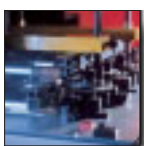


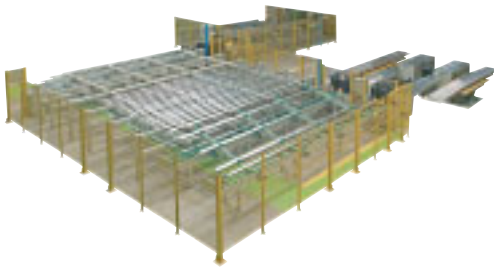
www.oemmespa.com



AS

INSTALACIONES PARA EL ENSAMBLAJE DE PERFILES C.T.





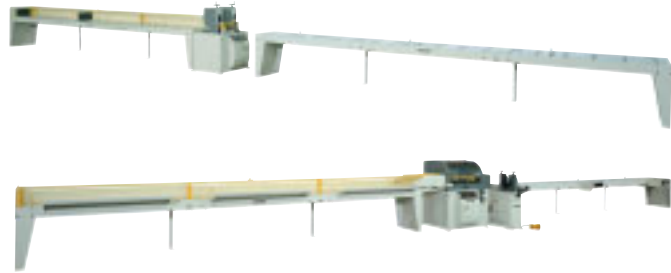
Las instalaciones para el ensamblaje de perfiles con corte térmico OEMME, constituyen un complejo de máquinas y equipos que permiten obtener un perfil dotado de un puente térmico, a partir de un par de cubiertas de aluminio y un número variable de barretas de material plástico aislante.

Se trata de sistemas modulares y flexibles que, a partir del uso de tres máquinas de base, están proyectados y realizados en función de las exigencias de espacio, productividad y costes de cada usuario y, por lo tanto, están destinados tanto a los pequeños extrusores, que trabajan por cuenta de terceros, como a las grandes trefilerías.

Por lo tanto, el grado de automatización y la disposición de las máquinas en el espacio representan las variables que OEMME modifica para personalizar sus instalaciones y garantizar a cada cliente un servicio completo y eficaz.

Cada máquina está dotada de:

- manual de instalación, uso y mantenimiento en el idioma correspondiente
- declaración CE de conformidad
- placa metálica de identificación con código, matrícula y año de fabricación
- embalaje de protección de madera con base rígida, sólidamente fijada a la máquina
- esquemas eléctricos y neumáticos
- lista de repuestos
- llaves de servicio

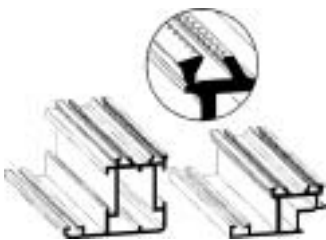


Principio de ensamblaje de perfiles con corte térmico

El proceso tecnológico que permite realizar perfiles con corte térmico está constituido esencialmente por tres fases:

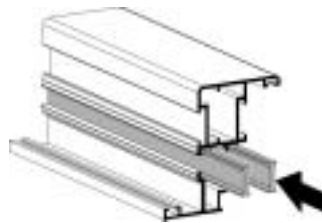
1ª MOLETEADO fase

Es la operación mediante la cual se obtienen pequeñas incisiones dentro de las ranuras, en las cuales se colocarán luego las barretas plásticas. Estas incisiones confieren mayor resistencia al perfil ensamblado.



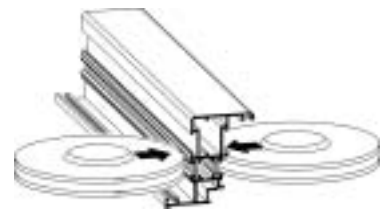
2ª INTRODUCCIÓN DE LAS BARRETAS fase

Es la operación mediante la cual se realiza el preensamblaje del perfil, introduciendo las barretas de material plástico dentro de las ranuras previamente moleteadas y obteniendo la unión de las dos cubiertas de aluminio.



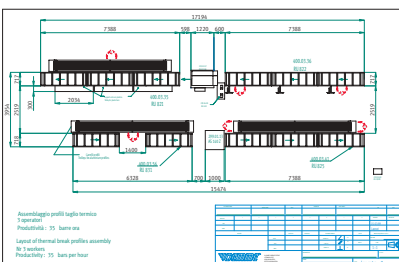
3ª ENSAMBLAJE fase

Es la operación de fijación, mediante roscado, de los martinetes. La aplicación de una carga progresiva permite obtener un perfil monolítico, circunscribiendo las deformaciones en la base de los martinetes.



Lay-out

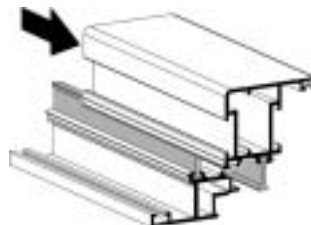
Contando con una amplia experiencia en el sector de los cerramientos, OEMME dimensiona las instalaciones de ensamblaje para perfiles con corte térmico en función de las exigencias de cada cliente, poniendo a completa disposición su competencia técnica y de gestión en el estudio del flujo de los materiales, del espacio disponible y de todos aquellos otros factores –en primer lugar la seguridad– que se combinan para determinar el lay-out ideal para cada caso.



La **PRODUCTIVIDAD** de las instalaciones para el ensamblaje de perfiles con corte térmico OEMME puede variar: de un mín. de **35** a un máx. **100** barras/hora

Prueba antiextracción

Al final del proceso, para verificar que el ensamblaje haya sido realizado correctamente, se realiza una prueba antiextracción en una muestra de perfil de 100 mm de longitud. Esta prueba es necesaria para obtener la certificación del producto.



Export Department
Via F. L. Ferrari, 23
44100 FERRARA - ITALY
Tel. +39.0532.777418
Fax +39.0532.777477
sales@oemmespa.com

Sede Comercial Italia
Via Cavallotti, 16
42010 REGGIO EMILIA - ITALY
Tel. 0522.271275
Fax 0522.923879
vendite@oemmespa.com

Sede legal y Producción
Via F. L. Ferrari, 23
44100 FERRARA - ITALY
Tel. 0532.777411
Fax 0532.777444
info@oemmespa.com