

unicut200

Technische Daten

Rohstablänge	max. 6.000 mm (andere Längen auf Anfrage)
Zuschnittlänge minimal	300 mm
Zuschnittlänge maximal	3.000 mm - 4.000 mm
Profilquerschnitt maximal	125 mm - 125 mm
Betriebsspannung	400 VAC
Steuerspannung	24 VDC
Gesamtanschlusswert	12 kW
Anschlussstyp Elektro	CCE
Betriebsdruck	6 bar
Luftverbrauch	nach Aggregatausstattung
Anschlussstyp Pneumatik	Festanschluss 2"
Umgebungsbedingungen	Temperatur min. 16°C / max. 35°C



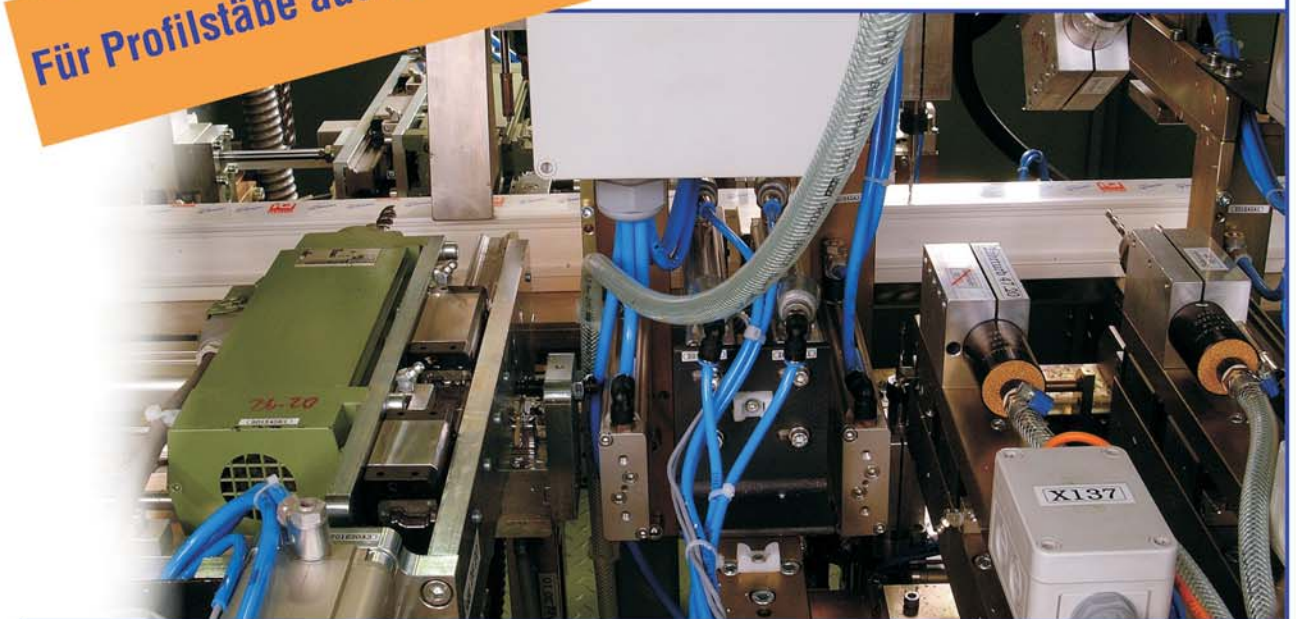
LEMUTH GmbH
Gleimershäuser Strasse 14
D-98617 Meiningen

Fon +49 (0) 3693 9412-0
Fax +49 (0) 3693 9412-50
LEMUTH@LEMUTH.com
www.LEMUTH.com



998_260 Prospekt unicut200_deutsch - Technische Änderungen vorbehalten

Für Profilstäbe aus Kunststoff



unicut200

Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum

unicut200

Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum

**Einmal investiert - ewig genutzt, denn:
Profiltypen und Bearbeitungen kommen und gehen - unicut schafft alle!**

Profilunabhängiges Greifen, Spannen und Bearbeiten von Kunststoffprofilen

Beliebige Rahmen-, Flügel- und Haustürprofile können bis zu einem Querschnitt von 125 mm x 125 mm auf dem Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum vollständig mit allen Bohrungen und Fräsungen versehen werden. Das Ablängen der Stäbe kann mit einem frei wähl-

baren Winkel erfolgen. Die Fertigung von Profilen für den Sonderbau ist integriert.

Umfassende Bearbeitungsoptionen: flexibel bis ins Detail

Mit dem modularen Aufbau der Anlage und einer breiten Aggregatpalette kann jedem Fensterbauer ein auf seine speziellen Fertigungsanforderungen abgestimmtes „unicut200“ zusam-

mengestellt werden. Auf Wunsch ist die Angliederung eines Stahlzuscchnittautomaten zum zeitgleichen Ablängen und Bereitlegen der Armierungsstäbe möglich. Auch für das automatische Einschleusen der Armierung in das Kunststoffprofil ist ein spezielles Modul wählbar. Die Ausrichtung der Anlagenkapazität - wie z.B. für 100 oder 200 Fenstereinheiten - erfolgt mit Auswahl der Aggregat-ausstattung.

Superschnell und hochgenau

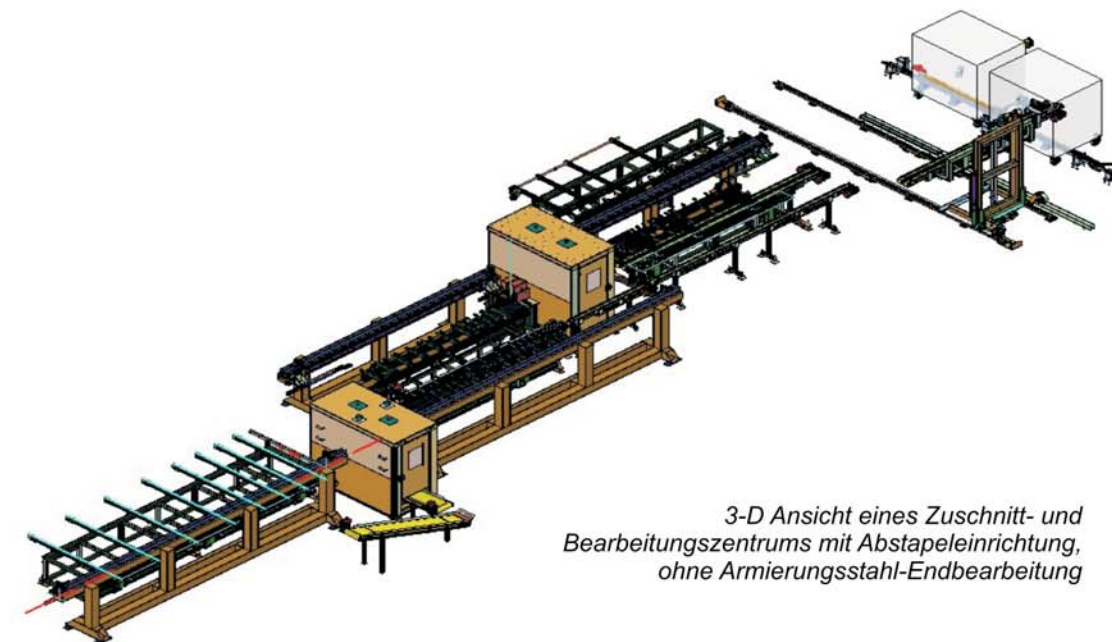
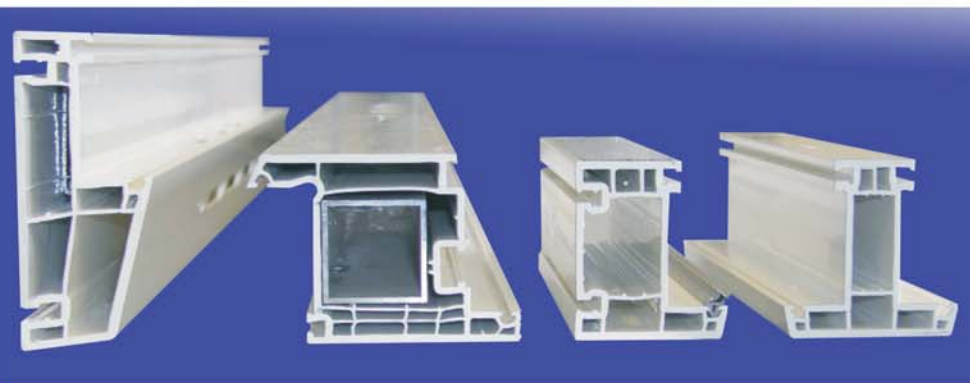
Mit der Verteilung sämtlicher Bearbeitungsaggregate auf verschiedene Module können Arbeitsgänge optimiert überlagert werden. Breite dynamische Puffer sichern einen zügigen Teilefluss im Takt der Anlage. Für die umfassende Bearbeitung von links, rechts oben und unten sind die Bearbeitungsaggregate auf einem G-förmigen Gestell auf allen vier Seiten um das Profil angeordnet. Während Transport und Bearbeitung der abgelängten PVC-Stäbe liegen diese ruhig auf profilunabhängigen Werkstückträgern auf. Sämtliche Spanner und Werkzeuge werden motorisch zur Fertigungsposition am Stab zugestellt.

Optimale, übersichtliche Bedienung

Die Abarbeitungsdaten können über das zentrale Netzwerk, per Diskette oder von Hand bereitgestellt werden. Für die Dateneingabe steht ein komfortabler Industrie-PC mit bedienerfreundlicher Windows-Oberfläche bereit.

Kundenorientierter Service

Selbstverständlich ist ein Modem für die Fernwartung der Anlage in der Steuerung integriert. So kann Ihnen unser Servicepersonal schnell und unkompliziert mit Rat und Tat zur Seite stehen.



3-D Ansicht eines Zuschnitt- und Bearbeitungszentrums mit Abstapeleinrichtung, ohne Armierungsstahl-Endbearbeitung

Der Komplettservice von LEMUTH

Garantiert Ihnen Sicherheit bei Investitionen.

Folgende Leistungen erhalten Sie aus einer Hand und somit bis ins Detail aufeinander abgestimmt:

- Projektierung
- Anlagenplanung
- Werksplanung
- Konstruktion
- Elektroprojektierung
- Bauteil-Fertigung
- Montage
- Inbetriebnahme
- Mitarbeiterschulung
- Dokumentation

Und inbegriffen im Softwarebereich:

- SPS-Programmierung der Anlagensteuerung
- Programmierung der Industrie-PC-Oberflächen
- Netzwerkanbindung an das Firmennetzwerk
- Vernetzung der Fensterbauanlage

Weitere LEMUTH-Anlagen für Ihre Fenster-Fertigung:

Zuschnitt für Stahl
Stahlzuscchnittautomat
Serie ZS180

Vierkopfschweißen senkrecht
Vierkopfschweißautomat
Serie VKS140

Eckenputzen senkrecht
Eckenputzautomat
Serie EPA120

Stulpsägen
Vollautomatische Stulpsäge
Serie ZFW300

Dichtungseinzug teilautomatisch in Stäbe
Dichtungseinziehmaschine für geradlinige Bearbeitung
Serie DAGL110

Dichtungseinzug vollautomatisch
Dichtungseinziehautomat für umlaufende Bearbeitung am Rahmen und Flügel
Serie DAW100

Beschlagmontage von Hand
Flügel-Beschlagmontagestation
Serie FBM135

Beschlagmontage teilautomatisch
Klippsstation und Flügel-Beschlagverschraubautomat
Serie FBS136 / FBK135

Beschlagmontage vollautomatisch
Flügel-Beschlagmontagecenter
Serie FBA130/136/138
Rahmen-Beschlagmontagecenter
Serie RBA330

Abstapeln
Vollautomatische Abstapeleinrichtung
Serie AS165

Verkleben der Scheibe im Element halbautomatisch
Flügel falz / Flügelüberschlag
Glasscheiben-Verklebehalbautomat
Serie GVH112

Verkleben der Scheibe im Element vollautomatisch
Flügel falz / Flügelüberschlag
Glasscheiben-Verklebeautomat
Serie GVA115-FF / GVA115-FÜ

Mehr Information im Internet unter www.LEMUTH.com oder per Telefon +49 (0) 3693 9412-0

unicut200

Modularer Aufbau für die Wahl der "passenden" Ausbaustufe

Die erforderlichen unicut-Module, sowie die gewünschten Bearbeitungen am Stab - d.h. die Anzahl und Anordnung der Aggregate aus den verschiedenen Richtungen - sind optional wählbar:

Modul 01 CNC-Stabbearbeitungs- Center

Einbringen sämtlicher Bohrungen und Fräsungen in Kunststoff am unzersägten Rohstab.



- Wasserschlitz fräsen
- Be- und Entlüftung bohren
- Zwangsbelüftung bohren
- Vorkammerbelüftung bohren
- Dichtungsnut freifräsen
- Flügellager vorbohren
- Gurtbandspanner Rollladen konturfräsen
- Parallelschiebegriff fräsen
- Wetterschenkel-Nippel vorbohren
- Rollladen-Nippel vorbohren
- Zylinderschloss fräsen und Griff bohren
- Schließbleisten-Sicherheitstürverschluss fräsen
- Oberlichtbeschlag vorbohren
- Schließbleche markieren durch bohren oder kerben
- Getriebekasten freifräsen
- Schlosskasten freifräsen



Modul 02 Sägecenter

Stabzuschnitt, Kämpferkopf-stückfräsen und Etikettierung

- Sägeschnitt mit über NC-Achse frei wählbarem Winkel im Bereich vom 30° bis 150°
- Etikettendruckern und anbringen
- Kämpferfräsen an beiden Kämpferenden
- Klinkschnittfräsen Rahmen und Flügel



Modul 03 Stahleinschubstation von Hand

Manuelles Einschieben der vom Stahlzuschnitt bereitgestellten Armierungsstäbe in die auf den Werkstückträgern aufliegenden Kunststoffzuschnitte.

Modul 04 Automatischer Stahleinschub (Option)

Automatisches Einschieben der am angegliederten Stahlzuschnittautomaten in der gleichen Reihenfolgen abgelängten Armierungsstäbe in die Kunststoffprofile.

Modul 05 Vollautomatischer Armierungsschrauber

Automatisches Stahlausrichten (bei manuellem Stahleinschub) und Setzen der Armierungsschrauben.

- Verschrauben der Stahlarmierung
- Stahlausrichten im Kunststoffprofil am Stabende
- Stahlausrichten bei Rollladenausfräsung



Modul 06 Stabendbearbeitung

Dübel- und Kämpferlochbohren, Olivenbohren und universelle Haustürbearbeitung am armierten Stabzuschnitt:

- Sicherheitsschließbleche vorbohren in Stahl
- Dübellochbohren 1. Durchmesser
- Dübellochbohren 2. Durchmesser



Profilizuführung



Profilunabhängiger Greifer

- Kämpferverbinder vorbohren 1. Durchmesser
- Kämpferverbinder vorbohren 2. Durchmesser
- Olivenbohren
- Türflügel Griff/Drücker bohren
- Haustürbänder und -griffe bohren



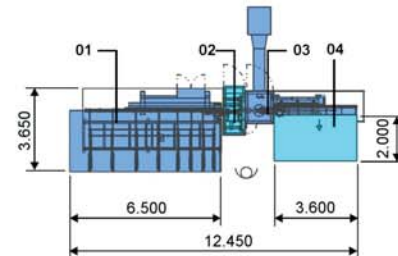
Modul 25 Übersichtliches, geordnetes Ab stapeln der Zuschnitte

Die fertigen Zuschnitte werden vom Übergabehandling in verfahrbare Rondelle sortiert abgestellt. Ebenso ist auf Wunsch das Ablegen der fertigen Stäbe auf einem Tisch bzw. Fachwagen möglich

unicut200 Ausbaustufen

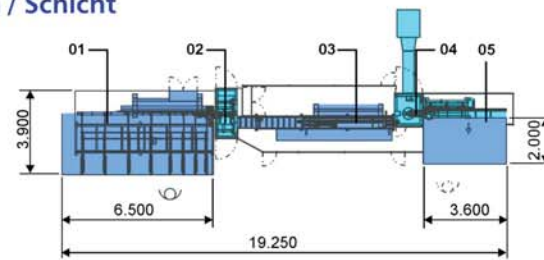
Zuschnitt- und Bearbeitung für 100 Fenstereinheiten / Schicht

- 01 Profilaufgabe
- 02 CNC-Stabbearbeitungscenter
- 03 Sägecenter
- 04 Ablagetisch



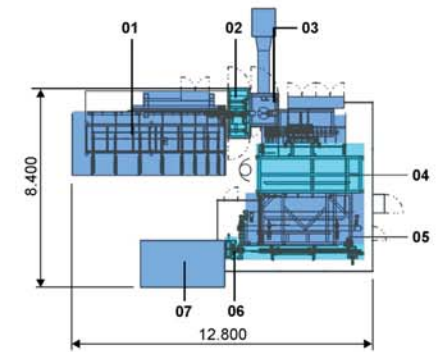
Zuschnitt- und Bearbeitung für 200 Fenstereinheiten / Schicht

- 01 Profilaufgabe
- 02 CNC-Stabbearbeitungscenter
- 03 Profil- und Zuführeinrichtung
- 04 Sägecenter
- 05 Ablagetisch



Zuschnitt, Bearbeitung und Armierungsstahl-Endbearbeitung für 100 Fenstereinheiten / Schicht

- 01 Profilaufgabe
- 02 CNC-Stabbearbeitungscenter
- 03 Sägecenter
- 04 Stahleinschub von Hand
- 05 Armierungsschrauber
- 06 Stabendbearbeitung
- 07 Ablagetisch



Zuschnitt, Bearbeitung und Armierungsstahl-Endbearbeitung für 200 Fenstereinheiten / Schicht

- 01 Profilaufgabe
- 02 Etikettendrucker
- 03 CNC-Stabbearbeitungscenter
- 04 Profil- und Zuführeinrichtung
- 05 Sägecenter
- 06 Stahleinschub von Hand
- 07 Automatischer Stahleinschub
- 08 Armierungsschrauber
- 09 Kämpferfräsen beidseitig
- 10 Dübel- und Kämpferlochbohren
- 11 Haustürbearbeitung und Olive
- 12 Schließteilmontage
- 13 Übergabehandling in Rondelle

