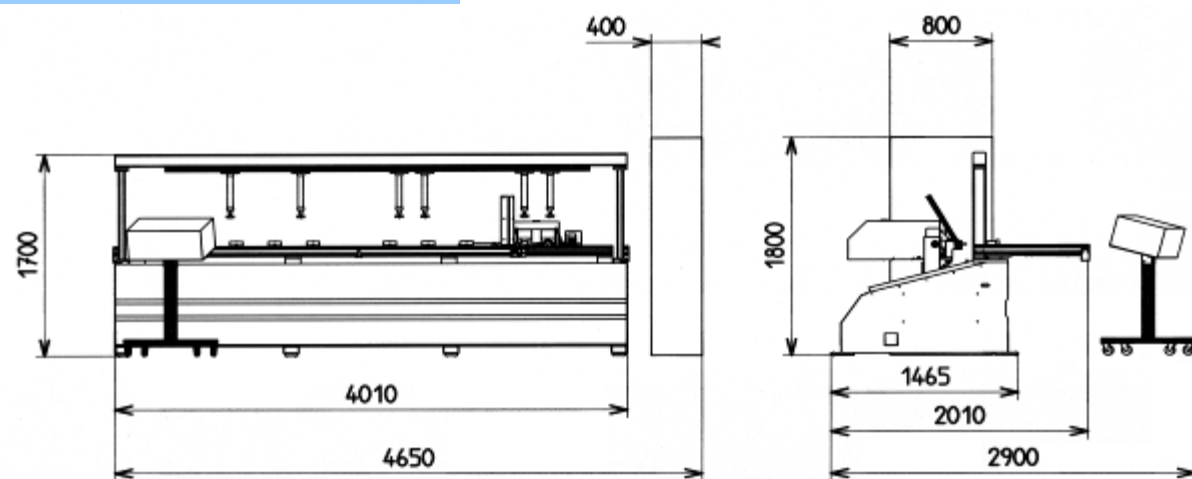


TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

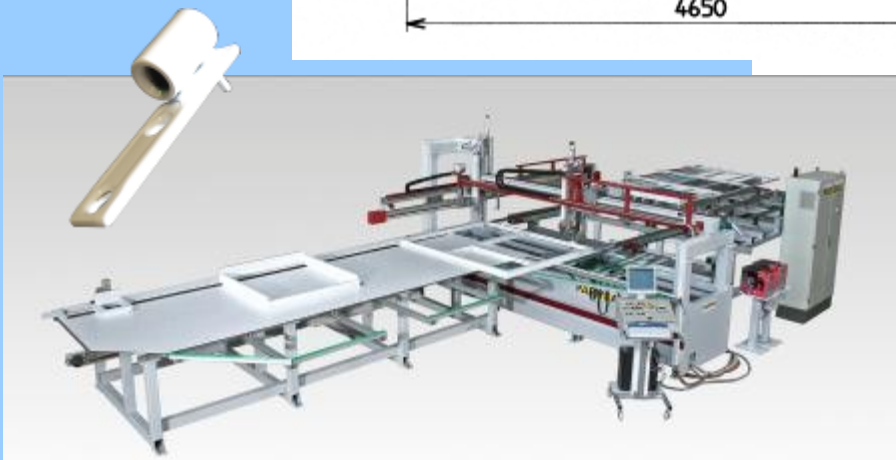
- Rahmen.....geschweißte Struktur
 - Aluminiumtisch.....Breite 230 mm, Höhe 900 mm
 - Maximale Länge eines Stückes.....3000 mm
 - Maximaler Abstand zwischen 2 Einbohrbändern (Fensterflügel).....2500 mm
 - Maximaler Abstand zwischen zwei Bohrungen (Blendrahmen).....2500mm
 - Vertikale Spannvorrichtung.....pneumatisch
 - Anschlag mit Bezugspunkt.....rechts + links mit Erkennung durch Infrarotsensoren
 - Lager der Einbohrbänder.....Anuba-Einbohrbänder (Fensterflügel)
 - Geschwindigkeit der Bewegung der Achsen.....von 0 bis 60 m/min.
 - Hub der Scharnier-Vorrichtung.....2500 mm, digital gesteuert
 - Rotation der Drehspindel der Scharniermaschine.....digital gesteuert
 - Neigung des Aggregates der Scharniervorrichtung.....um 5° verstellbar
 - Schutzgehäuse.....vollständiger Schutz (nach den EC-Standards)
 - Leistungsdruck.....6 Bar
 - Spannung.....380 Volt, dreiphasig
 - Gewicht.....1250 kg
 - Lärmemission.....70 dB beim Ladevorgang - NFE 6410 + NFS 31069
 - Durchschnittszeit, um ein Einbohrband anzubringen.....8 Sekunden
 - Durchschnittszeit für die Bohrung von 2 Löchern für Aufschraubbänder..6 Sekunden
 - Bohrvorrichtung.....2800 U/min. - 0,37 kW - elektrische Rotation
 - Anuba-Scharniervorrichtung.....CNC-Rotation
 - Vorrichtung für die Bohrung der Löcher für die Aufschraubbänder.....3000 U/min. - 0,4 kW - pneumatische Rotation
- Austauschlager für die Einbohrbänder im Flügelrahmen mit automatischer Zustellung
 - Automatischer Wechsel der Bohr- und Schraubwerkzeuge

Wählbare Zusatzausstattungen

- Hinzufügung einer Bohreinheit für die Befestigung des Blendrahmens (bei Renovierungen)
- Automatischer Abtransport der Rahmen für die Aufstellung hinter der Eckenputzmaschine (Modell AFO1)
- Doppeltes Lademagazin
- Erfassung der Daten durch einen Barcodeleser
- Vorrichtung für das Bohren der Löcher für die Aufschraubbänder auf dem Mittelfries des Blendrahmens



Größe der Scharniermaschinen Modelle FO1 und PFE10



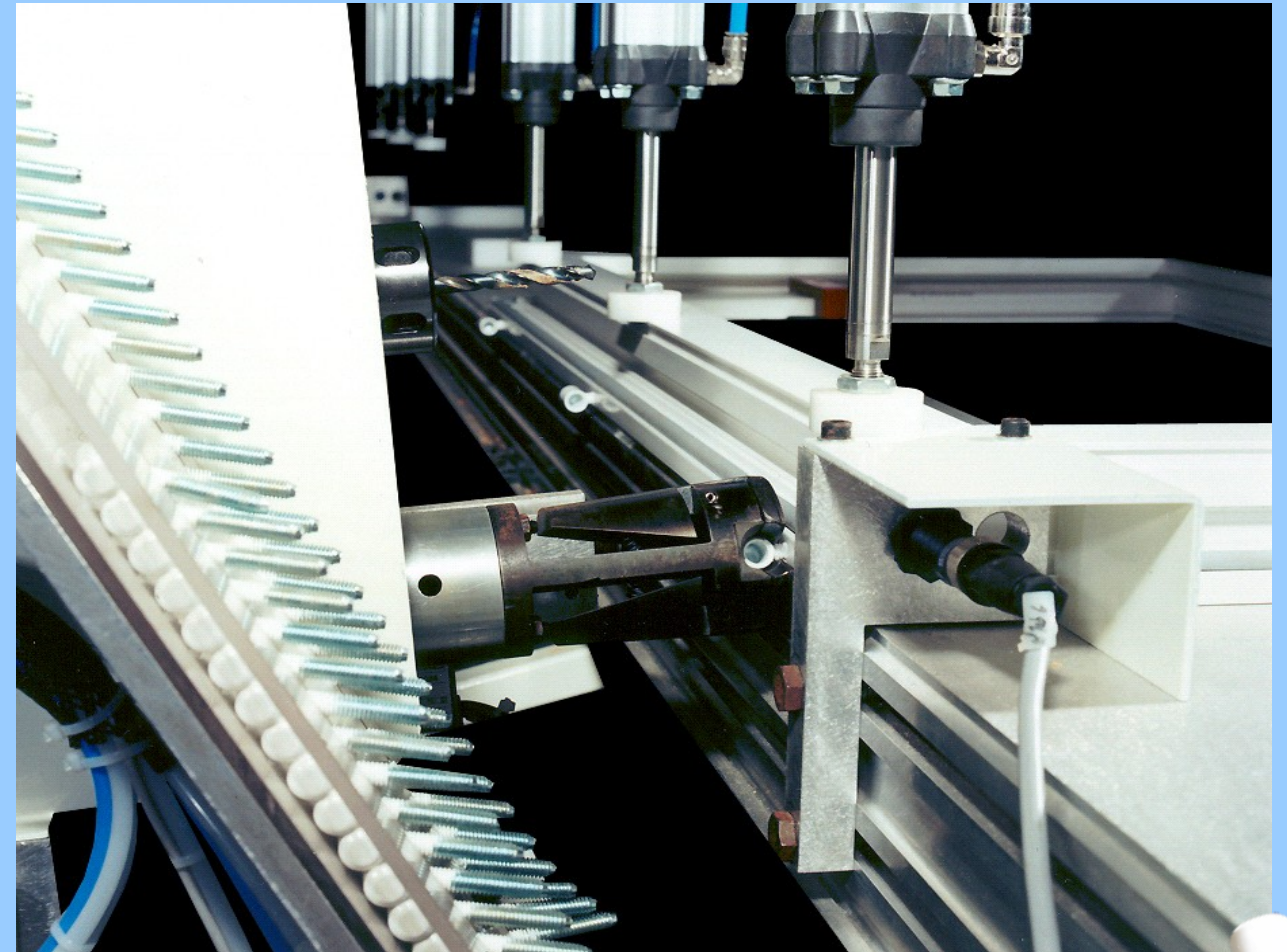
Automat für die Anbringung der Aufschraubbänder

Für die größeren Produktionen hat PARVEAU eine Maschine entwickelt, welche die Aufschraubbänder automatisch anbringt. Sie ist hinter der Schweiß- und Eckenputzmaschine platziert. Die Maschine bringt die Aufschraubbänder auf den Blendrahmen automatisch und ohne einen Bediener an.

Christina Simon 2008

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

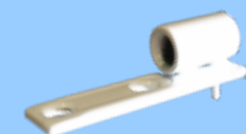
Digital gesteuerte Scharniermaschinen für PVC -Werkstücke



Modell FO1 Bohr- und Scharnieranlage für Anuba-Einbohrbänder an Fensterflügeln.

Modell PFE10 Bohr- und Scharnieranlage für Anuba-Einbohrbänder an Fensterflügeln und Bohrungen für die Aufschraubbänder in den Blendrahmen.

Modell AFO1 Bohr- und Scharnieranlage für Fensterflügel.



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

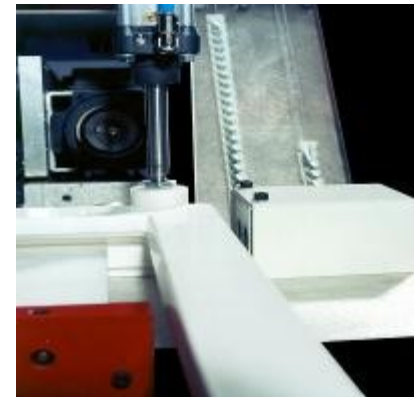
Wichtige Angaben



Scharniermaschinen Modelle FO1 und PFE10



Sicht vom vertikalen, pneumatischen Aggregat der Bohrvorrichtung, welches für das Bohren der Löcher für die Aufschraubbänder vorgesehen ist. Es befindet sich unter der Drehspindel des Einbohrbandes (rechts). Es ist nicht notwendig, die Werkzeuge und die Zusatzgeräte bei variierender Dicke der Fensterrahmen zu verändern.



Sicht auf den Anschlag mit Infrarotsystem.

SCHARNIERVORRICHTUNG

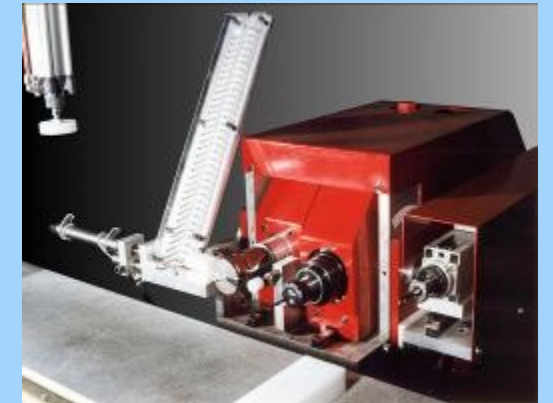
Diese neue Scharniervorrichtung profitiert von den letzten technologischen Fortschritten. Die Drehspindel der Scharnieranlage wird von einem CNC-Motor gesteuert. Die maschinelle Bearbeitung wird demzufolge genauer.

Die Bohrvorrichtung ist von der Anlage für die Anbringung der Einbohrbänder unabhängig. Der Wechsel der Bohr- und Schraubwerkzeuge erfolgt automatisch.

Das Magazin mit den Einbohrbändern für die Flügelrahmen ist austauschbar. Die Verteilung der Einbohrbänder zu den Drehspindeln erfolgt automatisch.

Der Werkzeugträger der Scharnieranlage ist auf einer prismatischen Schiene befestigt.

Der Längsantrieb (von 0 bis 60 m/min.) wird durch ein Zahnradsystem gesichert und von einem CNC-Motor, welcher mit dem Rechner verbunden ist, gesteuert.



Blick auf die gesamte Scharniereinheit: Auf der rechten Seite eine zusätzliche Bohreinheit (optionell), welche für Bohrungen für die Befestigung der Blendrahmen (bei Renovierungen) vorgesehen ist.

HALBAUTOMATISCHE SCHARNIER-MASCHINE

Unsere Scharniermaschinen Modell FO1 und PFE10 bohren und fixieren die Anuba-Einbohrbänder in den Fensterflügeln und bohren die Löcher für die Aufschraubbänder in die Blendrahmen.

Der Anbringungsrhythmus beträgt nur 8 Sekunden/Einbohrband. Das Bohren der Löcher für die Aufschraubbänder wird ohne Einstellungen, weder durch Veränderung der Werkzeuge, noch durch Umschwenken der Bearbeitungsvorrichtung, durchgeführt. Die Programmierung ist sehr einfach (nur die Größe der Fensterflügel wird eingetragen), die Zuteilung der Einbohrbänder erfolgt automatisch.

Es ist möglich, verstärkende Einbohrbänder oder einen Barcode-Leser zuzufügen. Dieser vermeidet, alle Daten mehrfach eingeben zu müssen.



Sicht auf die gesamte Scharniervorrichtung mit Lager für die Anuba-Einbohrbänder (für die Fensterflügel), Bohrvorrichtung und Scharniervorrichtung mit digitaler Rotation.

ARBEITSPRINZIP

Die Fensterflügel werden in der obersten Ecke angebracht. Die Neigung der Scharniervorrichtung beträgt 5°.

Die Blendrahmen (ohne Mittelfries) werden, entsprechend der Platzierung der Aufschraubbänder, angebracht.

Die Rahmen werden vertikal durch die pneumatische Vorrichtung eingespannt und über dem Tisch auf einer Brücke positioniert.

Die Positionierung der Spannvorrichtung wird manuell durch den Bediener ausgeführt.

Die Maschine ist mit rechten und linken Anschlägen auf dem Tisch versehen. Dank des Infrarotsystems erkennt die Maschine automatisch, ob der Rahmen ein rechter oder ein linker Rahmen ist. Ein Fehler durch den Bediener ist somit nicht möglich.

Diese Scharniermaschine kann doppelt eingesetzt werden. In diesem Fall muss die Gesamtlänge der zwei Stücke kleiner als 2500 mm sein.

Anuba-Einbohrband



DER STEUERSCHRANK

Der Steuerschrank ist mit einem digital gesteuerten Rechner ausgestattet, welcher die Längsachse und die Abläufe der Maschine regelt.

Die Software ermöglicht verschiedene Arten der Programmierung:

- Durch Eingabe der Maße für die Befestigung der Einbohrbänder.
 - Durch Eingabe der Länge der Stücke. In diesem Fall ordnet der Rechner die Einbohrbänder entsprechend den vorher festgesetzten Werten ein.
- Die Steuerung der Maschine ermöglicht ebenfalls die Anbringung mehrerer Einbohrbänder.



Sicht auf das Steuerpult

AUTOMATISCHE SCHARNIER-MASCHINE

Unsere Scharniermaschine AFO1 ermöglicht die automatische Befestigung der Fensterflügel.

Sie fügt sich, ohne, dass die Anwesenheit eines Bedieners erforderlich ist, hinter der Schweiß- und Eckenputzmaschine ein.

Ein automatisches Rahmen-Transportsystem vermeidet ebenfalls Benutzerhandlungen.

Ein Barcode-Leser ermöglicht es der Maschine, den durchzuführenden Arbeitsgang auszuführen.



Automatische Scharniermaschine AFO1