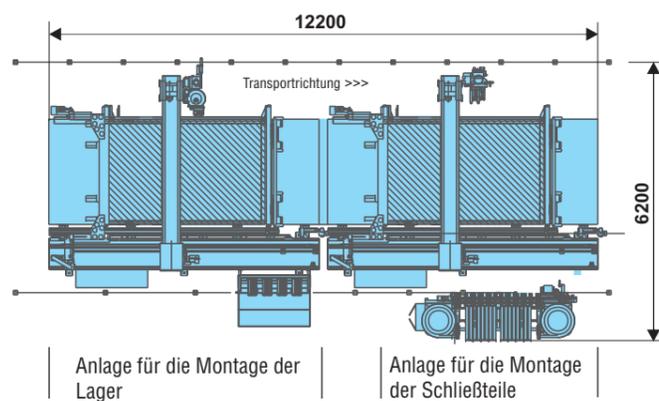


## Technische Daten / Ausbaustufen

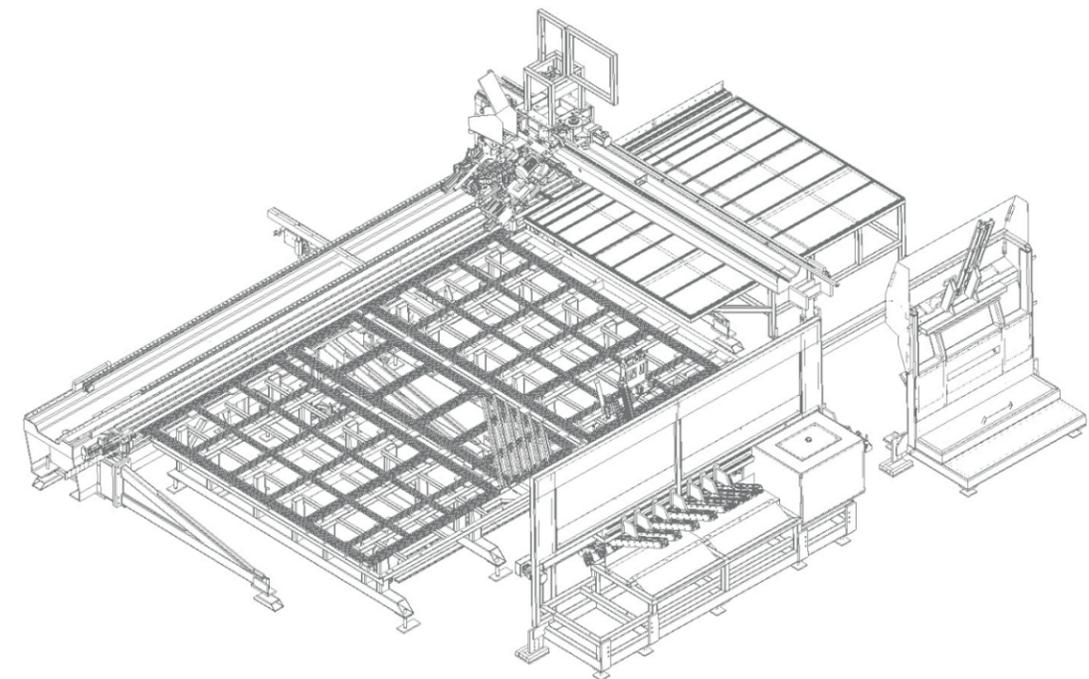
Fenstergröße, minimales liches Innenmaß	330 mm x 330 mm
Fenstergröße maximal (theoretisches Schweißmaß außen)	3500 mm x 2500 mm
Gesamtanschlusswert	Standardanlage: 8,5 kW Schnelllaufversion: 13,4 kW
Betriebsdruck	6 bar
Luftverbrauch	Standardanlage: 950 l / 6 bar Schnelllaufversion: 1100 l / 6 bar

### Rahmen-Beschlagmontage vollautomatisch am Fensterelement



#### 1-Minuten-Takt Schnell-Laufanlage

Ausführung mit 2 Querträgern zur Aufnahme je eines Montagekopfes, 2 Arbeitstische zur zeitgleichen Bearbeitung von zwei aufliegenden Rahmen.



## Der Komplett-Service von LEMUTH - Garantiert Ihnen Sicherheit bei Investitionen.

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

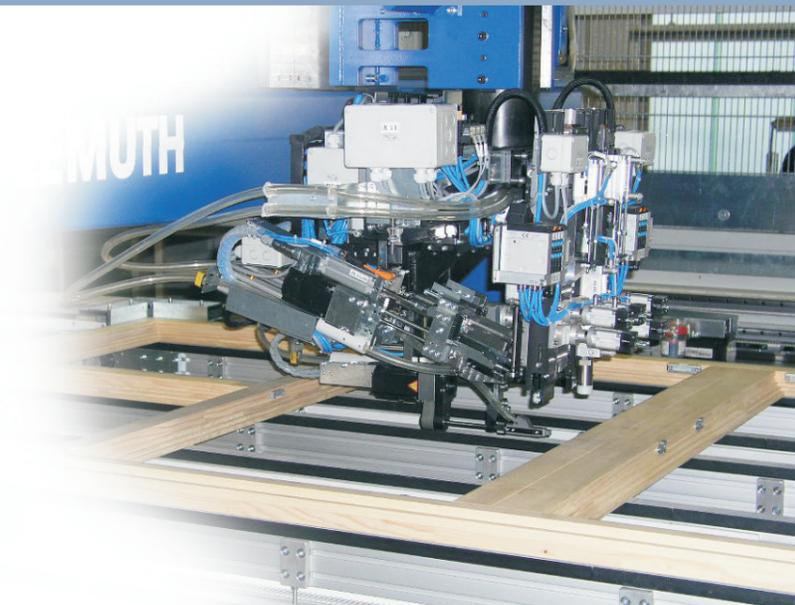
- Projektierung
- Anlagenplanung
- Werksplanung
- Konstruktion
- Elektroprojektierung
- Bauteil-Fertigung
- Montage
- Inbetriebnahme
- Mitarbeiterschulung
- Dokumentation

Und inbegriffen im Softwarebereich:

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



998\_281 Prospekt RBA330\_2014\_deutsch - Technische Änderungen vorbehalten



# RBA330

## Rahmen-Beschlagmontage-Center

### Beschlagsneutral, für alle automatisierungsgerechten Rahmen-Beschläge

Rahmen-Beschlagmontageautomaten der Serie RBA330 setzen und verschrauben vollautomatisch alle Lager- und Schließteile an Rahmenelemente aus Kunststoff, Holz oder Aluminium. Das Bereitstellen der Schließteile erfolgt über Schwingförderer, die Rutschmagazine für die Lager werden manuell befüllt.

### Komfortable Ausstattung

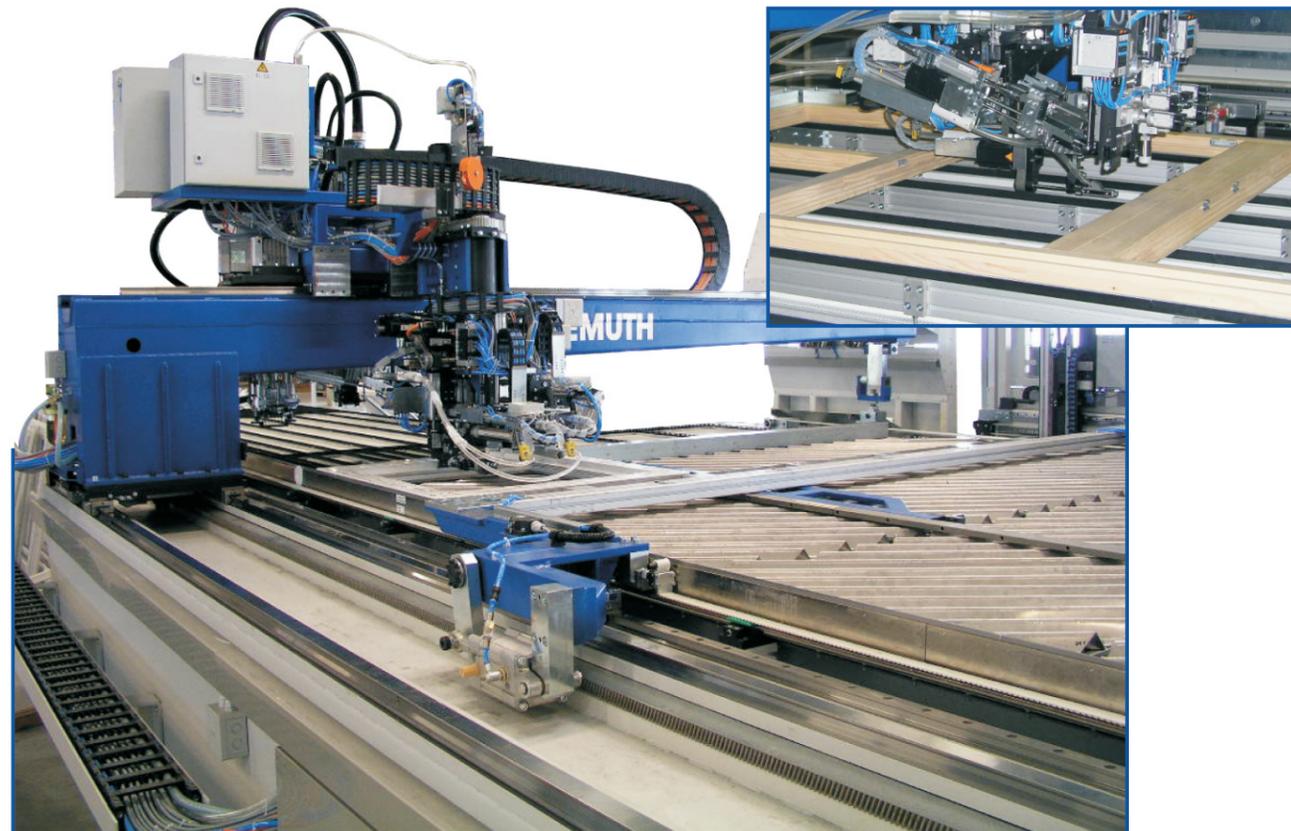
Die Anlage verfügt über separate Montageköpfe für die Montage der Schließteile und die Montage der Lager. Die Montageköpfe sind mit diversen unabhängig arbeitenden Bohr- und Schraubaggregaten ausgestattet.

### Komplexe Fertigungstechnologie mit patentierter Beschlags- und Magazinlogistik

Für das Vorlegen der zu montierenden Beschläge kommen Magazine (Steckmagazine, Auflegemagazine) bzw. Schwingförderer zum Einsatz. Die Bestückung der Magazine erfolgt teilespezifisch und außerhalb der Sicherheitsabsperrung. Damit wird die Tätigkeit des Bedieners enorm vereinfacht. Während der Bearbeitung des aktuellen Rahmens übernimmt die Steuerung die Teiledaten für das folgende, zu bearbeitende Rahmengebilde von der vorgelagerten Anlage. Die Informationsgewinnung und die Bereitstellung aller Beschlagteile zur nächsten Rahmenbearbeitung erfolgt somit in einem Zyklus vor der eigentlichen Montage.

### Hohe Fertigungsflexibilität

Der Automat kann Rahmen der verschiedensten Größen auf horizontalen und vertikalen Schenkeln fachgerecht mit Beschlagteilen bestücken. Die Bearbeitung von Kämpfern und Kreuzen ist selbstverständlich. Die theoretisch maximale Felderzahl liegt bei 99 Feldern.



### Ausstattung Montagekopf Schließteile

- bis zu zwei unabhängige Bohraggregate zum Vorbohren der Schraubenlöcher für Einzel- und Doppelbohrung
- zwei unabhängige Schraubaggregate für Einzel- und Doppelschraubung
- zwei Speichermagazine für Gruppen von schmalen und breiten Schließteilen
- eine servogesteuerte Tiefenzustellung zum Montieren der Schließteile
- eine servogesteuerte Tiefenzustellung zum Positionieren der Bohr- und Schraubaggregate

### Ausstattung Montagekopf Lager

- zwei Speichermagazine zur Aufnahme aller am jeweiligen Rahmen zu verarbeitenden Lager
- Sechsfach-Bohrkopf mit 90°-Schwenkeinheit
- Vierfachschräuber mit integrierter Beschlagaufnahme
- Messeinrichtung zur Ermittlung von Abweichungen zu den theoretischen Sollmaßen, welche sich aus Profiltoleranzen oder Montagefehlern bei der Rahmenfertigung ergeben. Mit diesen Werten erfolgt eine automatische Berechnung der Korrekturbeträge für die nachfolgende positionsgenaue Montage der Lager an Rahmen, Kämpfern und Kreuzen.

### Variable Magazinanordnung

Die Magazine können wahlweise vor oder hinter der Maschine angeordnet werden. Serienmäßig ist auf der Anlage die Verarbeitung von maximal 4 verschiedenen Lagern und 12 verschiedenen Schließteilen möglich.

### Breite Beschlagvielfalt

Die beschlagsneutrale Anlage setzt sämtliche erforderlichen Beschlagteile am Rahmen, wie z. B. Schließbleche, Auflaufstützen, Balkontürschnapper, Kipplager, Mittelschließer, Ecklager, Scherenlager, Axerlager.

### Präzise, hochgenaue Rahmenbearbeitung

Hochgenaue NC-Positioniereinrichtungen sorgen für das exakte Anfahren sämtlicher Bearbeitungsstellen am Rahmen. Nach dem Anfahren der Anschlagpositionen erfolgt die Montage der Teile einschließlich aller erforderlichen Arbeitsgänge wie Setzen und Verschrauben der Beschläge. Die Zustellung verschiedener Schraubanlagen zu den Montagesitzen erfolgt mit Servoantrieb.

## RBZ332

## Rahmen-Beschlagmontage-Center am Stab



### Schließteil-Montage am losen Stab

Dieses Beschlagmontagecenter setzt und verschraubt sämtliche Schließteile am losen Stab. Der Automat ist für die Anordnung direkt nach dem Stabzuschnitt bestens geeignet. So kann die Anlage problemlos in einem LEMUTH - Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum unicut200 integriert werden. Die Ausführung als Stand-Alone-Anlage ist ebenfalls möglich. Die bedienerfreundliche Bevorratung der Schließteile erfolgt in Auflegemagazinen und Schwingförderern.