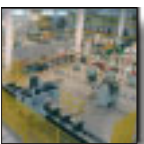
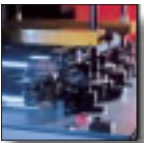


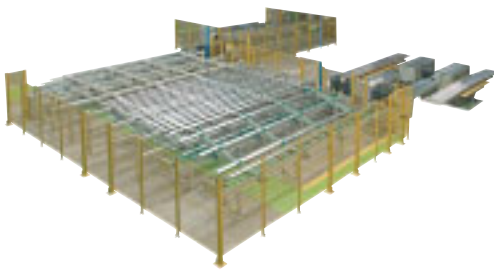
www.oemmespa.com



AS

EQUIPEMENTS POUR L'ASSEMBLAGE DES PROFILES
A RUPTURE THERMIQUE





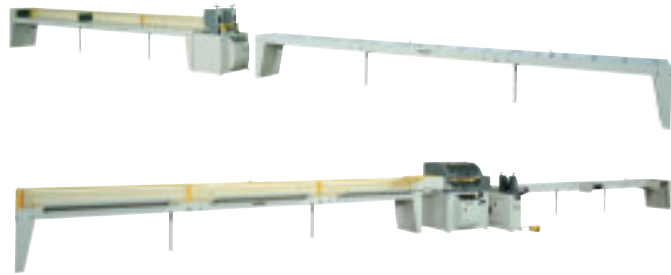
Les équipements pour l'assemblage des profilés à rupture thermique constituent un groupe de machines et outillage pour l'assemblage des profilés calorifugés qui sont obtenus par la jonction de la coquille en aluminium extérieure avec la coquille intérieure grâce à l'insertion des barres en plastique et l'écrasement suivant des bords du profil afin d'obtenir un profil unique.

Les équipements pour l'assemblage des profilés à rupture thermique sont de construction modulaire et flexible. Ils sont composés de min. 3 machines mais ils peuvent être réalisés et personnalisés selon les exigences de place, de productivité et des frais du client. Cette caractéristique de modularité fait de l'équipement à rupture thermique un système de travail optimale pour les extrudeuses avec soit des petits que de grands équipements.

Le rapport d'automatisation et la disposition des machines dans la place sont les variables qui rendent les équipements OEMME des solutions industrielles compétitives qui ont fait leurs preuves.

Chaque machine est équipée avec:

- Manuel d'emploi et d'entretien
- Déclaration de conformité CE
- Plaquette métallique avec le code, numéro de série de la machine et année de fabrication
- Caisse en bois avec base rigide solidement fixée à la machine
- Dessins électriques et pneumatiques
- Liste de pièces de rechange
- Kit de clés de service

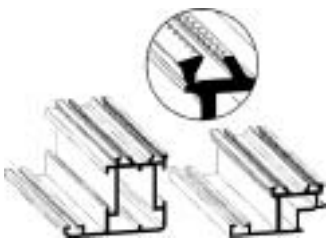


Principe d'assemblage des profilés à rupture thermique

Le procédé technologique qui permet de réaliser des profilés à rupture thermique, consiste essentiellement en trois phases:

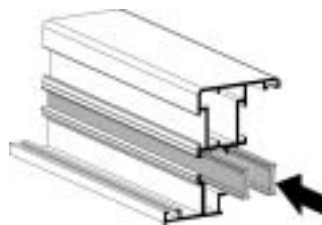
1^{ère} MOLETAGE phase

Moletage des rainures pour l'insertion des barres. Le moletage sert à donner plus résistance au profil assemblé.



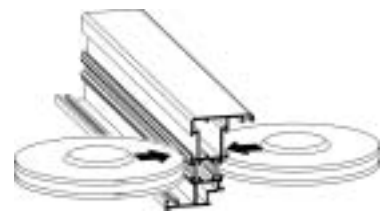
2^{ème} EMBOITEMENT DES BARRES phase

C'est l'opération de pré assemblage du profil qui consiste dans l'insertion des barres en polyamide dans les rainures précédemment moletées en obtenant la jonction de deux coquilles en aluminium.



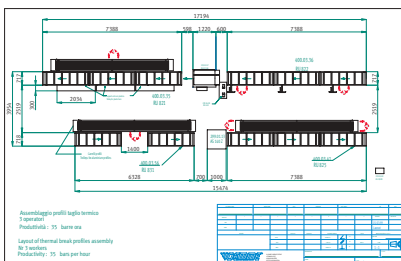
3^{ème} ASSEMBLAGE phase

Ecrasement des bords des rainures en obtenant un profil monolithique.



Lay-out

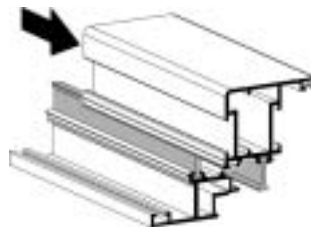
Fort d'une expérience pluriannuelle dans le métier du bâti, OEMME réalise des équipements à rupture thermique selon les exigences spécifiques de place et de productivité du client, toujours bien considérant tous les autres facteurs, avant tout la sécurité de l'opérateur, qui concourent au lay-out optimal de chaque atelier.



La PRODUCTIVITE des équipements à rupture thermique peuvent varier de min. 35 jusqu'au max. 100 barres /heure.

Test du glissement et accrochage du pont thermique

Quand l'opération d'assemblage est terminée, on fait un essai de glissement des barres sur un morceau de 100 mm. Cet essai est nécessaire pour obtenir la certification du produit.



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

Bureau de ventes Italie
Via Cavallotti, 16
42010 REGGIO EMILIA - ITALY
Tel. 0522.271275
Fax 0522.923879
vendite@oemmespa.com

Siège centrale et Production
Via F. L. Ferrari, 23
44100 FERRARA - ITALY
Tel. 0532.777411
Fax 0532.777444
info@oemmespa.com