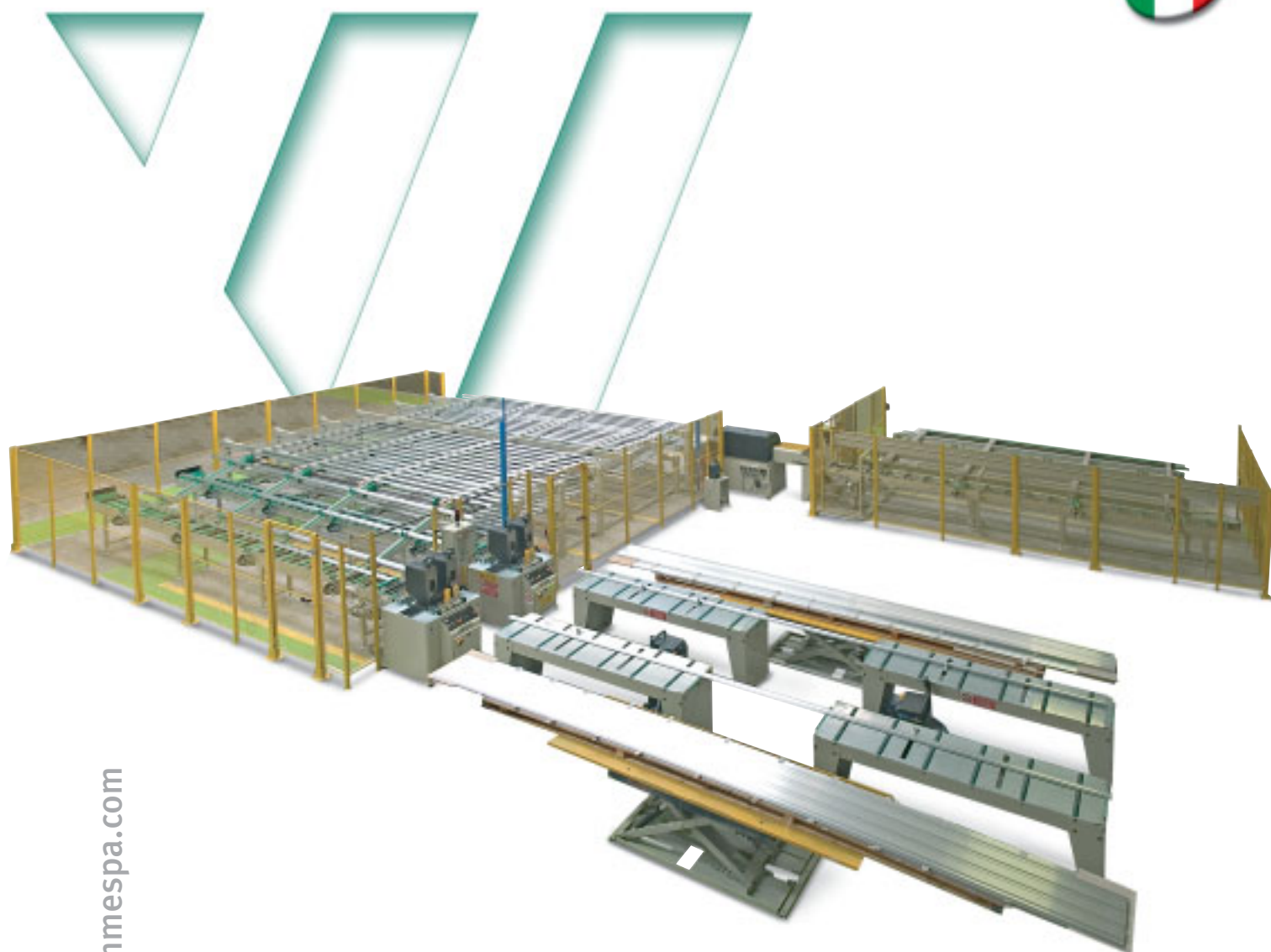
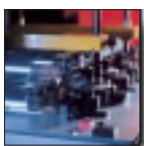




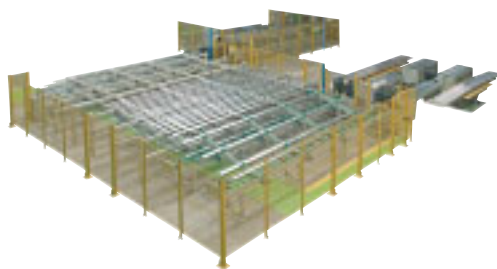
www.oemmespa.com



AS

IMPIANTI PER L'ASSEMBLAGGIO DI PROFILATI T.T.





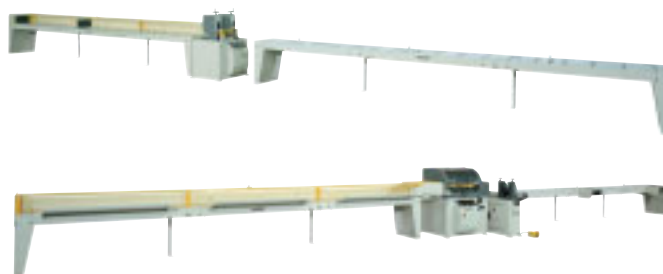
Gli impianti per l'assemblaggio di profilati a taglio termico OEMME, costituiscono un complesso di macchine e attrezzature atte ad ottenere un profilato dotato di un ponte termico a partire da una coppia di gusci d'alluminio e un numero variabile di barrette in materiale plastico isolante.

Si tratta di sistemi modulari e flessibili, che partendo dall'utilizzo di tre macchine di base, vengono progettati e realizzati in accordo alle esigenze di spazio, produttività e spesa di ogni singolo utilizzatore e pertanto si indirizzano sia ai piccoli estrusori contoterzisti, che alle grosse trafilerie.

Il grado di automazione e la disposizione delle macchine nello spazio rappresentano quindi le variabili sulle quali OEMME interviene per personalizzare i propri impianti e garantire a ciascun cliente un servizio completo ed efficace.

Ogni macchina è corredata di:

- Manuale di installazione uso e manutenzione in lingua
- Dichiarazione CE di conformità
- Targhetta metallica identificativa riportante codice, matricola e anno di fabbricazione
- Imballo protettivo in legno con base rigida solidamente fissata alla macchina
- Schemi elettrici e pneumatici
- Lista ricambi
- Chiavi di servizio



la ditta si riserva di apportare migliorie e modifiche senza preavviso

Principio di assemblaggio di profilati a taglio termico

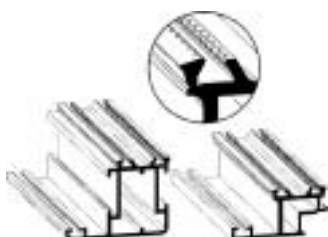
Il processo tecnologico che permette di realizzare profilati a taglio termico, è costituito essenzialmente da tre fasi:

1^a ZIGRINATURA

fase

E' l'operazione mediante la quale si ottengono delle piccole incisioni all'interno delle cave, nelle quali verranno poi inserite le barrette plastiche.

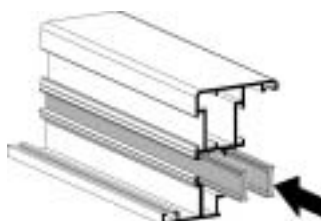
Tali incisioni servono essenzialmente a conferire maggiore resistenza al profilato assemblato.



2^a INSERIMENTO BARRETTE

fase

E' l'operazione mediante la quale si effettua il pre-assemblaggio del profilato, introducendo le barrette di materiale plastico all'interno delle cave precedentemente zigrinate, e ottenendo la giunzione dei due gusci d'alluminio.

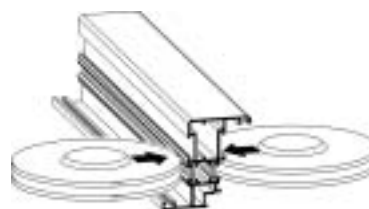


3^a ASSEMBLAGGIO

fase

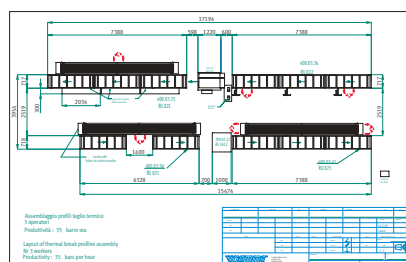
E' l'operazione mediante la quale si effettua il serraggio, per rullatura, dei martelletti.

L'applicazione di un carico progressivo permette di ottenere un profilato monolitico circoscrivendo le deformazioni alla base dei martelletti.



Lay-out

Forte di un' esperienza pluriennale nel settore del serramento OEMME dimensiona gli impianti di assemblaggio dei profilati a taglio termico sulla base delle esigenze di ogni singolo cliente, mettendo a completa disposizione le proprie competenze tecnico-gestionali nello studio dei flussi dei materiali, dello spazio disponibile e di tutti quegli altri fattori, prima di tutti la sicurezza, che concorrono a determinare il lay-out ottimale in ogni distinta realtà aziendale.

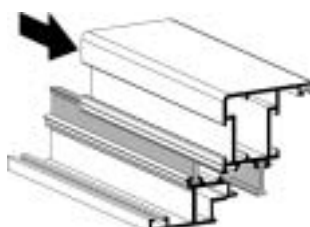


La **PRODUTTIVITA'** degli impianti per l'assemblaggio di profilati a taglio termico OEMME può variare:

da min **35** a max **100** barre/ora

Prova antisfilamento

Alla fine del processo, per verificare la correttezza dell'assemblaggio, si esegue una prova antisfilamento su di un campione di profilato di lunghezza 100 mm. Tale prova è necessaria per ottenere la certificazione del prodotto.



Export Department

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

Sede Commerciale Italia

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

Sede legale e Produzione

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