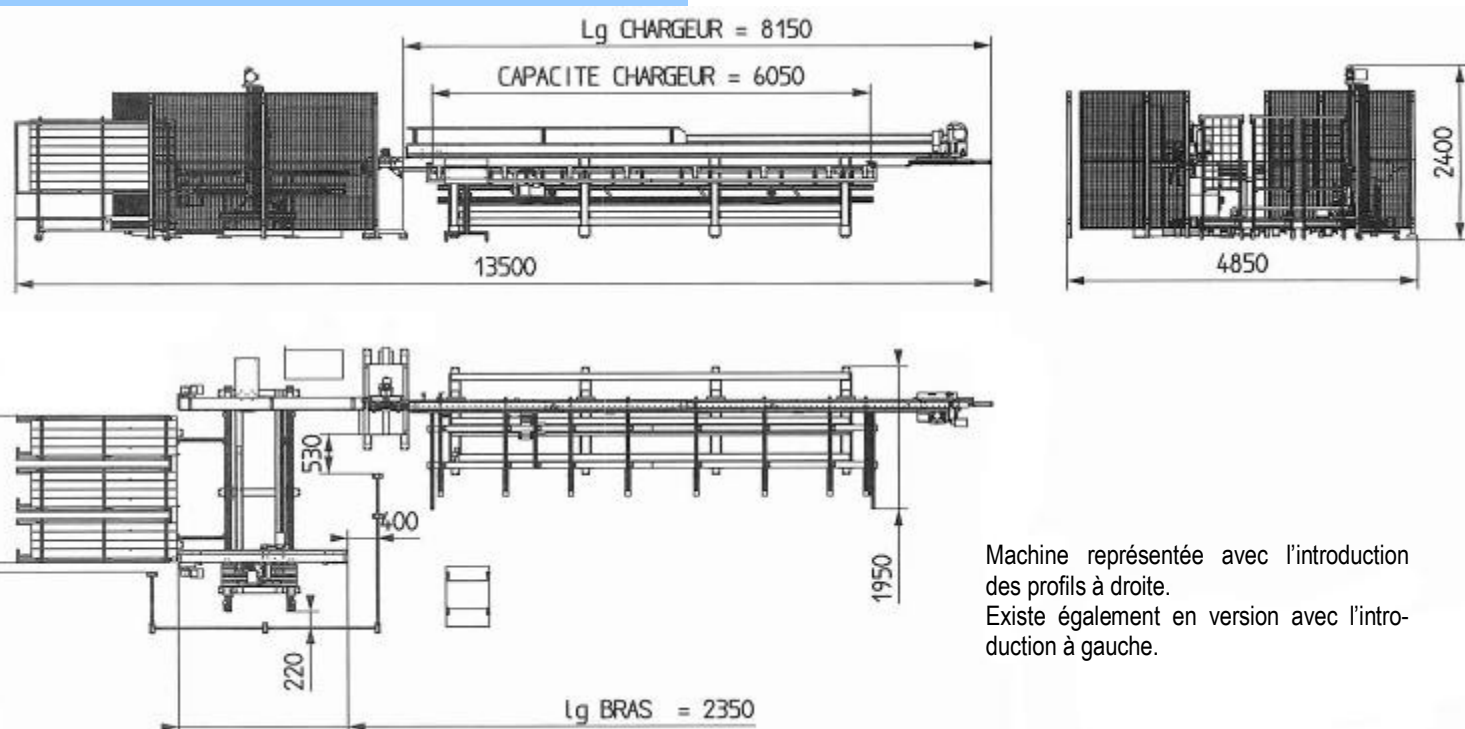


CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Vitesse d'avance chariot pousseur..... de 0 à 100 m/min.
- Capacité du magasin chargeur 30 barres de 6000 mm
- Tronçonnage d'onglet..... 2 scies de 0,5 kW inclinées à + et - 45°
- Tronçonnage droit..... 1 scie de 0,75 kW à 90° (modèle CP02 uniquement)
- Nombre de chariots de réception..... 3 sur la machine + 6 autres en transit
- Nombre de casiers par chariot..... 32
- Capacité des casiers..... longueur 2500 mm, largeur 120 mm, hauteur 120 mm
- Capacité de production..... 1200 parcloses en 7 heures, soit 150 OF2 par jour
- Système d'exploitation..... Windows (notice et aide à la maintenance intégrées)
- Pression d'alimentation..... 6 bars
- Puissance installée..... 5,5 kW
- Tension d'alimentation..... 380 volts triphasés + terre + neutre en section 5 x 2,5 mm²
- Aspiration..... 1 bouche Ø 120 mm (vitesse d'air 30 m/seconde)
- Poids..... Manutention par chariot élévateur capacité 2 tonnes



Vue d'ensemble de la machine. Au premier plan, on distingue le magasin chargeur avec le pousseur numérisé. Au fond, on remarque le robot de triage avec les chariots équipés de leurs casiers.



Machine représentée avec l'introduction des profils à droite.
Existe également en version avec l'introduction à gauche.

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

Centres de tronçonnages parcloses et profils complémentaires pour menuiseries PVC avec robot de triage



Parcloses coupées à 45°

Le tronçonnage de parcloses reste une opération longue et fastidieuse qui doit répondre souvent à des fabrications unitaires. Les coupes doivent être précises, propres et sans bavure.

Pour répondre à tous ces besoins, PARVEAU a conçu une gamme de tronçonneuses automatiques avec robot de triage :

Réf. CP01 : pour les parcloses uniquement

Réf. CP02 : pour les parcloses, habillages, poteaux, raidisseurs, raccords, et autres profils complémentaires



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 permet de tronçonner de façon automatique, en toute sécurité et avec une grande précision, des parcloles pour menuiseries PVC.
- L'opérateur ne procède pas à la coupe des pièces mais seulement au chargement des profils dans le magasin qui est entièrement protégé.
- Les avantages de cette machine sont :
 - Gain de temps sur le poste de la presse à vitrer
 - Réduction des manutentions astreignantes
 - Suppression des gestes répétitifs
 - Travail en toute sécurité

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 de tronçonnage, voire à d'autres machines (soudeuse, ébavureuse, ficheuse) évitant ainsi toute autre saisie.
- Le système fonctionne sous 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



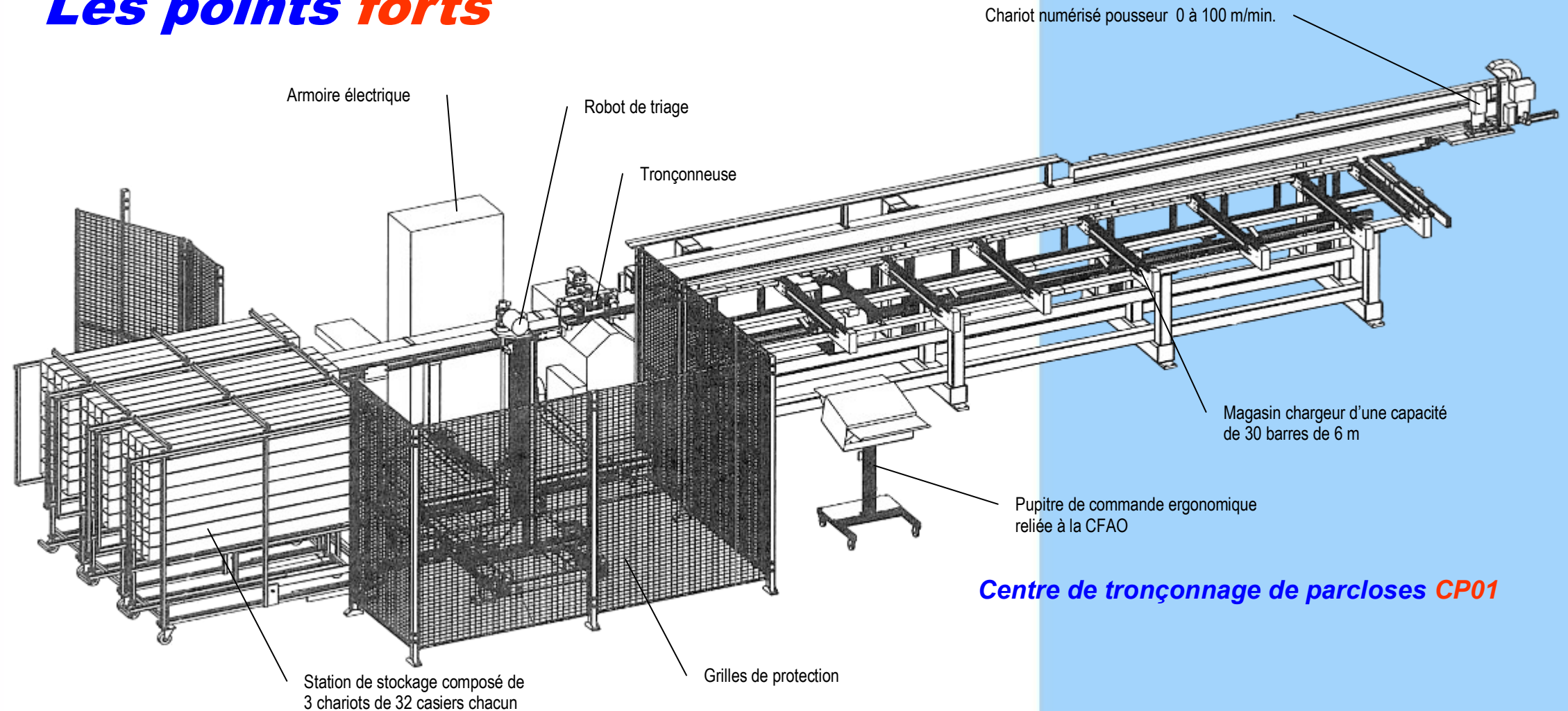
PUPITRE OPERATEUR

avec logiciel interface PARVEAU sous Windows

CADENCE

- 3 parcloles tronçonnées et rangées par minute, ce qui correspond à environ **150 OF2 par jour**.

Les points forts



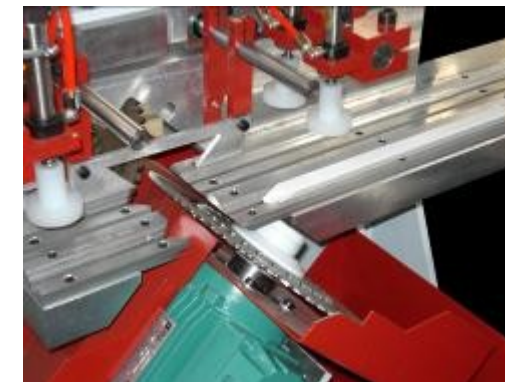
Centre de tronçonnage de parcloles CP01

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 (longueur des parcloles, emplacement des parcloles dans les casiers).
- Il place sur le magasin chargeur de la machine les profils bruts de parcloles.
- Il lance le cycle de tronçonnage.
- La machine exécute les différentes coupes correspondant au lot, sans que soit nécessaire aucune programmation.
- La station de stockage de parcloles se situe en sortie de ligne de débit (voir schéma).
- Chaque pièce débitée est récupérée en sortie de tronçonneuse, puis poussée perpendiculairement par un bras éjecteur dans le godet de réception d'un robot de triage. Ce robot permet de trier rapidement les parcloles et de les placer dans des casiers (96 au total), répartis dans 3 chariots mobiles.
- Les monteurs possèdent un moniteur déporté au poste de montage leur permettant, à l'aide d'un lecteur de code barres, en badgeant la menuiserie, de savoir dans quel casier se trouvent les parcloles de la menuiserie.



Magasin chargeur en entrée de machine. Il permet de stocker jusqu'à 30 profils de 6 m de longueur.



Vue de détail d'un des 2 moteurs de la tronçonneuse incliné à 45°.



Tronçonneuse de parcloles. Elle se situe entre le magasin de profil et le robot de triage. La machine permet de couper 2 profils simultanément.



Robot placé en sortie de tronçonneuse. Il permet de trier les parcloles et de les placer dans 96 casiers répartis dans 3 chariots mobiles.