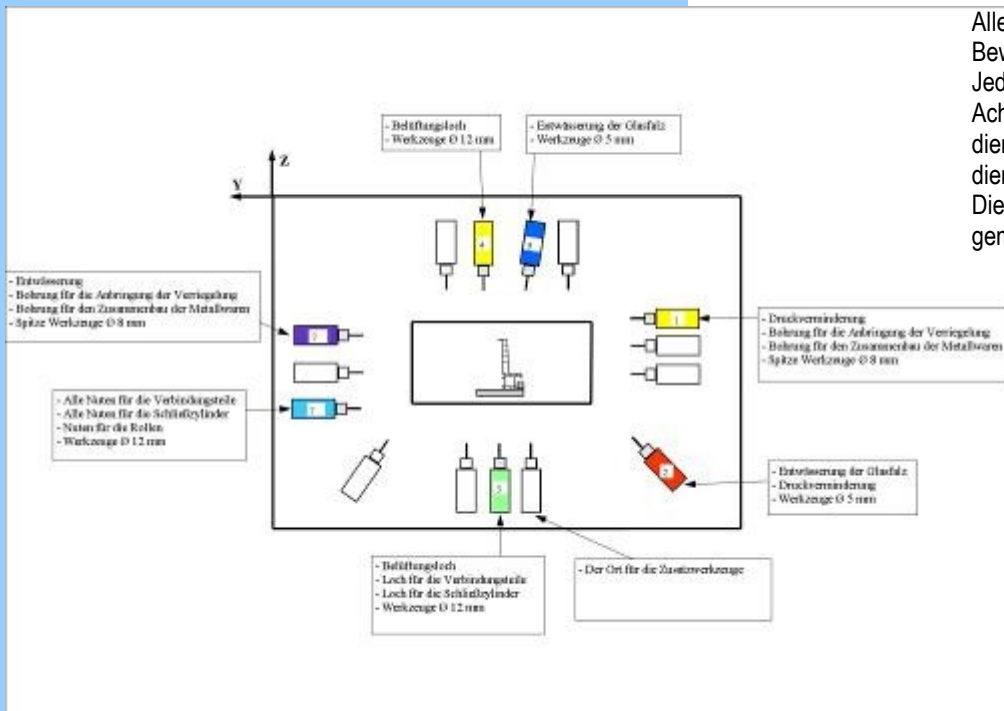


TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Stoßgeschwindigkeit des Schubschiffwagens von 0 auf 120 m/min
- Fassungsvermögen des Lademagazins 400 mm bis 6500 mm im Standard (10 Bar)
- Länge der kleinsten/größten Stücke nach dem Sägen 300 bis 6000 mm
- Absaugung 3 Abzugsöffnungen Ø 120 mm
- Betriebssystem Microsoft Windows
- Leistungsdruck 6 Bar
- Benötigte Leistung 18 kW
- Spannung 380 Volt dreiphasig
- Gewicht Ungefähr 6 Tonnen

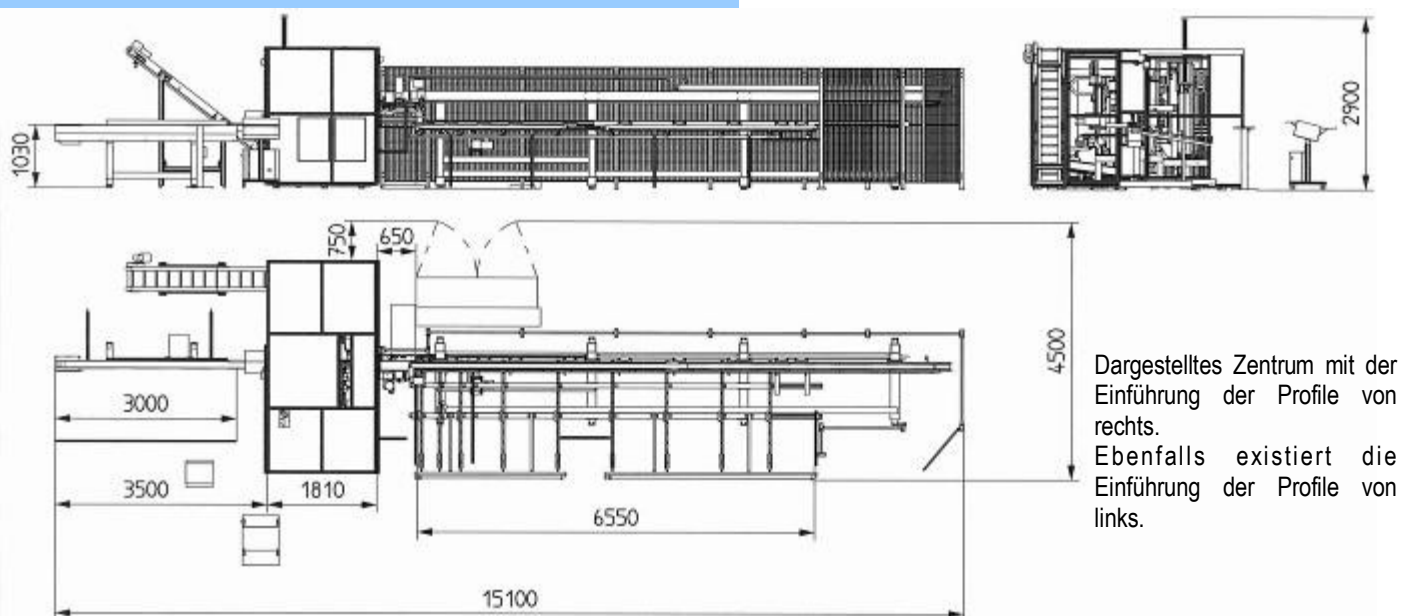
WICHTIGSTE WERKZEUGHALTER



Alle Bearbeitungsbohrer führen pneumatische Bewegungen aus. Jeder einzelne wird von 2 digital gesteuerten Achsen getragen. Horizontaler und schräger Hub dienlich für 400 mm (Y-Achse), vertikaler Hub dienlich für 300 mm (Z-Achse). Die Einkerbungen werden mit der Greifklemme gemacht (X-Achse).

WÄHLBARE ZUSATZAUSSTATTUNGEN

- Markierung mit dem Druckstrahl
- Drucken von Etiketten
- Entfernung der Reststücke mithilfe eines Fließbandes
- Vertikale Digitalisierung der Greifklemmen der Schubschiffwagen
- Magazin mit einem motorisierten Fließband
- Computersoftware erfasst die Länge der Reststücke und ermöglicht, diese wiederzuverwenden



Die Daten und die technischen Eigenschaften auf diesem Dokument können verändert werden und PARVEAU kann dafür keine Haftung übernehmen.

Christina Simon 2008

Das CC3-CNC-Bearbeitungszentrum für PVC-Profile



Heute müssen große Serie und die Produktionszeit verringert werden.

Der Zeitaufwand für die Einzelherstellungen darf nicht größer sein, als der für die Serienherstellungen.

Die persönliche Note der Schreinereiprodukte ist zur Forderung geworden.

Um all diesen Anforderungen gerecht zu werden, hat PARVEAU ein Fabrikationsprogramm entworfen. Ein kompaktes Bearbeitungszentrum mit einer Kapazität von 40 bis 70 Fenstern pro Tag.

PARVEAU
Profitable machining*

PARVEAU MAB
33, Avenue de la Gare
19130 VIGNOLS
FRANCE
Tél. +33 (0)5 55 25 80 01
Fax +33 (0)5 55 25 06 29
Internet : <http://www.parveau.fr>
E.Mail : infos@parveau.fr



KONZEPT

- Diese Maschine ermöglicht sowohl die Verarbeitung aller Frässtücke und Bohrungen auf den vier PVC-Profilflächen, als auch das Schneiden von rechten Winkeln, das Schneiden eines « V » und das Schneiden im 45°-Winkel.
- Ein gedrucktes Etikett oder eine Kennzeichnung mit der Druckerfarbe kann für die Rückverfolgung der Stücke hinzugefügt sein. (Option)
- Die Maschine kann sich an mehrere Versionen anlehnen: Veränderbar nach dem Bedarf der Kunden, variiert die Arbeitsleistung zwischen 40 bis 70 Fenstern in 7 Stunden mit oder ohne Lagemagazin und/oder automatischem Abtransport.

PROGRAMMIERUNG

- Die Programmierung ist Dank der Computer sehr einfach.
- Die Bestellungen der Kunden werden ein einziges Mal mithilfe der CAM-Software erfasst. Die Daten werden automatisch in das Bearbeitungszentrum oder zu anderen Maschinen gegeben, dies verhindert, dass man die Daten ein zweites Mal erfassen muss.
- Das System funktioniert mit Microsoft Windows, welches den vielseitigen Gebrauch und eine maximale Kompatibilität mit unserem Informatiksystem garantiert.

COMPUTER

Enthält eine CAM-Software und eine Modul-Steuerung mit der Schnittstelle.
Unsere Maschine ist kompatibel mit folgender Software: CHACAL, EASYWIN, KLAES, LOOK DYNAMIC, OPERA, PROGES, WINDOWMAKER WINPRO...



WEITERGABE DER EINGABEN

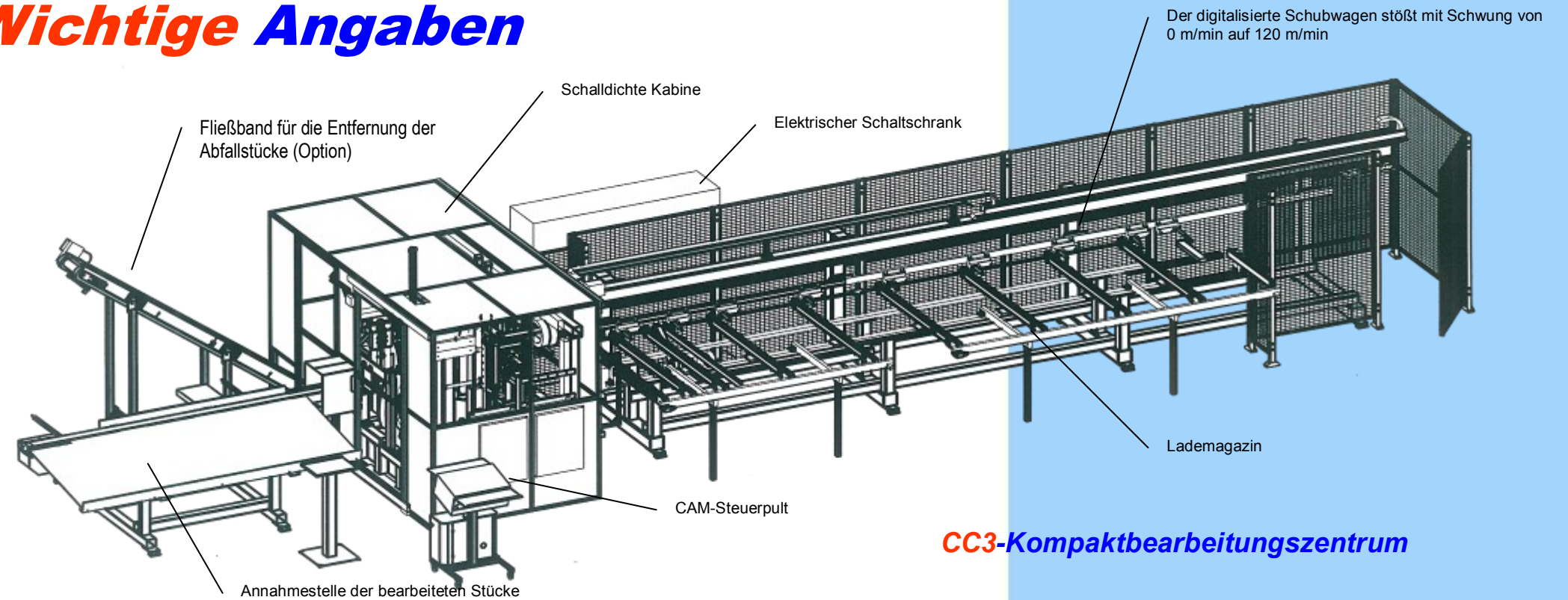
- Verbindung mit « ON LINE »
- USB-Stick



SCHALTPULT-BEDIENER

Arbeitet mit Windows

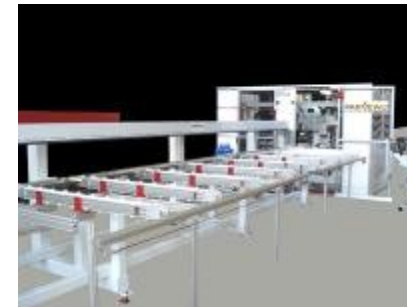
Wichtige Angaben



CC3-Kompaktbearbeitungszentrum

DAS VERWENDUNGSPRINZIP

- Die Person, die die Maschine bedient, lädt eine CAM-Software via Netz herunter, die wichtigen Informationen für die Programmierung der Maschine (Profiltyp, Masse der fabrizierten Stücke, vollbrachte Bearbeitungen, produzierte Menge...)
- Sie bringt auf dem Lademagazin der Maschine die zugehörigen PVC-Profile an.
- Die Maschine misst jedes Profil ab, um zu überprüfen, ob die Länge ausreichend und mit dem Programm kompatibel ist.
- Die Maschine kann Schneiden, Bohren oder Fräsen.
- Die fabrizierten Stücke werden an der Ablagestelle gelagert.
- Die Abfallstücke werden in eine bestimmte Kiste ausgeschieden.



Lademagazin



Etikett oder Markierung mit dem Druckerstrahl auf jedem Profil und möglicherweise gibt es einen Barcode



Profil-Greifklemme



Stelle für das Schneiden der 45°- und 90°-Winkel



Bearbeitungsstelle



Bearbeitungsstelle

ANZAHL DER SCHREINER

LEISTUNG DER MASCHINE

ARBEITSZEIT DER SCHREINER

PRODUKTIONSZEIT



CAM-Steuerpult



Annahmestelle mit Etikettendruckern



Entfernung der Abfallstücke