

BAZ 1000
Centres de Coupes et d'Usinages
»BASIC«

SCHIRMER
Profile Processing Technology



Schirmer Concept Modulaire

80 – 160 Unités/Jour

Extension graduelle et flexible

Indépendante du système des profilés



Module de fraisage pour Traverses et Meneaux

- deux outils de fraisage
- quatre outils de fraisage
- simple / double Extrémités



Scie basculant FLEX

45°–135° Réglage angulaire par CN
30°–150° optionnelle



Scie - VU ULTRA SPEED

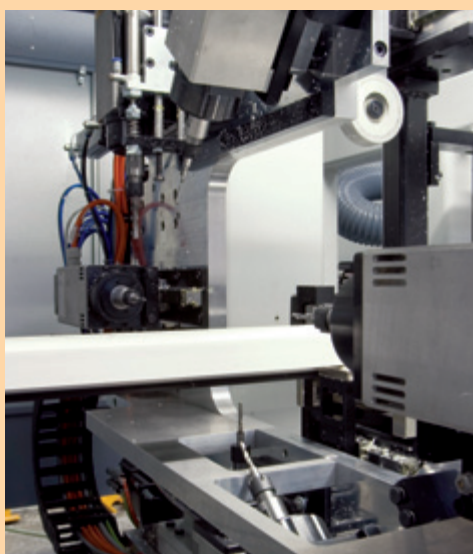
45°/135° L'avance des lames à commande numérique pour des cycles de coupes à 7 sec/pièce

L'Usinages des profilés avec le Module-G

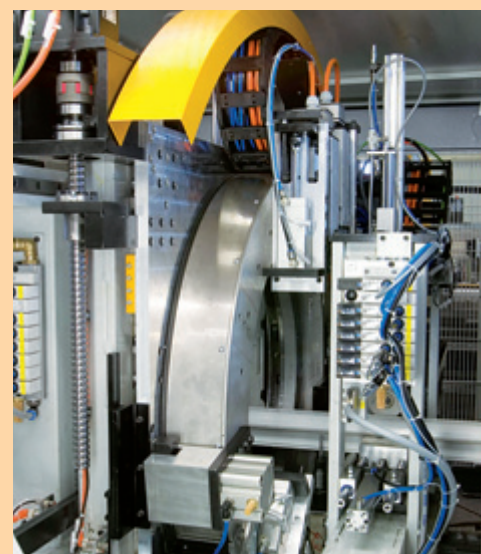
Usinages librement programmables avec le positionnement précis sur des profilés PVC et pilotage par CN:

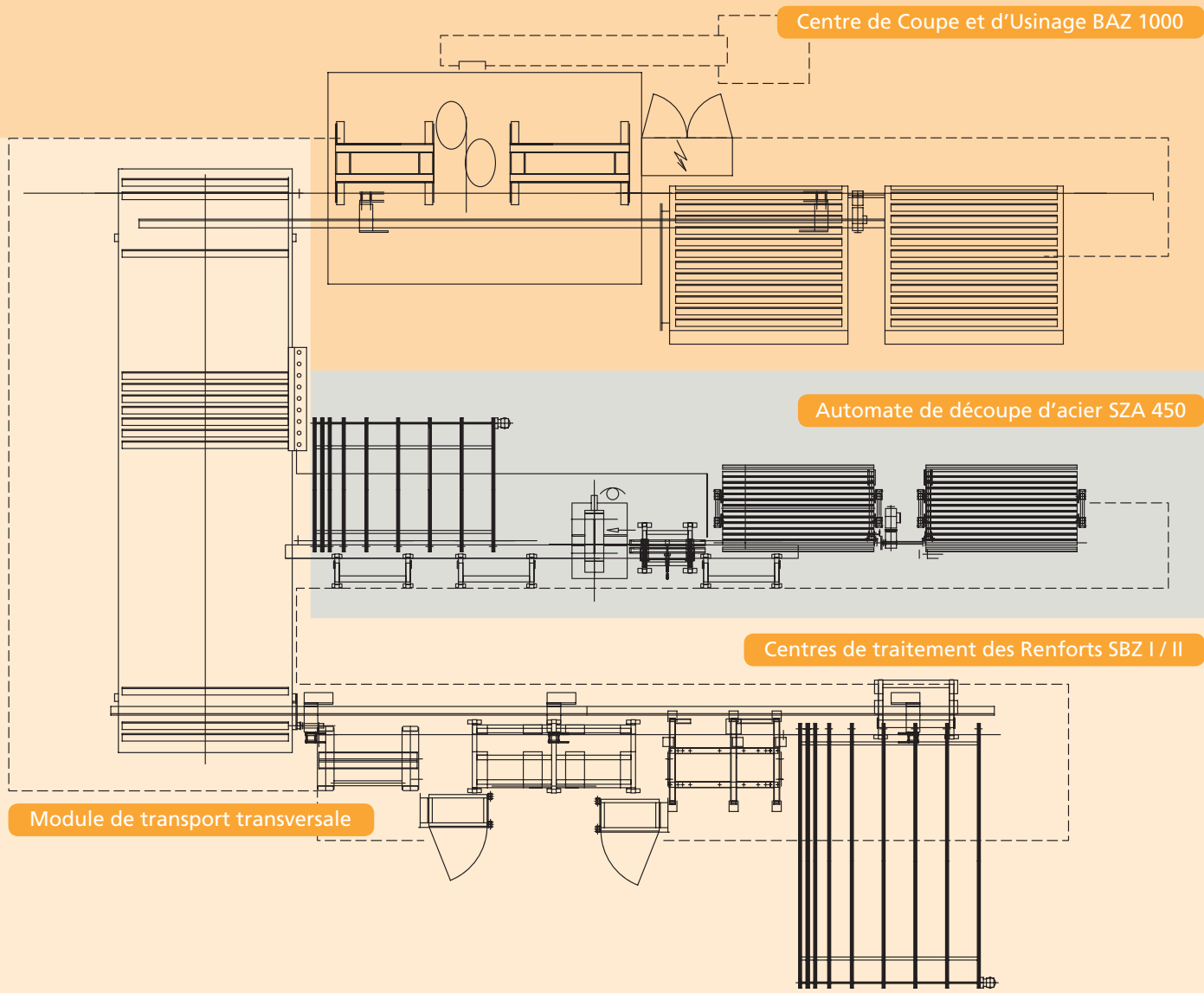
- Ecoulement d'Eau
- Trous oblongs de Ventilation
- Trous de décompression
- Fraisages des boîtiers de serrures
- Perçages ou Marquages des pièces
- Fraisages des barillets de serrures
- Perçages des assemblages mécaniques
- Usinages des Portes
- Autres perçages et fraisages (Gâches).

Module-G – 3 Axes FLEX



Module-G – 4 Axes ROTATIF





Module de transport transversale

- comme véritable zone tampon
- avec chargement manuel des renforts
- pour l'introduction automatique des renforts
- pour des modules d'usinages supplétif



Module de vissage des renforts

- Simple Tête de vissage
- Têtes Multiples ULTRA SPEED



Module de Perçage-CNC

Perçages des renforts en acier assister par CN pour:

- Trous de vérins de pose
- Trous d'assemblages mécaniques
- Trous des Pivots et Compas OB
- 3 trous de crémones
- autres perçages

Périphérie / Software

Propulsion linéaire:

La technique du transport et du serrage reste neutre par rapport aux profilés

- dynamique
- précise
- inusable



Découpes des Renforts

Tronçonneuse d'acier pour divers profilés avec:

- introduction manuelle des renforts
- introduction entièrement automatique des renforts
- modules de poinçonnages

Pilotage – CNC par TwinCAT

- Ecran tactile
- EtherCAT- Technologie
- On-line Service



Impression / Marquage / Etiquetage

- étiquetage manuel
- étiquetage automatique
- impression automatique par laser



Optimisation du processus made by Schirmer

Optimisation du déroulement des usinages suite à l'optimisation du débit

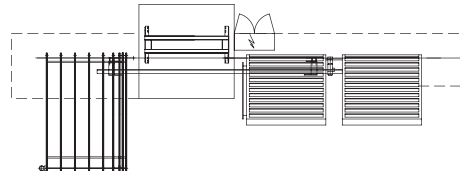
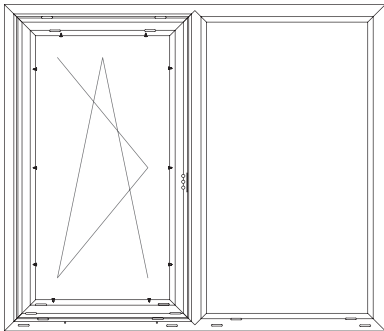
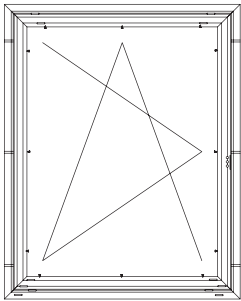
- Optimisation des capacités



Exemples de Plans

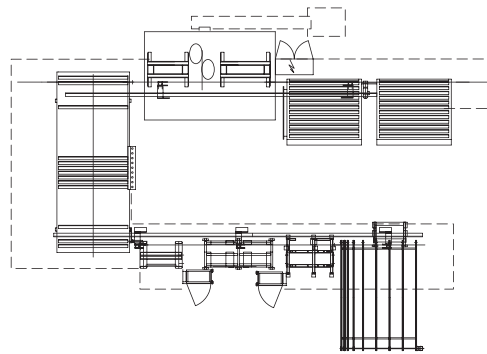
- Construction modulaire de Stations selon les besoins et les conceptions individuelles des clients
- Assemblages des composants répondants à la capacité exigée de: 80 à 160 unités par roulement de travail.
- la disposition de divers composants peut s'adapter par rapport au besoin de l'environnement.

Exemples de diverses unités de fabrication



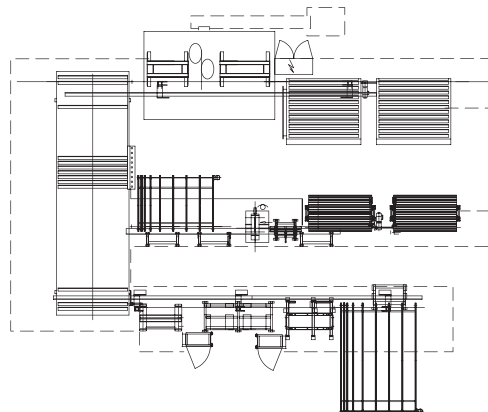
BAZ 1000-G3 Basic

- Capacité env. 160 Unités/Jour
- Dimensions: env. 13.500 x 5.000 mm



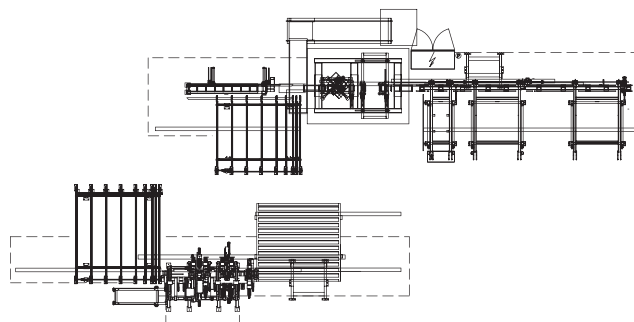
BAZ 1000-G3/VU Basic

- + Centres de traitement des Renforts SBZ I / II
- Capacité env. 160 Unités/Jour
- Dimensions: env. 16.000 x 10.000 mm



BAZ 1000-G3/VU Basic

- + Centres de traitement des Renforts SBZ I / II
- + Tronçonneuse d'acier
- Capacité env. 160 Unités/Jour
- Dimensions: env. 16.000 x 12.000 mm



BAZ 1000-G4/SVU Basic

- + Centre de traitement des Renforts SBZ I
- Capacité env. 100 Unités/Jour
- Dimensions: env. 17.500 x 7.700 mm

Toutes les dimensions et capacités de performances mentionnées ci-dessus peuvent varier selon les compositions des machines! La réalisation de machines suivant les souhaits du client est notre plus grand objectif.



SCHIRMER

Profile Processing Technology



PVC
Aluminium
Acier
Bois Aluminium

Schirmer Maschinen GmbH
Stahlstraße 25
D-33415 Verl

Fon: +49(0) 52 46-92 13-0
Fax: +49(0) 52 46-92 13-33
info@schirmer-maschinen.com
www.schirmer-maschinen.com