

FomNews4
4_2006

*in questo numero
FomGroup per il Pvc*

*PvTecnic
la tecnologia italiana per il pvc*

*Disponibili i cataloghi prodotti
aggiornati*

*FST presenta Pro2D
il software per vetri e pannelli*

Appuntamenti

*Il prodotto del mese
Blitz60Theta*

FomIndustrie

FomFrance

FomChina

FomIndia

FomRussia

FomRomânia

Comall

PvTecnic

FST

TexComputer

Daphne

Rim

Imar

Mag+

Kompas



FomNews notizie nel mondo

*In questo numero di FomNews
siamo lieti di presentarvi
nuove informazioni sul mondo
FomGroup ed in particolare le
nostre eccellenze nel campo dei
macchinari specializzati per il pvc.*

PvTecnic

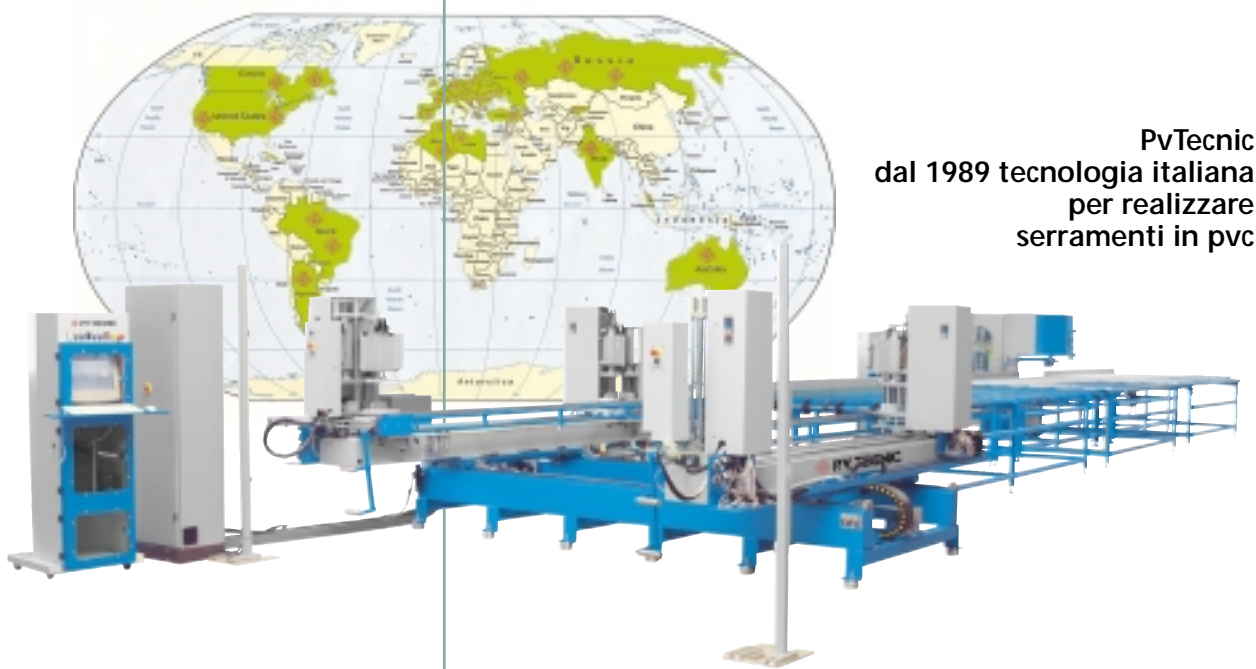
dal 1989 l'azienda specializzata nella fabbricazione di macchine manuali, automatiche e linee industriali, dedicate esclusivamente alla lavorazione degli infissi in pvc.

ISOLCASA
INFISSI HI-TECH



CaseHistory per il pvc

Gli impianti progettati e realizzati da FomIndustrie per Isolcasa sono in grado di sostenere importanti e ambiziosi piani di produzione industriali. Diverse e molteplici le tipologie realizzate con linee di taglio e di lavorazione multimandrino FomIndustrie per profilati in pvc, operative già da alcuni mesi presso gli stabilimenti Isolcasa di San Giovanni in Marignano, l'azienda che produce quanto di più prestigioso e di qualità sia presente oggi sul mercato italiano dei serramenti in pvc.



PvTecnic
dal 1989 tecnologia italiana
per realizzare
serramenti in pvc



PvTecnic fondata nel 1989 è specializzata nella fabbricazione di macchine manuali, automatiche e linee industriali, dedicate esclusivamente alla lavorazione degli infissi in Pvc.

L'alta competenza raggiunta e la vasta esperienza acquisita sin dal 1980, quando fu costruita la prima saldatrice, consente a PvTecnic di fornire ed installare qualsiasi tipo di linea per la produzione di infissi in Pvc.

Le date principali della storia aziendale

1980 progettazione e costruzione della prima saldatrice monotesta

1989 fondazione di PvTecnic Srl

1993 trasferimento nella nuova sede operativa a Cittadella
2000 PvTecnic, mantenendo la propria identità aziendale, entra a far parte di FomGroup, il gruppo italiano leader mondiale per le tecnologie applicate alla produzione del serramento.

Tutte le macchine sono costruite nel rispetto delle norme CE. Con una gamma di oltre 50 prodotti fra saldatrici, pulitrici, troncatrici, banchi di montaggio, avvitatori, fresatrici per lo scarico della condensa e macchine complementari PvTecnic soddisfa qualsiasi tipo di esigenza: dalla linea di macchine manuali e semi-automatiche per piccole produzioni, fino a linee completamente automatizzate per produzioni industriali. Tutti i prodotti vengono progettati dai nostri tecnici grazie all'ausilio delle più moderne tecnologie.

L'assistenza tecnica sui nostri prodotti viene garantita da personale interno altamente specializzato, da tecnici sempre disponibili per assistenza *on-place* e da una rete di distributori autorizzati costantemente formati dalla casa madre. Su impianti industriali PvTecnic è in grado di fornire anche tele-assistenza. Con questa modalità il cliente sarà sempre in contatto, in tempo reale, con il produttore, potendo quindi contare su di un servizio immediato ed efficace.

PvTecnic organizza periodicamente per i propri clienti corsi di formazione ed aggiornamento sia tecnico che commerciale su nuovi prodotti e su aggiornamenti tecnologici dei prodotti già presenti a catalogo.



PvTecnic
Via Sanmartinara 77
35013 Cittadella PD (Italy)
Tel. 0039-049-9402126
Fax 0039-049-9402118



FAQ
Le 5 domande più frequenti
su Troncatrici Doppia Testa

Sono disponibili
i nuovi cataloghi aggiornati delle
produzioni FomIndustrie



OpenHouse 2006

Aprile
_7/8 **Fresia Alluminio**
Torino
Maggio
_6/7 **Ferramenta DPM**
Grosseto
_12/13 **Allcar Service** _**Roma**
_13/14 **Euroaccessori**
Cosenza
_20/21 **Utensileria Tiberina**
Orte

1. Come risolvere i problemi della precisione di lunghezza del taglio che emergono in special modo quando tagliamo i profili verniciati?

L'esigenza di un taglio preciso è dovuta alla necessità del serramentista di garantire le dimensioni del quadro. La difficoltà nel rispettarle è dovuta alla variazione dimensionale degli estrusi (generalmente le tolleranze dimensionali sono: fino a ± 1 mm per gli estrusi in PVC; fino a ± 0.2 mm più un'ulteriore variazione dovuta allo spessore della vernice per gli estrusi in Alluminio). Il taglio può essere corretto automaticamente una volta misurata l'altezza del profilo in modo da regolare adeguatamente la lunghezza del taglio.

Per far questo è possibile dotare le troncatrici doppie teste dell'accessorio "Misuratore altezza profilo". Tale accessorio è costituito da un calibro che può prendere la misura sia riferendosi all'altezza totale del profilo sia, tramite un'apposita appendice, al corpo centrale del profilo. Per effettuare una buona misurazione è innanzitutto necessario posizionare adeguatamente il profilo servendosi sia di eventuali ganasce supplementari sia delle morse verticali; è inoltre consigliato posizionare il calibro nella posizione più vicina al taglio, per cui solitamente viene montato in prossimità della testa mobile in quanto si suppone il carico barra da sinistra (se il carico barra è da destra richiedere la versione apposita). È consigliato effettuare una misurazione ad ogni inizio barra se si tagliano profili di alluminio e ad ogni taglio se si tagliano profili in PVC.

2. A cosa serve il kit "doppia velocità lama" sulle troncatrici Blitz50 e Blitz60?

L'accessorio "Doppia velocità lama" serve a migliorare la qualità del taglio e a velocizzare il taglio con conseguente guadagno di tempo. L'utilizzo di questo kit è suggerito soprattutto per il taglio di profili che presentano grandi variazioni di spessore. È necessario posizionare la parte più consistente del profilo sul piano d'appoggio, tramite un trasduttore di posizione si vede l'uscita lama e si può regolare la velocità di taglio.

3. È necessario utilizzare un olio di lubrificazione particolare?

No, è possibile utilizzare oli da taglio sia di origine sintetica che minerale. È sufficiente che siano oli appositi per la lega che si deve tagliare. Fare sempre attenzione alla scheda tossicologica e al punto d'infiammabilità ($\sim 150^\circ$ negli oli interi e $\sim 70^\circ$ negli'altri).

4. Per tagliare le squadrette a cianfrinare, sulla troncatrice a due teste è opportuno cambiare il disco?

La lama deve essere sempre ben affilata, la squadretta essendo un pezzo pieno necessita di velocità di taglio basse che generano temperature elevate. Tali condizioni di lavoro portano ad un deterioramento precoce della lama. Per questo tipo di operazione possono essere utilizzate anche lame parzialmente usurate.

5. Il consumo del disco su una troncatrice è omogeneo con tutti i tipi di materiali?

Una lama nuova lascia poca bava da taglio; in verità la bava dipende anche dalla durezza del profilo che viene tagliato. Infatti se il profilo è anodizzato la bava compare più tardi, ma rovina di più la lama in quanto il materiale è più duro rispetto al profilo grezzo. La lama deve essere sostituita quando cambia il suono del taglio, che diventa più metallico.

Caratteristiche tecniche:

- Angolazioni di taglio da 20° esterni a 45° interni mediante motore Brushless e vite senza fine con chiocciola con controllo elettronico di tutte le graduazioni intermedie
- Avanzamento dischi in widia oleopneumatico (velocità uscita lama regolabile – rientro rapido)
- Motori delle lame 4 kW
- Capacità di taglio minimo tra le due teste: 270mm con l'uso del programma tagli sottomisura di serie
- Capacità di taglio massimo tra le due teste: 5000 e 6600mm a seconda della versione fornita
- Inclinazione delle teste con motori Brushless e vite senza fine e chiocciola che offre grande precisione ed affidabilità nel tempo
- N° 4 morse orizzontali che bloccano il profilato anche con componente verticale, sistema brevettato
- N° 2 morse verticali interno lama
- Rulliera testa mobile 3000mm integrata meccanicamente con la testa mobile, non necessita di prolunghe, guide ed appoggi fuori macchina
- Lubrificazione taglio a microgoccia con olio puro
- Predisposizione all'evacuazione forzata di trucioli e fumi
- Piani di appoggio profilati in acciaio temprato e rettificato
- Tastiera di comando a membrana, protetta da trucioli e polvere
- Vasca di raccolta sfridi di grandi dimensioni, che favorisce una facile raccolta
- Predisposizione all'inserimento del nastro trasportatore automatico di raccolta spezzoni e nastro trasportatore automatico di raccolta trucioli (nastri trasportatori in dotazione nella versione CZ)
- Catena portacavi all'interno del basamento. Si ottimizzano così gli spazi riducendo possibili rotture
- Controllo in tempo reale delle funzioni tramite CN

Il prodotto del mese**Blitz60Theta**

Troncatrice a lama frontale a due teste con spostamento motorizzato della testa mobile e inclinazione delle teste controllata elettronicamente



FST
**FST presenta
Pro2D ottimizzazione piana
per vetri e pannelli**


Pro2D è il modo più efficiente per ottimizzare il taglio di vetri e pannelli, minimizzando sia gli scarti che i tempi richiesti per la definizione dei layout. Gestisce l'utilizzo di lastre di varie dimensioni e spezzoni. Pro2D realizza ottimizzazioni a ghigliottina oppure innestate. Consente di compilare manualmente una lista di vetri oppure di importarla automaticamente da ProF2 e ProSky. Può importare ed esportare la lista dei vetri e pannelli anche da ms excel. I risultati dell'ottimizzazione possono essere stampati o esportati in formato dxf. Pro2D è integrabile con le vostre macchine utensili.

Per approfondire
www.fomsoftware.com


FomNews


FomNews
FomIndustrie Cattolica
marketing@fomindustrie.com



FomIndustrie
ALUMINIUM WORKING MACHINERY