

**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

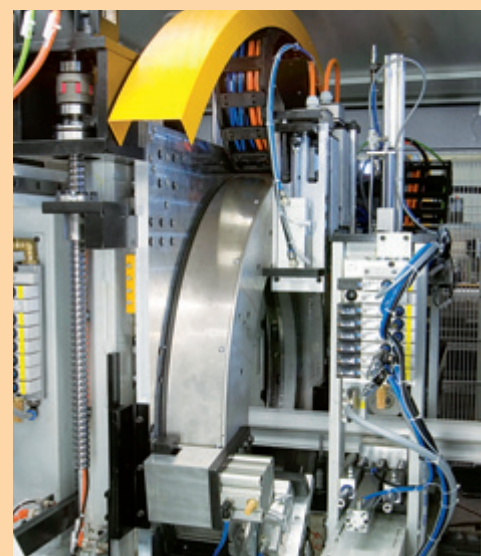
Usinages librement programmables avec le positionnement précis sur des profilés PVC et pilotage par CN:

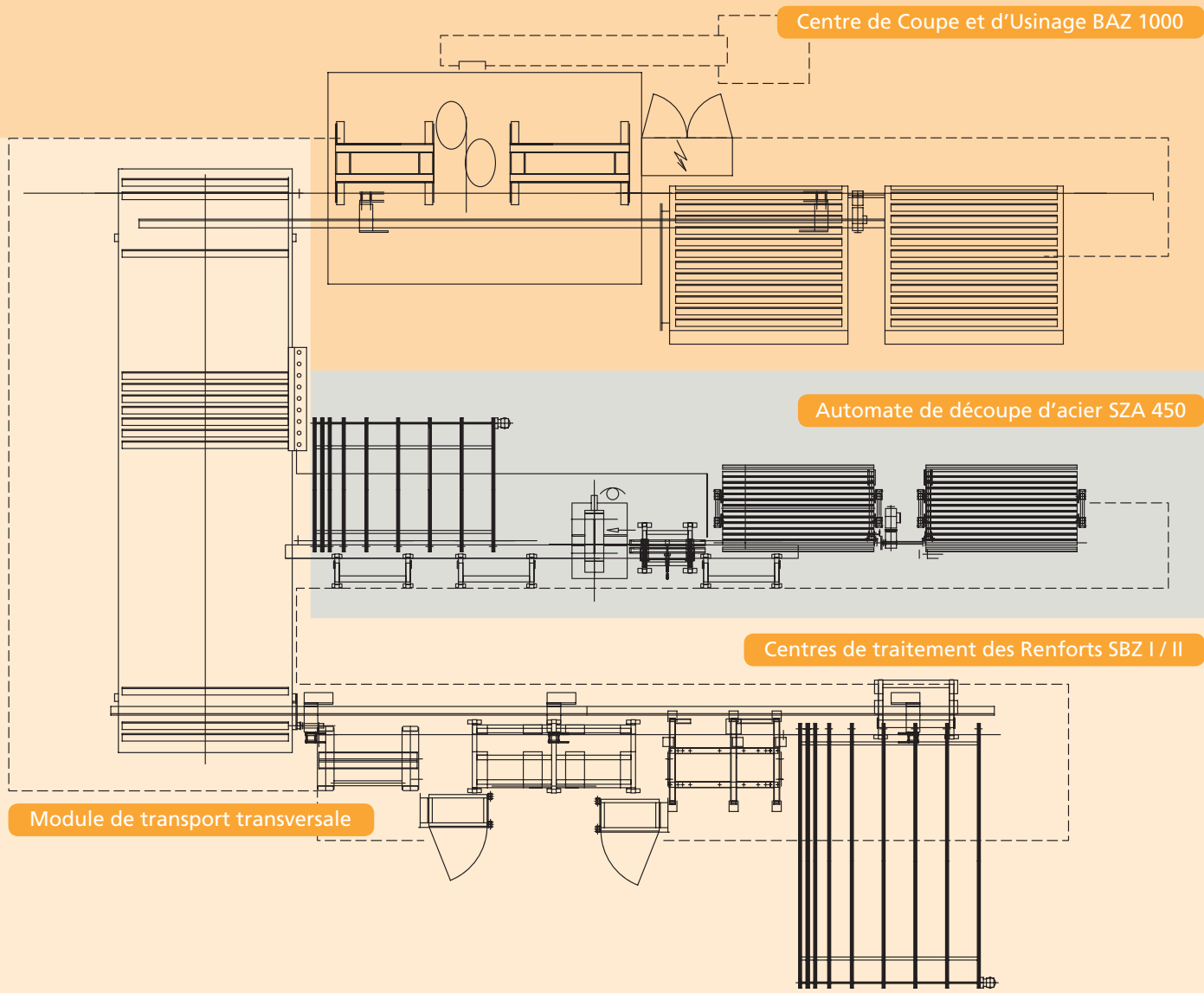
- Ecoulement d'Eau
- Trous oblongs de Ventilation
- Trous de décompression
- Fraisages des boîtiers de serrures
- Perçages ou Marquages des pièces
- Fraisages des barillets de serrures
- Perçages des assemblages mécaniques
- Usinages des Portes
- Autres perçages et fraisages (Gâches).

## 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 usines suite à l'optimisation du débit

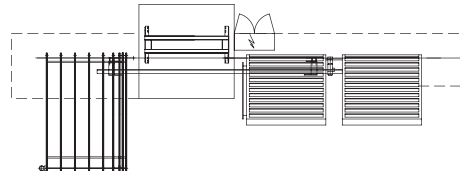
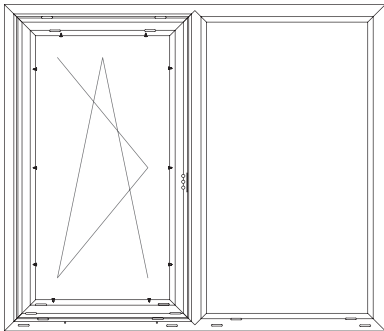
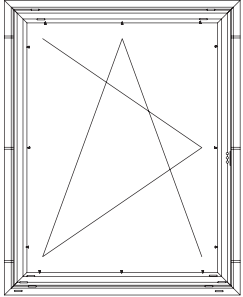
- Optimisation des capacités



# Exemples de Plans

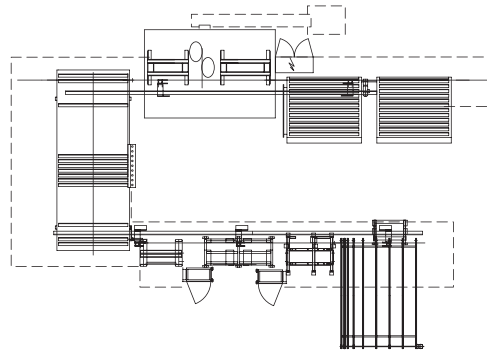
- Construction modulaire de Stations selon les besoins et les conceptions individuelles des clients
- Assemblages des composants répondants à la capacité exigée de: 80 à 160 unités par roulement de travail.
- la disposition de divers composants peut s'adapter par rapport au besoin de l'environnement.

## Exemples de diverses unités de fabrication



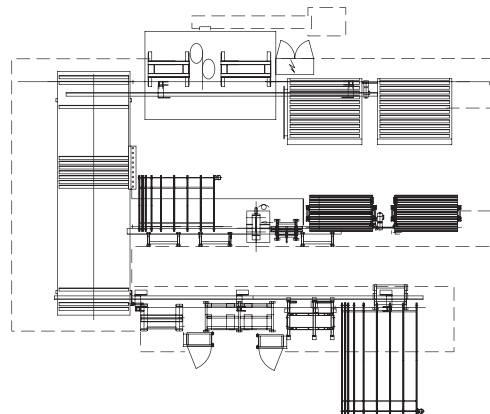
### BAZ 1000-G3 Basic

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



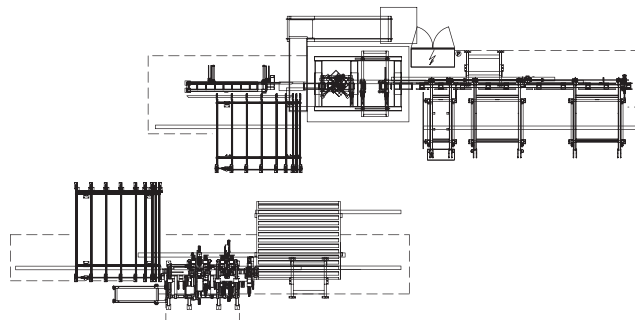
### BAZ 1000-G3/VU Basic

- + 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](mailto:info@schirmer-maschinen.com)  
[www.schirmer-maschinen.com](http://www.schirmer-maschinen.com)