

Machine spécialement développée pour la fabrication de pièces à partir de bois profilés, notamment les profils complémentaires en menuiseries.

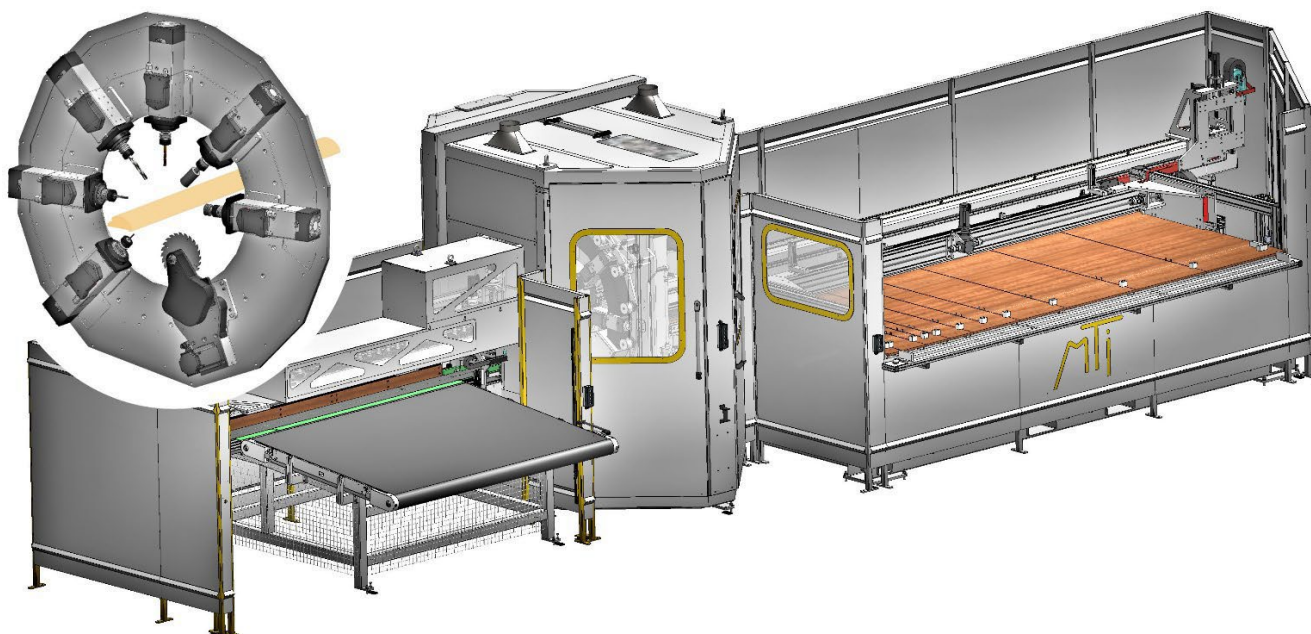
Elle réalise le débit optimisé, le contre-profilage et la taille des extrémités, les entaillages et perçages sur toutes les faces grâce à ses 6 broches servies par un magasin automatique à 48 outils et son unité d'arasage avec perçages en bout.

Son chargeur automatique à pas variable (25 mm d'espace entre barres, quelle que soit leur largeur) et son convoyeur de sortie avec accumulation permettent la fabrication de grandes séries sans présence humaine.

Acceptant des profils de longueur allant jusqu'à 4 m, il produit des pièces de 120 mm de longueur minimale.

La programmation des pièces est facilitée par notre application en mode conversationnel intégrant un simulateur avec visualisation 3D.

Pour les fabricants de menuiseries, notre post-processeur "Hypérion" génère automatiquement les programmes d'usinage à partir des données de fichiers de lot. Il est compatible avec la plupart des logiciels de menuiserie du marché.



LIGNE DE DÉBIT OPTIMISÉ ET CORROYAGE POUR MENUISERIES



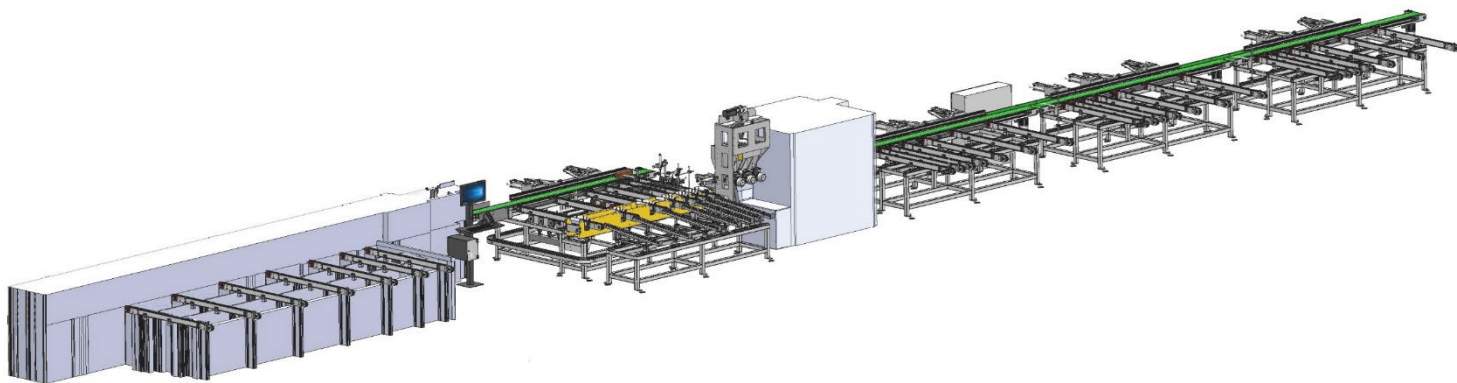
Ligne comprenant une tronçonneuse optimisée et une corroyeuse avec chargement, transferts, déchargement et marquage d'identification et de logistique automatiques.

Autant de sorties que de destinations des produits.

Ligne avec liaison de données à l'ERP client et post-processeur pour programmation et optimisation automatique.

Le post-processeur effectuant les optimisations place également les enchainements de débits pour éviter les pièces courtes en fin de séries et qu'ainsi la dernière pièce ne reste pas bloquée dans la corroyeuse.

Cette fonction est adaptative (apprentissage). La longueur mini de pièce est gérée par section et essence de bois (l'effort nécessaire pour l'amenage de la corroyeuse dépend des épaisseurs de bois à usiner et de l'essence).



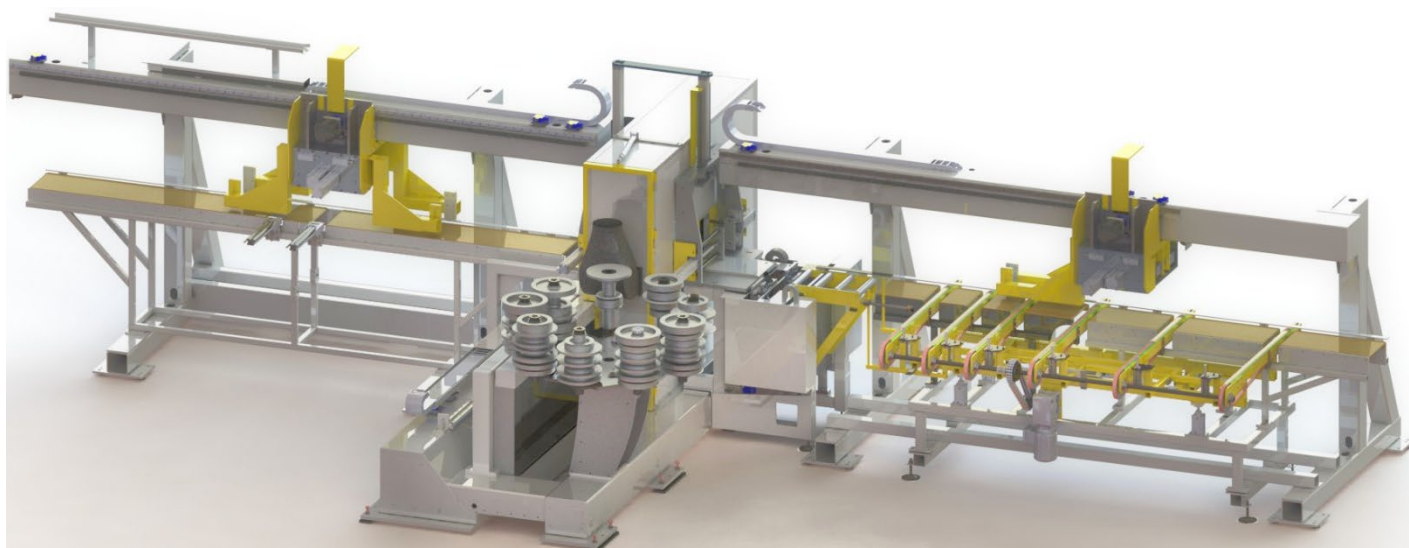
Sous réserve de modifications techniques

Machine passe travers avec aménagement à pinces ou convoyage sur butées selon cadence attendue.

Flexibilité "batch 1" quelle que soit la section et ou longueur de pièces.

Capacité de production jusqu'à 4,5 pièces/mn en process par paires.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.



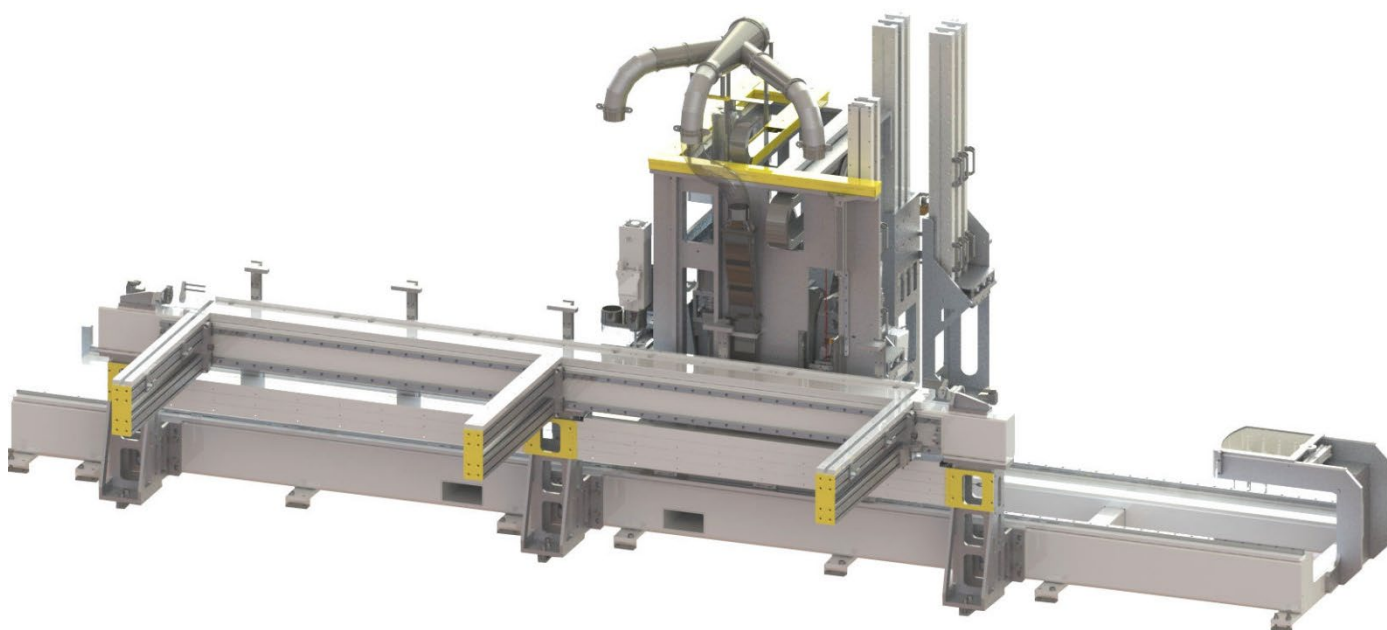
ENTAILLEUSE FICHEUSE POINT A POINT POUR MENUISERIE BOIS UEP



Centre d'usinage 4 axes pour les entaillages sur dessus et chants de pièces et cadres de menuiseries avec pose de fiches simple et double jambe.

Tous les réglages sont automatiques (y compris le placement des presseurs verticaux) et la machine fonctionne en ligne avec l'ERP client avec programmation automatique à partir des fichiers de lot et de l'identifiant de pièce.

Disponible également avec mécanisations de chargement et déchargement automatique.

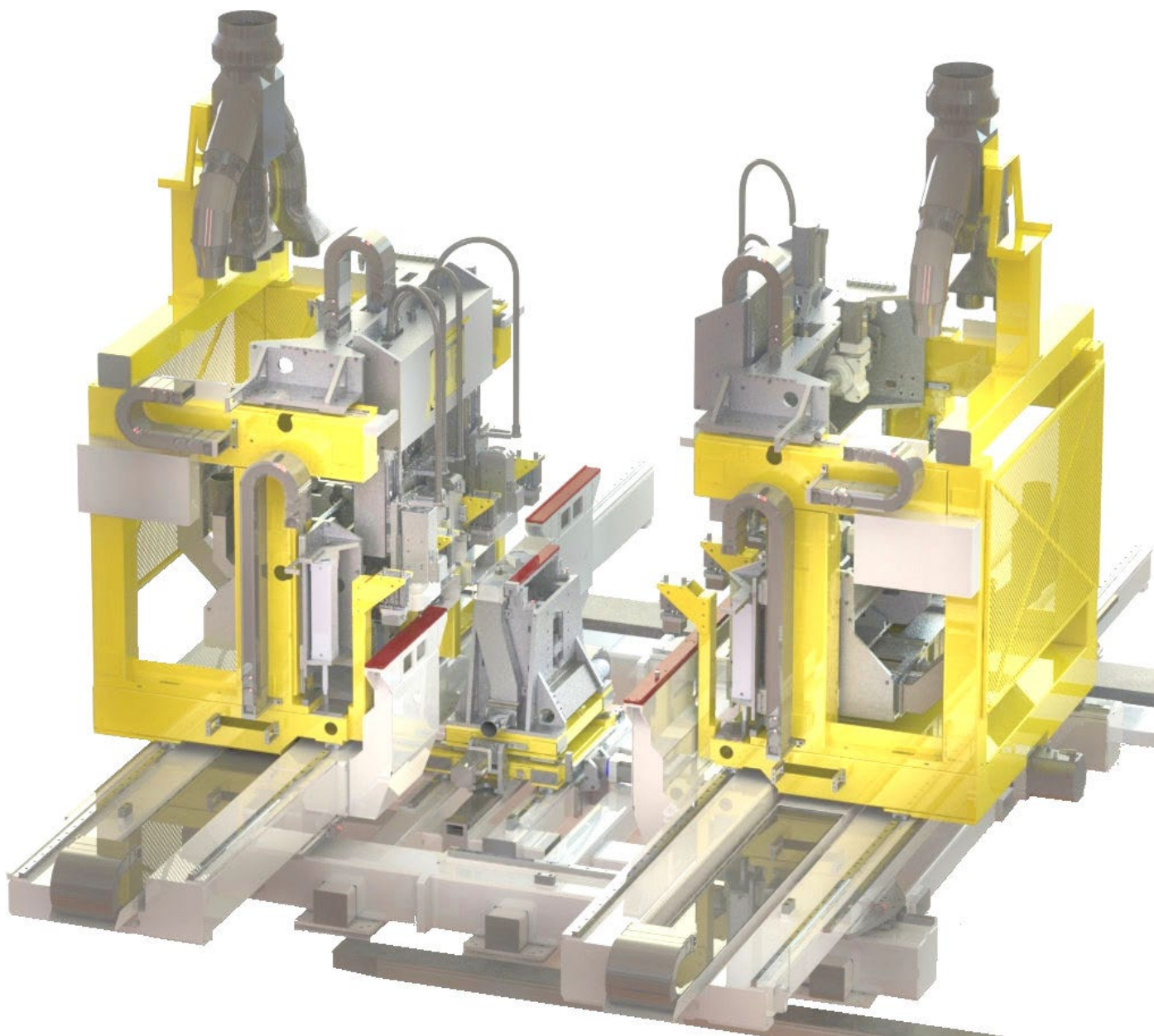


Sous réserve de modifications techniques

ENTAILLEUSE BI LATÉRALE POINT A POINT POUR PORTES UEBP



Machine bilatérale à commande numérique pour les entaillages de serrure et paumelle et/ou la pose de fiches sur portes.
Machine avec liaison de données à l'ERP client et post-processeur pour programmation automatique.



Sous réserve de modifications techniques

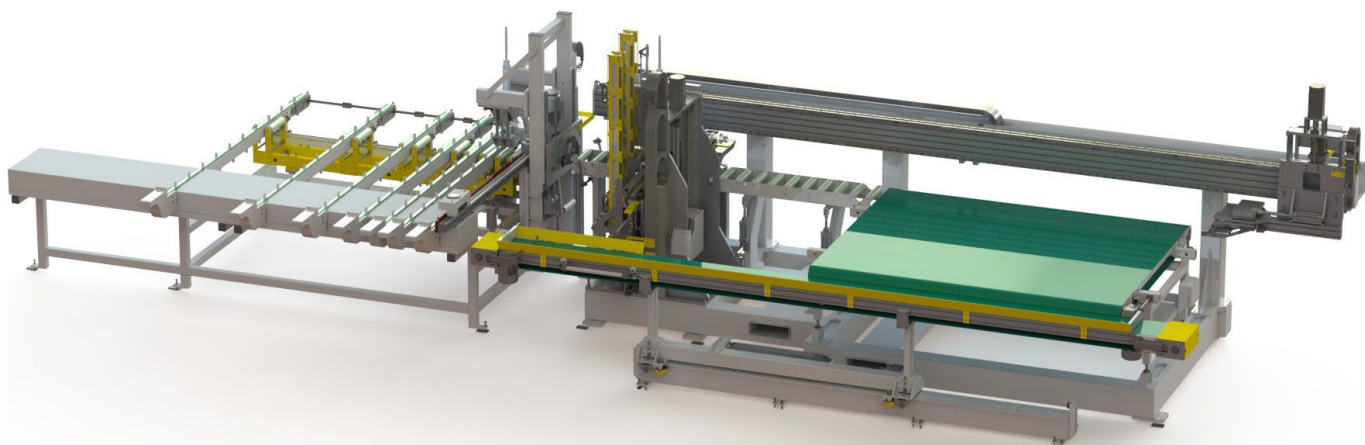
FICHEUSE OUVRANT ET DORMANT A ASSEMBLAGE MÉCANIQUE FFD



Ficheuse au défilé pour pièces de dormants et d'ouvrants à assemblage mécanique.

Chargement et déchargement automatique, programmation automatique à partir des fichiers lots en liaison de données avec l'ERP.

Traite les pièces après finition (laquées).

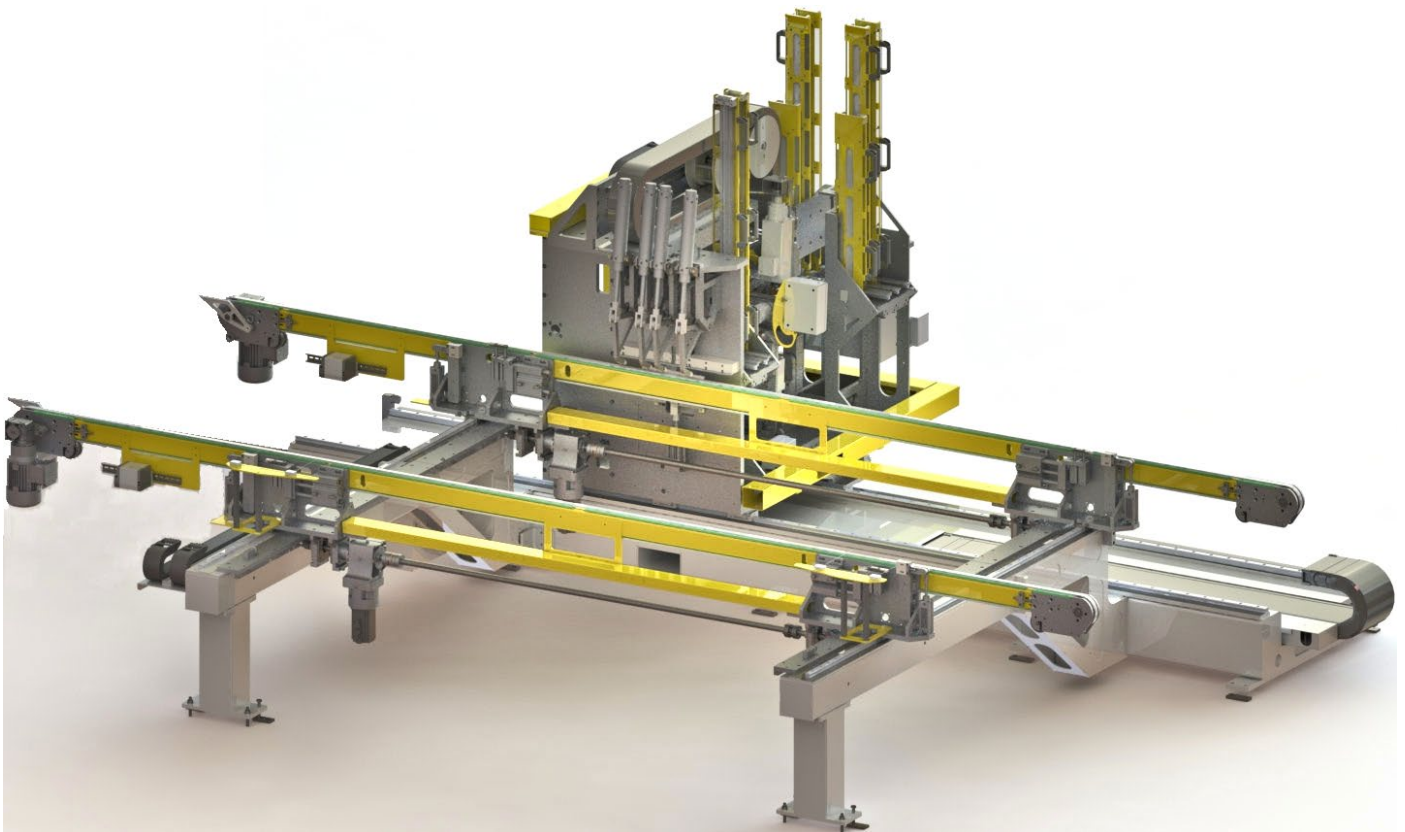


Machine en point à point (pièce fixe pendant la pose) avec chargement et déchargement automatiques.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.

2 modèles de groupe opérateur, dont l'un pour pose de fiches simples et à plusieurs queues.

Jusqu'à 6 modèles et/ou couleurs différents.

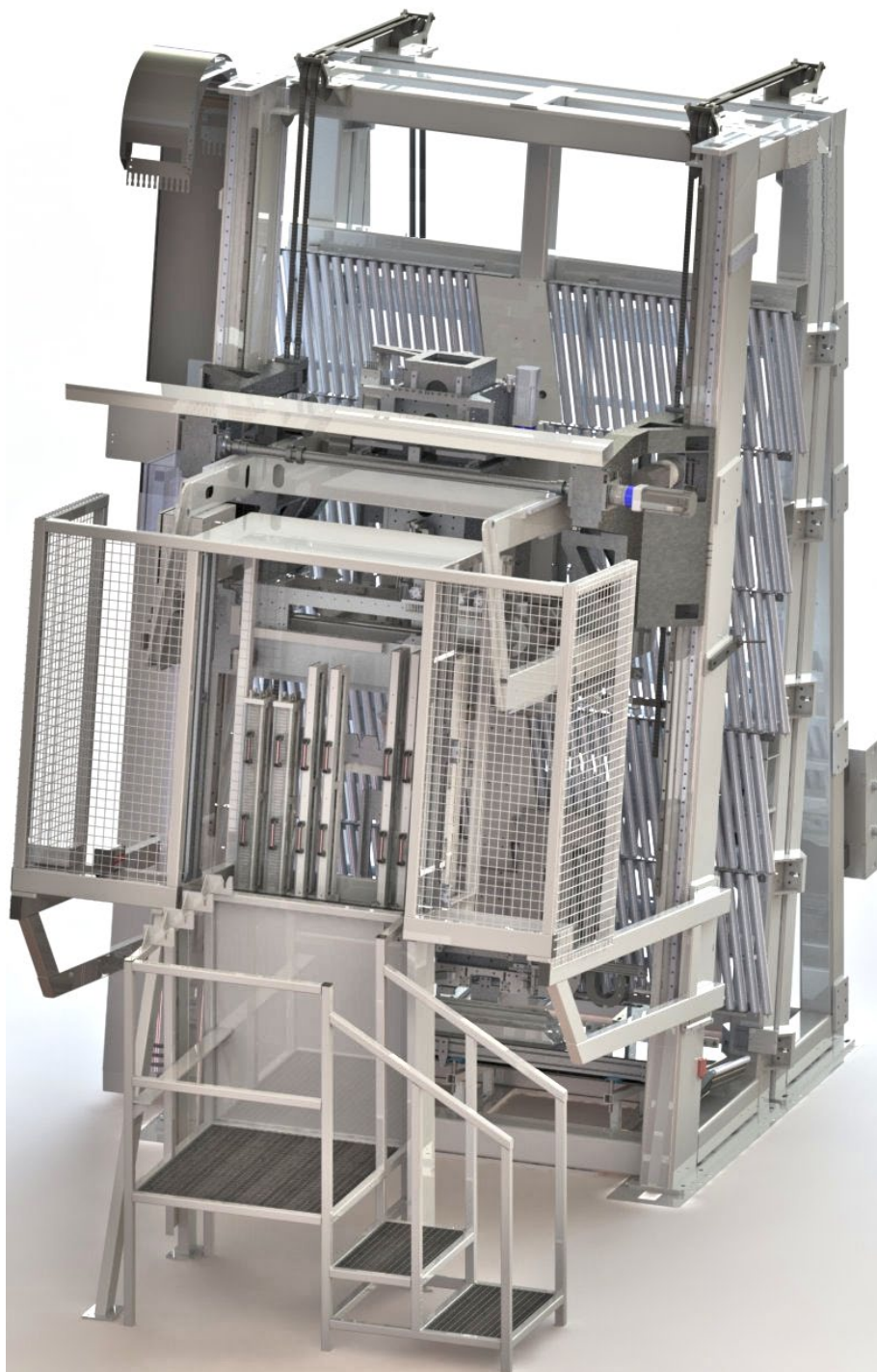


Machine en point à point (pièce fixe pendant la pose) avec chargement et déchargement automatiques.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.

Différentes unités disponibles pour poses d'embases à visser, fiches à queue, palier et pivot OB.

8 magasins de quincailleries embarqués pour modèles/couleurs différents.



Sous réserve de modifications techniques

Machine en point à point (pièce fixe pendant la pose) avec chargement et déchargement automatiques.

L'avance et le déroulage du joint à commandes numériques avec gestion paramétrable de la tension permettent une pose sans sur longueur, donc sans reprise après traitement.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.



Machine en point à point (pièce fixe pendant la pose) avec chargement et déchargement automatiques.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.



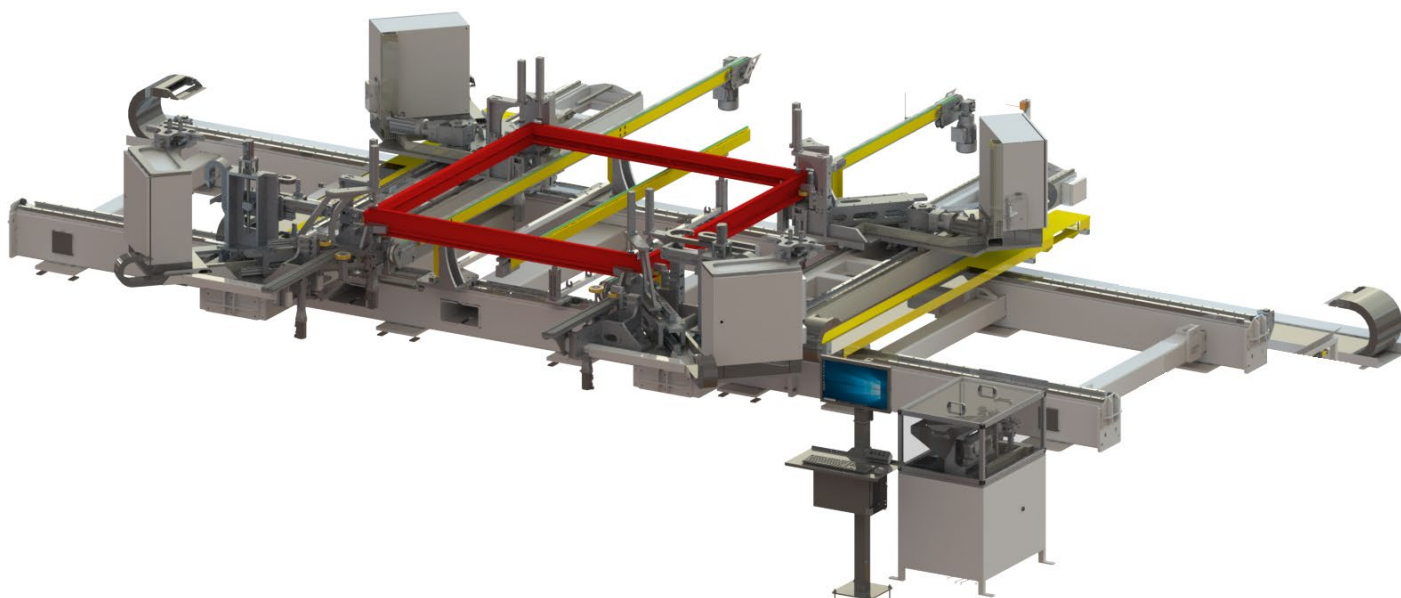
CADREUSE VISSEUSE POUR DORMANTS EN ASSEMBLAGE MÉCANIQUE ACVD



Machine pour le cadrage et le vissage des dormants de menuiseries à assemblage mécanique, y compris celles avec meneau(x).

Chargement manuel – déchargement automatique.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique.



Sous réserve de modifications techniques

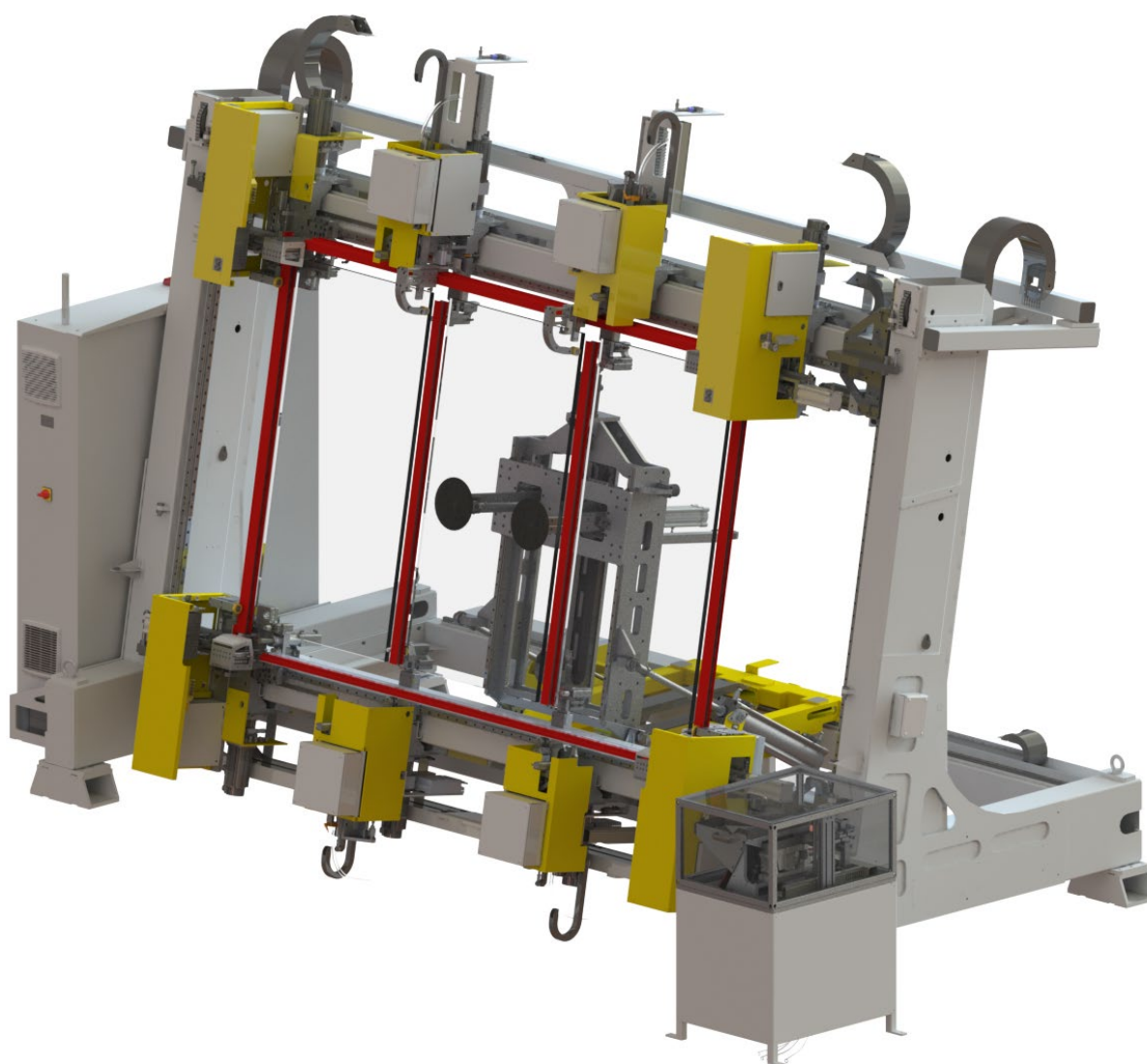
CADREUSE VISSEUSE POUR OUVRANTS EN ASSEMBLAGE MÉCANIQUE ACVO



Machine pour le cadrage et le vissage des ouvrants de menuiseries à assemblage mécanique, y compris celles avec traverse(s) intermédiaire(s).

Chargement manuel – déchargement automatique.

Machine avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant de l'une des pièces et/ou vitrage(s).



Sous réserve de modifications techniques

STOCKEUR DE CADRES LSCV (VERTICAL)



Système pour la fin de lignes de menuiseries industrielles, développé et construit sur mesure.

Fait l'interface entre le cadrage et la finition, le vitrage, les postes de pose joint(s) et de ferrage, l'engondage, le siliconage et les expéditions.

Système avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.

Positions en stock gérées par l'ERP client si disponible pour par une application de notre fourniture.



Sous réserve de modifications techniques

STOCKEUR D'OUVRANTS, VITRAGES ET PANNEAUX A PLAT LSCH



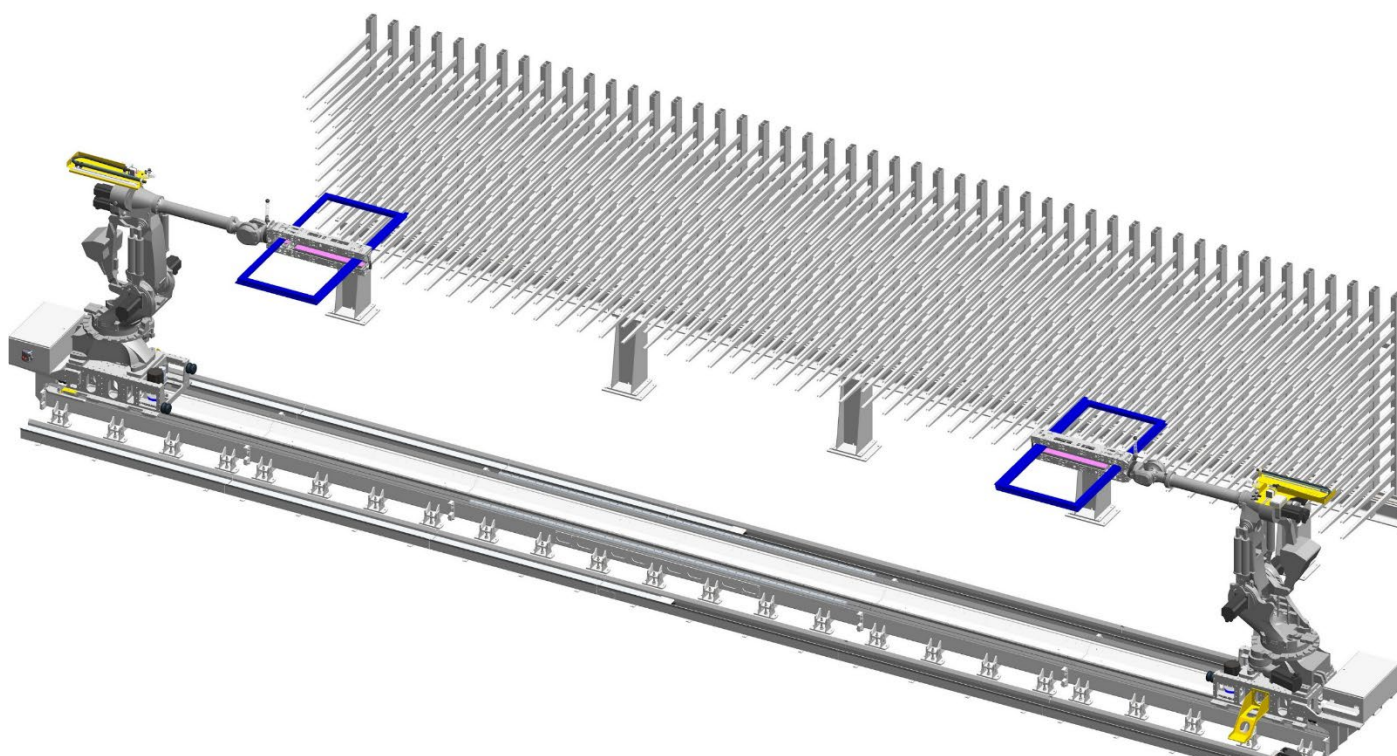
Systeme pour la fin de ligne ouvrants de menuiseries industrielles, développé et construit sur mesure.

Fait l'interface entre le cadrage et la finition, le vitrage, les postes de pose joint(s) et de ferrage, le siliconage et l'engondage.

Systeme avec liaison de données à l'ERP client pour programmation automatique à partir de l'identifiant des pièces.

Positions en stock gérées par l'ERP client si disponible pour par une application de notre fourniture.

Systeme particulièrement intéressant pour les ateliers en manque de place.

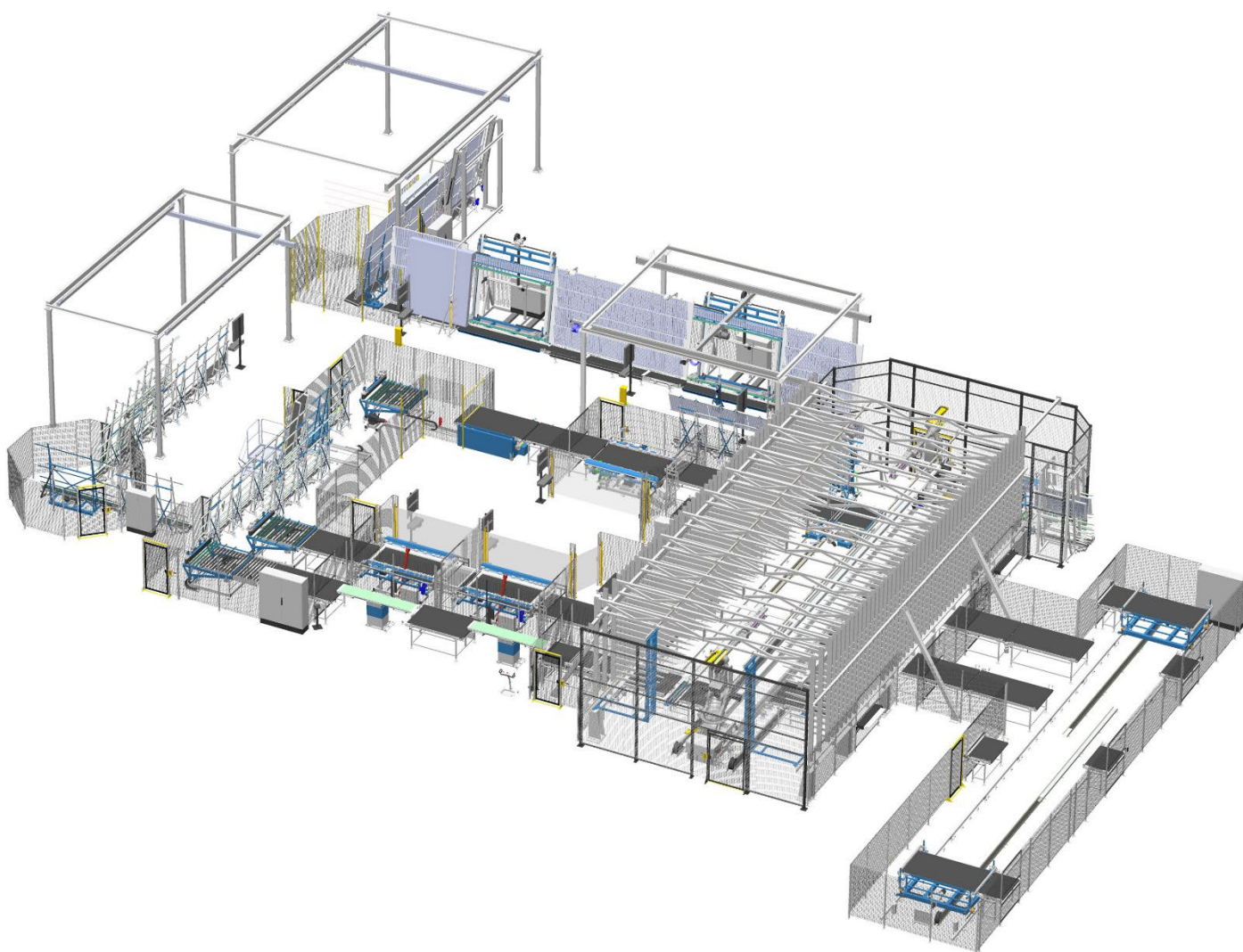


Sous réserve de modifications techniques

LIGNES DE PARACHEVEMENT DE MENUISERIES



Lignes complètes sur mesure avec logistique automatique complète entre tous les postes.



Sous réserve de modifications techniques

La ligne traite les portes en piles acheminées et évacuées automatiquement par système de convoyages automatiques.

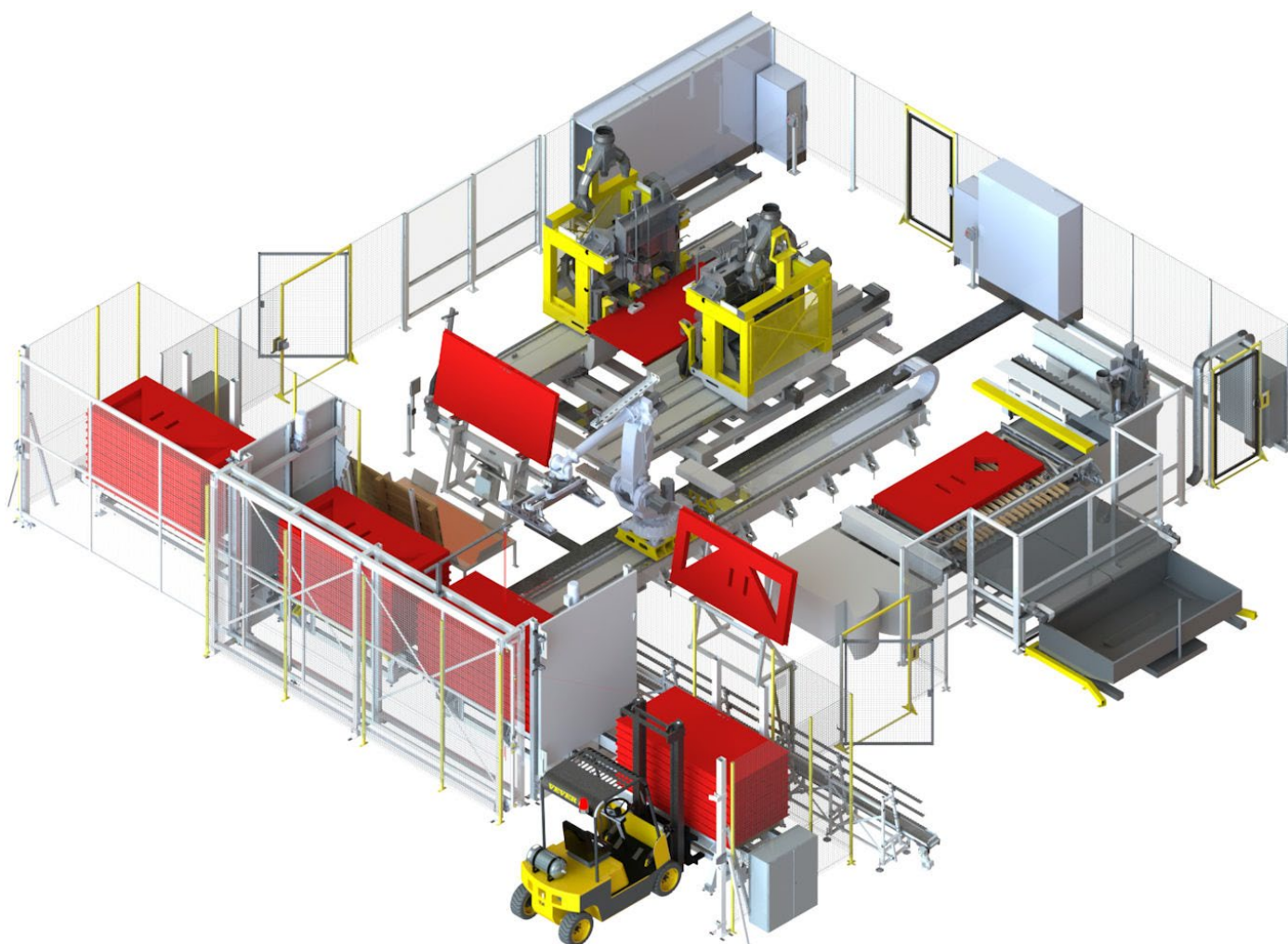
Une défonceuse CN se charge des découpes des ouvertures (oculus, passe courrier) et autres usinages au centre des portes. Elle est équipée d'un dispositif permettant l'évacuation automatique des chutes de découpes vers un bac externe.

Une entailleuse bi latérale UEBP réalise simultanément les usinages de serrure(s) et paumelles ou charnières.

Un robot avec préhenseur à ventouses dépile, charge et décharge les portes dans les différentes machines puis les ré-empile.

Un chevalet de mesures permet de contrôler les dimensions et sens des portes avant process.

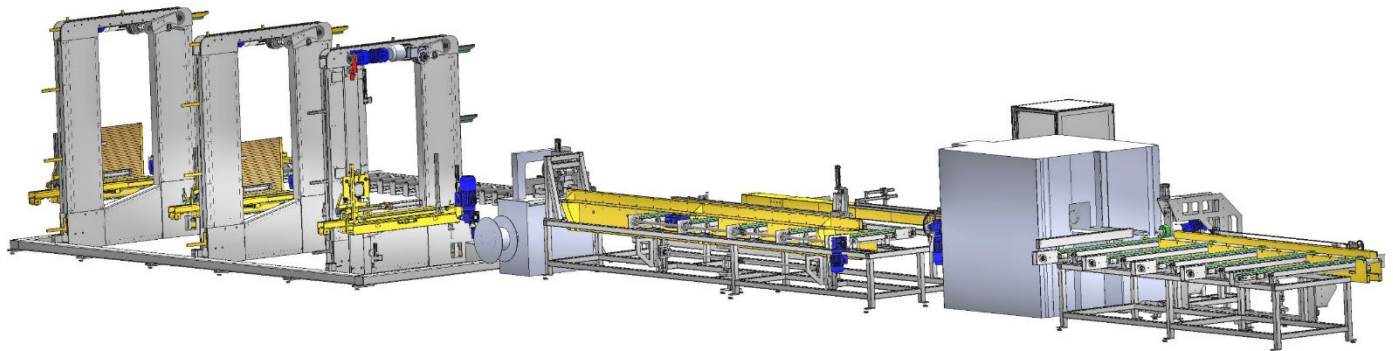
Une sortie avec convoyeur à dossier permet de sortir les portes pour contrôle qualité à chaque début de série ou sur demande.



LIGNE DE MOULURAGE, BOTTELAGE ET COLISAGE



Ligne comprenant 1 chargeur automatique, 1 moulurière, 1 empileur en botte, 1 cerceuse et 1 empileur avec pose de baguettes.
Etiquetage en bout (pièce ou botte) en option.



Sous réserve de modifications techniques

Empileur avec pose de baguettes, 2 à 4 consoles pour avivés et bottes cerclées, longueur 1 à 6 m.

