

Bäuerle

Der süddeutsche Hersteller hat kürzlich als Neuentwicklung eine spezielle Montageinsel für Haustüren auf den Markt gebracht. Besonderer Wert wurde hierbei auf einen ergonomischen Arbeitsablauf gelegt.



Haustüren-Montagetisch
Foto: Bäuerle

Der Haustüren-Montagetisch ermöglicht die komplette Elementmontage an einem Arbeitsplatz. Und dies in gesunder Körperhaltung und ohne Kraftanstrengung. Groß- und Kleinbetriebe können somit bei Haustüren von der ursächlichen Reihenfertigung zur Insselfertigung mit all ihren Vorteilen übergehen. Mit dem Haustüren-Montagetisch „HTM“ läßt sich zudem ein erheblicher Rationalisierungseffekt erschließen und eine nicht zu unterschätzende Arbeitsgruppensdynamik erzielen.

Halle 1.0, Stand 104
Bäuerle Montagetechnik,
74199 Unterheinriet
Fax (0 71 30) 39 17

i.f.t. Rosenheim

Dienstleistungen und Informationen – das bietet das Rosenheimer Institut für Fenstertechnik (i.f.t.) auf der Fensterbau '97. In der Lobby der Messe Stuttgart präsentiert sich das Institut zusammen mit der Zertifizierungsstelle des i.f.t. und dem Informationszentrum Fenster Türen Fassaden e. V. Schwerpunktthemen am Stand sind bei dieser Messe das Ü-Zeichen, der Baukörperanschluß von Fenstern, Einbruchhemmung rund um die neuen Normen ENV 1627 ff. und DIN 18 103 sowie neue Erkenntnisse bei der Ober-

flächenbehandlung von Holzfenstern. Außerdem lädt das i.f.t. während der Messe zu Vortragsveranstaltungen des Info-Zentrums Fenster-, Türen-, Fassadentechnik ein. Das Fensterforum am Samstag (21. 6.) thematisiert „Das Fenster 2100 – Visionen und Wohnwünsche“, „Ökologie – Entsorgung

von Holzfenstern“, „Bauregelliste und Wärmeschutz – Anforderungen an Fenster, Fensterwände, Türen und Zubehör“ sowie „Mehrscheiben-Isolierglas-Qualitätssicherung bei Prüfung und Verarbeitung“.

Lobby, Stand 06
Institut für Fenstertechnik,
83026 Rosenheim,
Fax (0 80 31) 26 12 90

Hess

Die Kombination macht's: Leimen, pressen und weitertransportieren im 50-Sekunden-Takt. Und das automatisch und taktgesteuert bei Ein-Mann-Bedienung für immerhin 99 verschiedene Rahmengrößen. Die Reinhold Hess GmbH aus Balingen versteht sich als Konfektionär des Fensterrahmens und stellt in Stuttgart „Fensterbau aus einem Guß“ vor. Der Profi für Pressen hat sein Know-how genutzt und be-

währte Fertigungstechniken in modifizierter Form zu einer kompletten Fertigungslinie neu zusammengefügt. Kernstück der Anlage sind die Leimdüsen und die Presse. Die Anlage ermöglicht die automatische Annahme der Rahmenhölzer und das Weiterleiten über einen Querförderer zur Sammelstation. Nach der exakt dosierten Düsenbeileimung des kompletten Rahmenholzes erfolgt die Zwischenförderung über eine Pufferstation zur Presse. Hier werden die Rahmenhölzer manuell lose in die Presse eingelegt,



Die exakte automatische
Düsenbeileimung . . .



. . . und die Presse für 99 verschiedene
Rahmengrößen sind die Kernstücke der
Fensterbau-Fertigungslinie von Hess
Fotos: Bauland

automatisch zusammengefügt und gepreßt, um dann nach einer kurzen Stillzeit von 5 bis 16 Sekunden über die Hängebahn zur Lackierung aus-transportiert zu werden. Drei Ferti-

gungslinien ermöglichen die parallele Bearbeitung von Blendrahmen, Flügel und Glasrahmen. So können 500 Fenster je Arbeitsschicht (à 420 Minuten) produziert werden.

Halle 4.0, Stand 106

*Reinhold Hess GmbH & Co. KG,
72336 Balingen,
Fax (0 74 33) 30 82 65*

Illbruck

Sein Sortiment an Abdichtungsmaterialien hat das Leverkusener Unternehmen Illbruck nun durch ein spezielles Ausschreibungsprogramm auf CD-ROM ergänzt. Die richtige Auswahl der Abdichtungsmaterialien in der konstruktiven Planungsphase der Anschlußfugen beim Einbau von Fenstern sei die Voraussetzung für eine spätere fachgerechte und mängelfreie Ausführung, so der Hersteller. Interne Umfragen hätten deutlich gemacht, daß sich Architekten in der Planungsphase ein unkompliziertes Abdichtungssystem wünschen, dessen Produkt-Systemkomponenten den speziellen technischen und bauphysikalischen Anforderungen in jeder Hinsicht gerecht werden. Mit dem Illbruck-Sortiment von Produkten für die sichere Abdichtung in den Segmenten vom Keller bis zum Dach ist dies realisiert worden. Bereits in der Planungsphase kann der Architekt – unter Zuhilfenahme des neuartig konzipierten Fensterausschreibungsprogramms – das auf seine Bedürfnisse zugeschnittene Abdichtungssystem selektieren.

Halle 5.0, Stand 302

*Illbruck Bau-Technik GmbH
u. Co KG, 51381 Leverkusen,
Fax (0 21 71) 39 15 86*

Innotech

Software für die Präsentation, basierend auf innovativen Technologien, kurz „Sprint“, stellt das Berliner Unternehmen Innotech auf der Fensterbau '97 in Stuttgart vor. Diese Software ist eine Produktfamilie von Präsentationsprogrammen für Bauelemente und bietet Bauelementehändlern und Handwerkern die Möglichkeit, Fenster, Türen, Wintergärten und Vordächer in einer Vorher/Nachher-Situation darzustellen. Ein Bild des Gebäudes wird mittels Scanner eingelesen oder gleich mit einer digi-

talene Kamera angefertigt. Komplettiert mit den neuen Bauelementen wird das Bild gespeichert und ausgedruckt. Ein dreidimensionales Präsentationssystem für Wintergärten und Vordächer bietet dem Anwender außerdem die Möglichkeit, die Bauelemente in den Hintergrundbildern darzustellen, zu verschieben, perspektivisch richtig zu platzieren sowie in Größe und Farbe dem Kundenwunsch anzupassen.

Halle 5.0, Stand 526

Innotech Holztechnologien GmbH,
12589 Berlin,
Fax (0 30) 64 84 92 11

Wegoma

Schon während der Wegoma-Hausmesse im März zeigten sich die rund 700 Gäste, die zum Teil aus Brasilien, Panama, Thailand, Japan und Osteu-

rope kamen, vom neuen Säge- und Bearbeitungszentrum „SuperCut 1100“ für den Kunststoff-Fensterbau beeindruckt. Auch bei der Stuttgarter Messe werden die vollautomatisierten Bearbeitungszentren aus dieser Serie am Wegoma-Stand im Mittelpunkt stehen. Das Konzept, das hinter dieser ausgereiften Technik steht, heißt „flexibel automatisieren“. Mit den „SuperCut“-Bearbeitungszentren kann der Kunde – ausgehend vom Basismodell – je nach Bedarf durch Aufrüstung die Tageskapazität erhöhen oder zusätzliche Bearbeitungen aufnehmen. Jede Anlage wird individuell unter dem Aspekt der Wirtschaftlichkeit konzipiert. Die Fertigungsschritte Sägen sowie Bearbeitung von Kunststoff und Stahl werden vollautomatisch mit Ein-Mann-Bedienung realisiert. Das Bearbeitungsprogramm steuert und überwacht sämtliche Bedienungs-schritte. Als manuelle Ar-

beitsschritte verbleiben die Profilauf-

lage und -abnahme sowie der Stahleinschub. Der Profilstab ist nach dem Fertigungs-lauf zum Verschweißen vorbereitet und kann zur weiteren Bearbeitung mit der horizontalen oder vertikalen Wegoma-Vierkopf-Schweißmaschine in die Linie integriert werden. Aufgrund der durchgehenden Profilunabhängigkeit beim „SuperCut 1100“ kann der Fensterbauer spezielle Kundenwünsche unmittelbar realisieren. Ohne mechanisches Umrüsten ist dieses Bearbeitungszentrum für alle gängigen Profilsysteme einsetzbar und auch für die Verwendung von Profilen mit eingezogenen Dichtungen gerüstet.

Halle 5, Stand 304

Wegoma GmbH,
75015 Bretten,
Fax (0 72 52) 91 12 33

Strich durch die Rechnung machen. Weiterhin präsentiert das Unternehmen dem Fachpublikum erstmals Stillefenster aus Kunststoff. Die Familie der „PaXsecura“-Sicherheitsfenster paßt sich dem Sicherheitsbedürfnis und Geldbeutel individuell an. Die europaweit patentierte PaX-Beschlagtechnik macht es möglich, die DIN-geprüften Fenster in Fließfertigung herzustellen.

Halle 5, Stand 202

PaX GmbH,
55218 Ingelheim/Rh.,
Fax (0 61 32) 16 56

Fischer

Mit Ankern aus hochkorrosionsbeständigem Stahl bieten die Fischerwerke jetzt Produkte für kritische Bereiche an. In enger Zusammenarbeit mit der Stahlindustrie wurden Befestigungselemente aus einem

Werkstoff entwickelt, der selbst aggressiven Umweltbedingungen wie beispielsweise chlorhaltiger Luft standhält. Der hochlegierte Stahl eignet sich auch für den Einsatz bei ag-



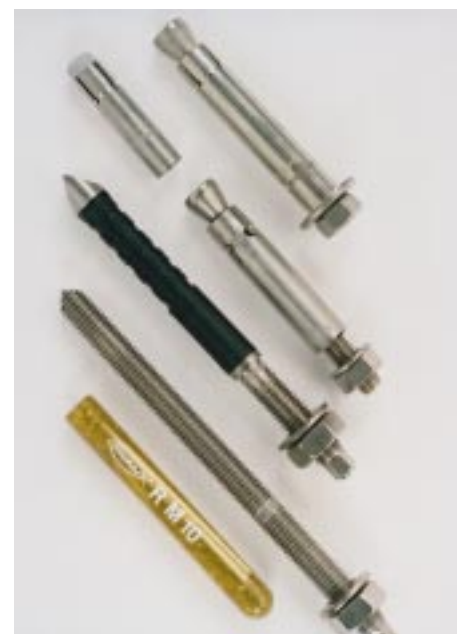
Das Bearbeitungszentrum „SuperCut 1100“ ist profilunabhängig

Foto: Wegoma

ropa kamen, vom neuen Säge- und Bearbeitungszentrum „SuperCut 1100“ für den Kunststoff-Fensterbau beeindruckt. Auch bei der Stuttgarter Messe werden die vollautomatisierten Bearbeitungszentren aus dieser Serie am Wegoma-Stand im Mittelpunkt stehen. Das Konzept, das hinter dieser ausgereiften Technik steht, heißt „flexibel automatisieren“. Mit den „SuperCut“-Bearbeitungszentren kann der Kunde – ausgehend vom Basismodell – je nach Bedarf durch Aufrüstung die Tageskapazität erhöhen oder zusätzliche Bearbeitungen aufnehmen. Jede Anlage wird individuell unter dem Aspekt der Wirtschaftlichkeit konzipiert. Die Fertigungsschritte Sägen sowie Bearbeitung von Kunststoff und Stahl werden vollautomatisch mit Ein-Mann-Bedienung realisiert. Das Bearbeitungsprogramm steuert und überwacht sämtliche Bedienungs-schritte. Als manuelle Ar-

PaX

Daß sichere Fenster alles andere als häßlich und langweilig sind, will die PaX GmbH dem Fachpublikum auf der Fensterbau in Stuttgart beweisen. Die „PaXsecura“-Produktlinie ist nämlich in allen erdenklichen Formen und Farben erhältlich und bietet den gewünschten Schutz vor Einbrechern, ohne daß Ästhetik und gestalterischer Anspruch darunter leiden müssen. Neu ist die „PaXsecura-Lars Riedel Edition“. Dieses Sicherheitsfenster soll besonders hartnäckigen Tätern einen



Anker aus hochkorrosionsbeständigem Stahl haben die Fischerwerke entwickelt
Foto: Fischer

gressivem Staub, Abgas- und Streusalzgemisch. Der neue Werkstoff wird voraussichtlich in die höchste Korrosionsschutzklasse Vb aufgenommen.

Halle 7.0, Stand 216

Fischerwerke Artur Fischer
GmbH & Co. KG,
72176 Waldachtal,
Fax (0 74 43) 12 88 16

Desowag

Zur Fensterbau '97 in Stuttgart präsentiert die Desowag GmbH neben ihrem Holzoberflächen-Beschichtungssystem „Consolan Aqua-Fensterbau“ erstmals das neue „Consolan Aqua-Vac“. Dabei handelt es sich um ein Produktsystem für Fensterhölzer, die im modernen Vacumat-Verfahren beschichtet werden. Beide Systeme basieren auf jahrzehntelange Erfahrungen rund um den Werkstoff Holz. Die Rezepturen markieren den neuesten Stand wasserbasierter Oberflächenbeschichtungen. Bei den Consolan-Produkten liegt der Lösemittelgehalt unter 10 Prozent. Das „Aqua-Vac“-Beschichtungssystem umfaßt vier wasserbasierte Produkte: eine bläuewidrig eingestellte, schnelltrocknende und schleifbare Grundierung, eine pigmentierte Dickschichtlasur, einen weißen Sperrlack, der wirksam das Durchschlagen farbiger Holzinhaltstoffe vermindert und eine Holzlasur für den Wetterschutz sowie zur Veredlung von Holz im Innenbereich.

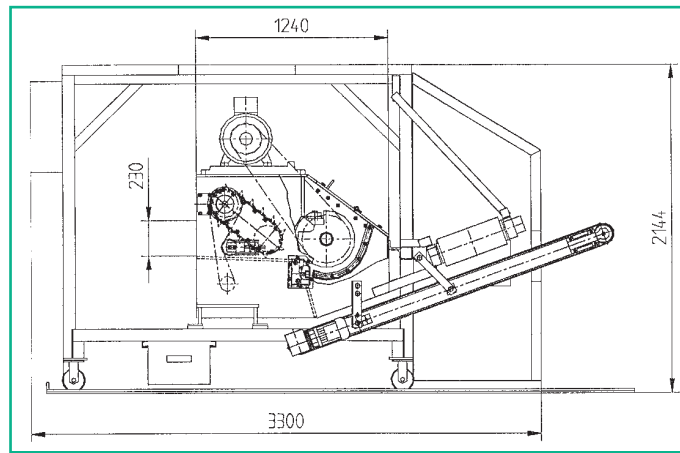
Halle 2.0, Stand 106

Desowag GmbH,
40417 Düsseldorf,
Fax (02 11) 4 56 73 75

Braunschweiger Metall-Technik

Eine Altfenster-Recycling-Show präsentiert die BMT Metalltechnik GmbH zusammen mit der Entsorgungs-Logistik für Fensterbau, Entlog, in Stuttgart. Dabei soll darauf aufmerksam gemacht werden, daß es im Hinblick auf die Sondermüllproblematik dringend erforderlich ist, die Holzcharge bei Altfenstern so aufzubereiten, daß eine von Störstoffen weitgehend bis

wird von der Niedersächsischen Gesellschaft für Sondermüll begleitet und vom Land Niedersachsen gefördert. Mit Entlog wurde außerdem eine Genossenschaft für umweltgerechte Entsorgung gegründet, die Franchisecharakter hat und bis zu 200 Altfenster-Sammelstellen in ganz Deutschland einrichten will. Überall dort, wo Fensterbauer einer Region gemeinsam mehr als 75 Altfenster am Tag entsorgen müssen, soll ein solcher Stütz-



Die BMT-Recyclinganlage zur Verwertung von Altfenstern

Zeichnung: BMT

vollständig entfrachtete Holzfraktion entsteht. Die stoffliche Verwertung von Glas-, Metall- und Kunststoff-Abfällen ist unstrittig. Die Verwertung von Holz ist aufgrund der Belastung des Fensterholzes durch verschiedene Anstrichstoffe derzeit ausgeschlossen. Ziel ist, durch entsprechende maschinelle Konfiguration der BMT-Recyclinganlagen verschiedene Holzfraktionen zu erzeugen, um dieses dann thermischen Verwertungsanlagen zuführen zu können. Dieses Vorhaben

punkt entstehen. Auch Unternehmen aus anderen Branchen, also nicht nur Fensterbauer, dürfen Entlog-Stützpunkt werden.

Freigelände 1, Stand 01

BMT Metall-Technik GmbH, Entlog eG,
38112 Braunschweig
Fax (05 31) 31 20 60

CAD-Plan

Konstruktion mit Intelligenz – dazu soll das Computerprogramm der CAD-

Plan GmbH verhelfen. Das Programm „Atlantis“ für Fenster, Türen und Fassaden ermöglicht eine produktionsfertige Konstruktion am Rechner. Möglich sind 3D-Ansichten und Schnitte für den Architekten sowie Zeichnungen und Listen für die Fertigung foto-realistischer Darstellung für den Kunden. Das Programm beinhaltet eine automatische Bemaßung einschließlich der Berücksichtigung von Bearbeitungszuschlägen und Zapfenlängen und gibt eine branchenspezifische Unterstützung von zeichnerischen Arbeiten wie die Komplettierung von generierten Schnitten zu Bauanschlußzeichnungen.

Halle 10.0, Stand 120

CAD-Plan GmbH,

06408 Biendorf,

Fax (03 47 22) 2 10 69

Böhme

Teflon-Schweißfolien zum Bespannen und Bekleben von Schweißspiegeln bei der Fertigung von PVC-Kunststoff-Fenstern hat das Unternehmen Böhme entwickelt. Als einbaufertige Schweißfolien für Gehrungs-, Kämpfer- und Vario-Schweißspiegel werden



Die Teflon-Schweißfolien wurden für schwermetallfreie PVC-Profile konzipiert

Foto: Böhme

sie für alle am Markt befindlichen Schweißmaschinen gefertigt. Die Teflon-Schweißfolien sind auch als Meterware sowohl in selbstklebender als

auch in nichtklebender Ausführung erhältlich. Für Actual-, Hassomat- und Hollinger-Schweißspiegel werden darüber hinaus einbaufertige Schweißfolientaschen und Endlosschweißfolien produziert. Die Teflon-Schweißfolien der neuesten Entwicklung, so das Unternehmen, seien speziell für die Verschweißung von schwermetallfreien PVC-Profilen konzipiert.

Halle 5.0, Stand 315

Böhme Kunststofftechnik GmbH & Co. KG,

21493 Schwarzenbek,

Fax (0 41 51) 88 00 88

Konert

Ein flexibles Produktions-, Planungs- und Steuerungssystem für den Fenster- und Türenbau hat das Ingenieurbüro Konert entwickelt. Das System „Flex-PPS K4“ ist ein teilstandardisiertes Software-Paket, das durch überschaubare Komponenten den betrieblichen Bedürfnissen leicht anzupassen ist und als Grundlage für eine leistungsfähige Ablauf-Organisation dient. Anfragen, Angebote, Aufträge und Auftragsänderungen sind mit diesem Programm schnell erledigt. Kurze Durchlaufzeiten der Aufträge, fehlerfreie und termingerechte Materialdisposition, eine genaue Kapazitätsplanung und Versandsteuerung soll die Kapitalbindung reduzieren und die Gewinnsituation des Unternehmens verbessern. Ebenfalls in Stuttgart vorgestellt wird das Konstruktionssystem für den Fenster- und Türenbau „Kon-CAD FT“. Dabei handelt es sich um eine CAD-Branchenlösung zur rationalen Konstruktion von Fenstern und Türen. Das System basiert auf dem weltweit erfolgreichen CAD-System „AutoCAD-13“ und bietet – verbunden mit „Windows NT“ – eine leistungsstarke und zukunftsweisende Technologie. Mit „Kon-CAD FT“ können Elemente aus Kunststoff, Aluminium, Holz und Holz-Alu konstruiert werden. Das Programmpaket unterstützt alle am Markt verfügbaren Profilsysteme sowie Eigenentwicklungen. Dabei ist es möglich, verschiedene

Profilsysteme nebeneinander mit unterschiedlichen Voreinstellungen zu verwalten. Für die gängigsten Profilsysteme können Stammdaten mitgeliefert werden. Die Programmleistung umfaßt unter anderem Dokumentation, Editierfunktion, Sprossenfunktion, automatische Bemaßung und Variantenkonstruktion.

Halle 10.0, Stand 110

Konert GmbH,

61231 Bad Nauheim,

Fax (0 60 32) 9 15 30

Rüdinger

Eine farbenfrohe Angelegenheit: Die Kunststoff-Klapppläden „Wieku“ von Rüdinger gibt es jetzt in allen RAL-Farben. Es gibt die Klapppläden außer-



Die „Wieku“-Kunststoffklapppläden in allen RAL-Farben haben ein verschweißtes Rahmenprofil (1), einen durchgehenden Alu-Kern (2), ein auswechselbares Lamellen-Führungsprofil (3) und Kunststofflamellen mit Querstegen (4)

Foto: Rüdinger

dem mit Ausstellvorrichtung, Segment- und Rundbogen. Durch die Kombination mit dem Alu-Kern sind sie dauerhaft haltbar, pflegeleicht und wartungsfrei. Außerdem bieten die Klapppläden trotz des geringen Eigengewichts eine extreme Formstabilität.

Sie sind wärmostabil, korrosionsbeständig und pflegeleicht. Die Lackierung mit einem Zweikomponenten-Produkt auf Acrylharz-Basis kann mit haushaltsüblichen Mitteln problemlos gereinigt werden.

Halle 6.0, Stand 116

Rüdinger GmbH,

74906 Bad

Rappenauf-Fürfeld, Fax (0 70 66) 22 96

Schüring

Auf der diesjährigen Fensterbau in Stuttgart zeigt Schüring als Komplettanbieter für die Herstellung von Fenstern und Türen aus Kunststoff ein umfassendes Angebot für Beschlagssysteme und Zubehör, Maschinen, Komplettanlagen, EDV und Betriebsorganisation. Ausstellungsschwer-



Formschön

Foto: Schüring

punkte sind die Haustür-Garnituren mit neuen Materialkombinationen. Neben der Erweiterung der erfolgreichen Design-Serien „ColorPlus“ und „Classic Art“ sowie der traditionellen Linie „Prestige“ durch das Programm „Object“ zeigt Schüring zusätzliche Gestaltungsvarianten durch die Einbeziehung von Chrom- und Edelstahl-Metallen sowie Materialkombinationen Hochglanz-chrom mit Messing poliert. Ebenfalls gezeigt werden in Stuttgart die neuen Haustür-Schwellen mit Schutzfolie für die Montage, das Schraubenprogramm „Wintec“, dessen Oberfläche neben der gelb-chromatier-

ten Ausführung nun auch in der Black-Line-Schutzmantel-Lackierung erhältlich ist und das Maschinenprogramm. Speziell für den Kunststoff-Fensterbau konzipiert, umfaßt das Programm Fertigungsmaschinen von der einfachen Anschlagvorrichtung bis zur Lieferung und Inbetriebnahme kompletter Bearbeitungszentren und Fertigungsstraßen.

Halle 5, Stand 308

Schüring GmbH & Co. Fenster-Technologie KG,

53842 Troisdorf-Spich,

Fax (0 22 41) 99 42 83

Füldner

Als Vertretung des italienischen Maschinenherstellers Adelio Lattuada ist das niederländische Unternehmen Füldner auf der Stuttgarter Fensterbau '97 vertreten und zeigt als einen wichtigen Teil der gesamten Produktionspalette von Adelio Lattuada die Produktlinie der Kantenbearbeitungsmaschinen. Das Spitzenmodell der AV-Serie ist die mit 16 Schleifscheiben ausgerüstete „T.L.16 AV Cerio“. Dabei handelt es sich um eine einseitige Kantenbearbeitungsmaschine, die für Gehrungsschliffe von 0° bis 45° und auf Anfrage sogar bis 60° ausgelegt ist. Die Standardversion besitzt sieben schwenkbare und neun feste Schleifscheiben für die gleichzeitige Bearbeitung von vier Kanten. Hauptziel bei der Entwicklung der „T.L.16AV“ war die optimale Bearbeitung großer Glasflächen. Dennoch sind Spezialanwendungen ebenso möglich. Dazu gehört zum Beispiel die Kantenbearbeitung kleiner Glaskörper mit Abmessungen von 50 × 50 mm oder 30 × 30 × 30 mm. Das jüngste Modell in der Produktlinie der Kantenbearbeitungsmaschinen ist die für den Einsatz in kleinen Schleifereien entwickelte „A.L.6AV“. Auch dieses Modell verfügt über alle Einrichtungen seiner großen Verwandten, zum Beispiel die elektronische Anzeige von Gehrungswinkeleinstellung, Gehrungsbreite und Vorschubge-

windigkeit. Das Modell ist mit je zwei Diamantschleifscheiben und zwei Polierscheiben in der schwenkbaren Gruppe sowie mit zwei Saumscheiben ausgestattet und für Gehrungsschliffe von 0° bis 60° bei einer minimalen Glasfläche von 100 × 150 mm ausgelegt.

Halle 5.2, Stand 218

Füldner Machines B.V.,

NL- 6414 SN Heerlen,

Fax (00 31) 4 55 23 12 92

Sikkens

Zwei neue Lacke für die farbige Beschichtung von Fenstern, Türen und anderen Bauelementen aus Holz präsentiert das Wunstorfer Unternehmen Sikkens auf der Fensterbau '97. Mit den farbigen Lacken „Rubbol WF 370“ und „Rubbol WF 368“ können Naßschichtdicken bis zu 350 µm in einem Arbeitsgang gespritzt werden. Aber auch zweischichtig lassen sich diese Lacke mit gleich guten Ergebnissen verarbeiten. Die Produkte las-



sen sich sehr gut spritzen, was unter anderem zu einer dekorativen, glatten Oberfläche führt. Der Verlauf ist füllig und Kanten werden hervorragend abgedeckt. Der trockene Film ist hochdauerelastisch. Die mehr als 2000 Farben je Produkt werden mit vier Basisfarben erzielt, wodurch eine exakte Farbgenauigkeit erreicht wird. Getönt wird über die Sikkens-Tankstelle nach der hauseigenen „Color Collection 3031“, nach RAL und NCS. Der Unterschied der beiden neuen Produkte liegt im Glanzgrad der Oberflächen.

Halle 2.0, Stand 114

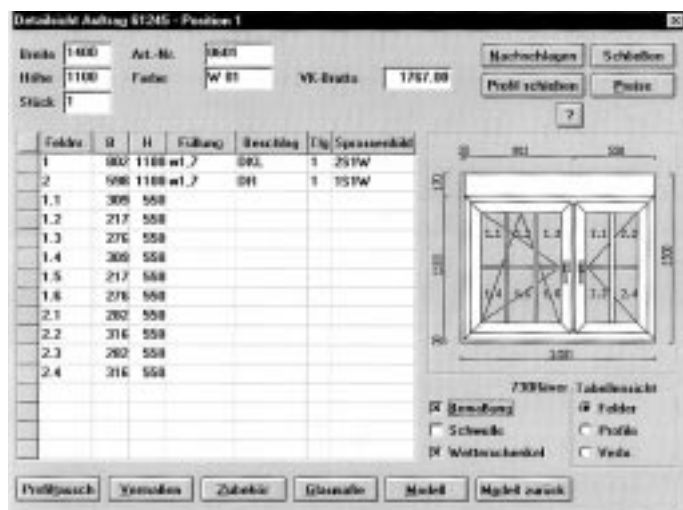
Sikkens GmbH,

31531 Wunstorf,

Fax (0 50 31) 96 12 74

Albat + Wirsam

Software für Fenster, Türen und Glas stellt die Albat + Wirsam-Gruppe in Stuttgart vor. Das Paket „Windows Professional“ für Fensterbauer, das in enger Zusammenarbeit mit den Kunden entwickelt wurde, kann sowohl auf großen Netzwerken in den Fertigungsbetrieben wie auch auf einem Einzelplatzsystem betrieben werden. Die enthaltenen Module können je nach Bedarf zu einer Lösung für Produzenten und/oder Händler zusammengestellt werden. Die Produzentenlösung ist zum Händlerprogramm voll kompatibel, Aufträge und Stammdaten können problemlos ausgetauscht werden. Dasselbe gilt für die Glasbestel-



Auftragserfassung mit „Windows Professional“
Darstellung:
Albat + Wirsam

lung, die auch für Modell- und Spansenscheiben realisiert ist. „AlfaK2000“ ist eine völlig neu entwickelte Software für Glaslieferanten und erfüllt alle Anforderungen im kaufmännischen Bereich des Glasherstellers. Für den Bereich Glasbau und Glasmontage stellt Albat + Wirsam auf der Fensterbau '97 die Programme „Vitrax“ und „Veras“ vor.

Halle 10.0, Stand 106

Albat + Wirsam Software Vertriebs GmbH,
35440 Linden,
Fax (0 64 03) 6 43 90

Reinbold

Maßgetreue Fensterbögen gewährleistet das vom Theo Reinbold Konstruktionsbüro entwickelte System, das Kunststoffprofile mittels Warmluft verformt. Im Gegensatz zur herkömmlichen Methode mit Öl ist diese Variante sauberer und umweltschonender. Der Warmluftofen im Umlaufverfahren wird hingegen umweltfreundlich und kostengünstig betrieben. Je nach Bogenart übernehmen speziell gestaltete, fahrbare Biegetische, die zuvor mit Radienschablonen bestückt wurden, das auf Biegetemperatur gebrachte Profil. Nach einer fünfminütigen Preßzeit wird der Biegetisch der Preßstation entnommen, damit der

Bogen in noch etwa 15 Minuten vollständig aushärten kann.

Halle 2.0, Stand 304

Theo Reinbold,
75015 Bretten,
Fax (0 72 52) 7 87 95

Lüftomatic

Lüften bei geschlossenem Fenster, gleichzeitig heizen und dabei noch Geld sparen – das verspricht das Unternehmen Lüftomatic mit seiner neuen Heizkörpergeneration „Lüftotherm WRG“. Das sind Warmluftheizkörper in Aluminium-Paneel-Bauweise. Die standardgemäße Heizfunktion erfüllt das eingebaute 2000-Watt-PWW-Register, das an den Heizkreislauf angeschlossen wird und wie übliche Heizkörper dimensioniert ist. Die Anschlüsse liegen hinter dem Paneel. Den Doppelnutzen ermöglichen die im Gerät integrierten, getrennt schaltba-

Auch wir sind auf der „Fensterbau '97“. Die

GLASWELT

finden Sie in Halle 6.0, Stand 320.

ren Abluft- und Zuluftventilatoren. In Verbindung mit drei voneinander unabhängigen Verschlüssen für Ab-, Zuluft sowie Umluft ergeben sich mit Frischluft, Abluft, Zuluft/Abluft, Umluft sowie Mischluft gleich fünf beliebig einzustellende Lüftungsvarianten und die Fenster können geschlossen bleiben. Das 1000 × 600 × 140 mm große Gerät wird in Weiß und allen RAL-Farben vertrieben. Die glatten, abgerundeten Paneele des im Brüstungsbereich unterhalb des Fensters zu installierenden „Lüftotherm WRG“ erleichtern die Reinigung und fügen sich unauffällig dem Raumambiente ein.

Halle 8, Stand 104

Lüftomatic GmbH,
69193 Schriesheim,
Fax (0 62 03) 10 26 19

Tekna

Ergänzend zur Aluminium-Verarbeitungsmaschine „TK 426/3“ bietet das italienische Unternehmen Tekna seit Beginn dieses Jahres eine Reihe neuer Software-Hilfen an. Außerdem ist die Workstation, die erstmals auf der Saiedue '95 vorgestellt wurde, jetzt mit automatischem Werkzeugwechsel und mit einem am Kopfschlitten montierten Werkzeugmagazin erhältlich. Darüber hinaus lassen sich nun zwei Arbeitsbereiche nutzen: links und rechts vom Maschinenkopf. Während die Maschine in einem Bereich arbeitet, ist die andere Seite frei zum Be- und Entladen. Dritte Neuerung ist eine spezielle Spannvorrichtung, die eine Bearbeitung aller Flächen des Werkstücks ohne Aus- und Einspan-

nen zuläßt. Die bedienungsfreundliche und flexible „TK 426/3“, so der Hersteller, ist ideal für einen Markt, der



Die Werkzeugwechsel-Geschwindigkeit beträgt 15 Sekunden Foto: Tekna

einerseits Serienprodukte fordert, aber andererseits nicht ohne kleinere Modifikationen auskommt. Neben Aluminiumprofilen verarbeitet die Maschine auch Stahl-, PVC- und Polyesterprofile.

Halle 11.0, Stand 112
Tekna s.r.l., I-20021 Baranzante (Milano),
Fax: (00 39) 23 56 22 93

Remmers

Auf dem Stand der Firma Remmers können sich die Besucher über den Trend „UV-härtende Fensterbeschichtung“ informieren. Dieses System bietet dem Fensterbauer folgende Vorteile: eine sofortige Endhärtung, keine Bildung von Wasserflecken oder

Blockung und die Eignung für die Verarbeitung in automatischen Lackieranlagen mit Lackrückgewinnung.

Ebenfalls auf der Fensterbau präsentiert wird das 2-Komponenten-Lacksystem, das besonders den Betrieben Vorteile bietet, die Fenster und Türen im Handspritzverfahren behandeln. Weitere Produktentwicklungen sind der „Aidol Hydro-Bläuegrund 100“ mit einer bisher nicht erreichten Eindringtiefe sowie ein neues PUR-Schaum-System „Stop and go“, dessen Besonderheit darin besteht, daß mit der dazugehörigen Verarbeitungspistole auch ein D4-Leim verarbeitet werden kann. Dies erleichtert dem Anwender die Verarbeitung und macht sie zu einer sauberen Sache.

Halle 2.0, Stand 208
Remmers,
49624 Lönningen,
Fax (0 54 32) 8 31 09

Fleischle

Eines der markantesten Konstruktionsmerkmale der Siebdruckmaschinen der Firma Fleischle ist das waagrecht



Halbautomatische Siebdruckmaschine „SH“

Foto: Fleischle

nach hinten verfahrbare Oberwerk. Dadurch bietet der Drucktisch die Möglichkeit der Be- und Entladung von drei Seiten. Auf der Fensterbau präsentiert Fleischle die halbautomatische Siebdruckmaschine „SH“ (2500 x 6000 mm maximal).

Auf der linken Maschinenseite wurde eine Rollentisch mit integrierten Transportbändern angeordnet. Die Glasscheiben werden auf Gummikugeln gelegt. Die Zuführung des Druckgutes vom Rollentisch kann sowohl manuell als auch automatisch

erfolgen. Die Rollen senken sich ab und Profilmummibänder transportieren die Scheiben auf den Drucktisch. Die Glasscheibe wird auf dem Drucktisch mittels eines Luftpolsters manuell bewegt und positioniert. Mit einem leistungsstarken Radialgebläse wird im Drucktisch Blasluft erzeugt, welche durch Bohrungen im Drucktisch unter der Glasplatte ein Luftpolster erzeugt. Dieses Luftpolster ermöglicht die leichte Positionierung selbst schwerster Glasscheiben mit den größtmöglichen Abmessungen. Während des Druckvorgangs wird die Glasscheibe durch ein Vakuum arretiert. Eine wichtige Eigenschaft aller Fleischle-Maschinen, für die das Unternehmen auch das Patent besitzt, ist eine spezielle, lösungsmittelbeständige Kunststoffbeschichtung des Drucktisches, die ein Zerkratzen der Glasscheiben verhindert. Außerdem ist durch diese Kunststoffauflage, die in Gußtechnologie hergestellt wird, eine 100 %ige plane Auflagefläche garantiert.

Ist der Druckvorgang beendet, fährt die Anschlagplatte (Formmaske) pneumatisch nach oben, bis die darunter

liegenden Transportriemen auf Drucktischhöhe sind. Nun wird wieder die Blasluftanrichtung aktiviert, und die

Glasscheibe kann unter der Anschlagplatte (Formmaske) hindurch seitlich aus der Druckmaschine transportiert werden.

Weitere Vorteile der Fleischle-Maschine „SH“:

Rakelwerk und Oberteil bewegen sich auf gehärteten und absolut spielfreien Linearlagern. Die Verfahrswege des Druckrahmens nach hinten sowie die Rakelwege können für kleinere Druckformate stufenlos eingestellt werden. Der Rakelruck ist stufenlos von 3–6 bar über einen Manometer zu regeln. Druck- und Flutrakelhöhe können ablesbar eingestellt werden. Außerdem stellt sich die Druckrakel pneumatisch, selbsttätig auf die jeweilige Drucktiefe (Rakeldruckausgleich) ein.

Das Sieb kann horizontal von vorn in die Siebauflegeleisten geschoben werden, ohne daß Druck- oder Flutrakel ausgebaut werden müssen. Es sind zwei Siebauflegeleisten vorhanden, die für verschiedene Siebgrößen stufenlos verstellt werden können. Vier umsteckbare Membranzylinder dienen zur Arretierung. Der Siebrahmen ist in einem Mutterrahmen gelagert. Dieser ruht auf vier Kugeln. Über drei Drehgriffe mit X-Y-Skala kann eine Feineinstellung im Bereich ± 10 mm vorgenommen werden.

Weitere Einzelheiten können auf dem Fleischle-Stand in Erfahrung gebracht werden.

Halle 7.0, Stand 134
Fleischle Siebdruckmaschinen GmbH,
74336 Brackenheim,
Fax (0 71 35) 1 28 60

Löffler

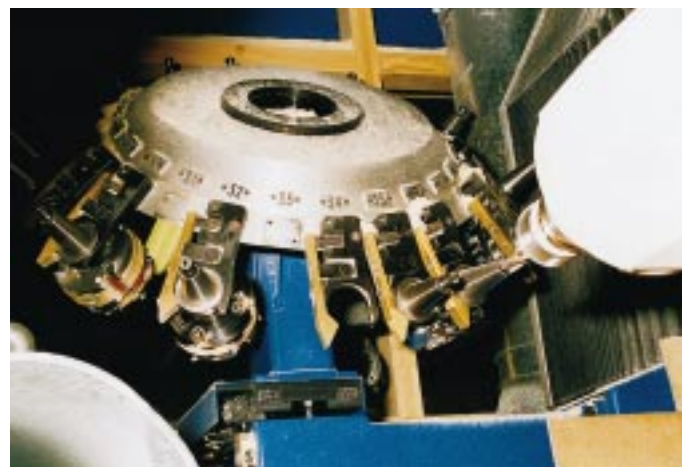
Zwei Neuheiten aus dem Bereich des Glaszuschnitts werden auf dem Stand der Firma Löffler zu sehen sein. Dabei handelt es sich einmal um einen kompakten Arbeitstisch, der aufbauend auf die bewährte Arbeitstisch-Baureihe „1043“ nach den neuesten EG-Richtlinien entwickelt wurde. Um

die Arbeit mit dem Kipptisch zu erleichtern, wurde er mit einer Gasdruckfeder für den Kippvorgang ausgerüstet. Bei der zweiten Neuheit handelt es sich um eine manuelle Einkopf-Schneidebrücke mit digitaler Maßanzeige, bei deren Entwicklung vor allem auf eine robuste Bauweise und einfache Bedienung Wert gelegt wurde. Die Schneidebrücke läßt sich ohne jeden Strom- oder Luftdruckanschluß betreiben, die Stromversorgung der Digitalanzeige wird über Batterien bzw. Akkus sichergestellt. Sogar eine Umrüstung von Tischen mit den bisherigen Schneidebrücken Typ „1080“ und „1095“ auf die neue Baureihe ist ohne Probleme möglich.

Halle 7.0, Stand 202
August Löffler GmbH,
94315 Straubing,
Fax (0 94 21) 8 06 23

Homag-Weinig-Fentech

Auf einem gemeinsamen Messestand präsentieren die drei Hersteller ein CNC-Bearbeitungszentrum, das die Losgröße 1 wirtschaftlicher machen



*Einer der beiden
Werkzeugwechsler
mit Platz für bis zu
48 Werkzeuge
Foto: Homag/
Weinig*

soll. Die von der Schweizer Fentech entwickelte und von Homag und Weinig produzierte CNC-Maschine ermöglicht Bearbeitungs-Taktzeiten von 60 Sekunden pro Teil und beherrscht alle Eckverbindungen.

Ein Prototyp dieser Maschine ist bereits seit 1993 bei der Fensterfabrik Albisrieden AG in Zürich im Einsatz. Sie ist mit einem neu entwickelten Spannsystem ausgestattet, das mit seinen bis zu vier Spannwagen mit je 13 pneumatischen oder hydraulischen, einzeln steuerbaren Zylindern seine Position auch während des Bearbei-

tungsvorganges wechseln kann. Die Kompetenz von Homag im Bereich CNC-Technologie und das maschinentechnische Know-how von Weinig im Bereich Holzbearbeitung für Fenster dürfte dieses Bearbeitungszentrum gerade auch für Kleinbetriebe interessant machen, die mit Spezialanfertigungen ihr Geld verdienen. Hier sieht das Schweizer Entwicklungsteam auch in Deutschland einen Markt. Bei dem neuen Bearbeitungszentrum wird die Produktion von der Hardware- auf die Softwareebene, von der handwerklichen auf die industrielle Fertigung verlagert. Die Anwender sind jetzt nicht mehr gezwungen, Produktionsänderungen mit neuen Werkzeugen oder Maschinen durchzuführen, sondern können spezielle Kundenwünsche per Software erfüllen. Mit Hilfe der CNC-Technik läßt sich die Produktion flexibler gestalten. Der anspruchsvolle Fensterbauer soll somit in die Lage versetzt werden, auch Sonderwünsche kostengünstig und schnell zu bearbeiten.

Neben einer drastischen Verkürzung der Taktzeiten ging es also vor allem

um eine Software für Anlagensteuerung und Auftragsbearbeitung und -Abwicklung, die den Anforderungen der Fenster- und Möbelfertigung gerecht wird.

Für die Fensterbauer ging man noch einen (Forschungs-)Schritt weiter – das Ergebnis, die neue Eckverbindung „Genius“ wird auf der Fensterbau '97 ebenfalls zu sehen sein.

Halle 4.0, Stand 204

Homag Maschinenbau AG,

72296 Schopfloch,

Fax (0 74 43) 1 33 00

Michael Weinig AG,

97934 Tauberbischofsheim,

Fax (0 93 41) 70 80

Sommer

Erstmals in Stuttgart präsentiert das Rosenheimer Softwarehaus Sommer Informatik seine Produktpalette für Glaser, Fenster- und Fassadenbauer. Die Oberbayern, die mit ihrem Glasdickenberechnungsprogramm „Üko“ ihre Marktanteile weiter ausbauen konnten, stellen auf ihrem Stand das neueste Update ihres Programmes „WinIso“ vor. Das Programm wurde in Zusammenarbeit mit dem i.f.t. Rosenheim entwickelt und berechnet, zweidimensionale Wärmeströme (k-Wert, Isothermen, Temperaturverlauf, Kältebrücken) für Profile aller Art. Interessant für Fenster- und Fassadenbauer ist die Möglichkeit, Schwachstellen schon vor der Produktion erkennen und verbessern zu können. Dazu kann ein Profil direkt eingegeben oder über DXF-Schnittstelle eingelesen werden. Neu integriert wurde die Funktion „Rahmen k-Wert“ nach der 3-Punkt-Methode sowie die für Präsentationen wichtigen Layout-Erweiterungen. Abgerundet wird das Portfolio durch die Software „Fen-Pro-Business“, mit der ein Handwerksbetrieb seine gesamte Buchführung und Lagerhaltung bewältigen kann.

Halle 9.0, Stand 110

Sommer Informatik,

83026 Rosenheim,

Fax (0 80 31) 2 48 82

Hegla

Welche Optimierungsvorteile bei Herstellung, Versand und Entnahme für Fensterhersteller möglich sind, erläutern auf der diesjährigen Fensterbau '97 Siegfried Glaser, Geschäftsführer der Hegla-Gruppe, und Christoph Blöcher, Geschäftsführer der Inncon Unternehmensberatung. Glaser wird unter dem Thema „Hilfsmittel zur Optimierung der Fenster- und Glaslogistik“ über die Gestaltung eines effizienten Materialflusses referieren. Blöcher nimmt zum Thema „Organisation zum Einsatz logistischer Hilfsmittel und deren Nutzen“ Stellung. Themenschwerpunkte sind die ganzheitliche Verbesserung der Ablaufprozesse Verglasung, Kommissionierung und Versand sowie Planung und Steuerung im Produktionsverbund Fensterhersteller und Glaslieferant. Die Termine für die Fachvorträge sind der 19. und 20. Juni,

13.00 Uhr im Info-Zentrum Fenster-, Türen- und Fassadentechnik,

Halle 6.1, Stand-Nr. 100.

Produkte der optimierten Fenster- und Glaslogistik sind auf dem Hegla-Messestand zu sehen. Eine Problemlösung stellt u. a. die Isolierglas-Fächerpalette „IFP 20“ dar. Es handelt sich hierbei um ein Transportgestell für 20 Isolierglaseinheiten (Scheibendicken 20 bis 34 mm, Höhe × Breite max. 1800 × 1500 mm). Der Fensterhersteller kann hierdurch die Iso-Einheiten direkt in der von ihm gewünschten Reihenfolge verglasen – eine nicht unerhebliche Zeit- und Kostenersparnis. Alle Gläser befinden sich im Einzelzugriff. Der Entnahmeprozess geht hierdurch schnell und effizient vonstatten. Suchaufwand und Beschädigungsrisiko werden minimiert. Die „IFP 20“ ist standardmäßig für Stapler- und Kranbetrieb ausgelegt. Die vorderen Stützen der Palette ermöglichen das Übereinanderstapeln von mehreren Paletten. Diese Stützen können zum Be- und Entladen herausgenommen werden. Gleichzeitig wird hierdurch das Ineinanderstapeln der leeren Paletten ermöglicht. Die einzelne Iso-Einheit wird durch spezielle Kunststoffzahnleisten fest und sicher gehalten.

Auf einem ähnlichen Grundprinzip wie die Fächerpalette für Isolierglas basiert auch die Fächerpalette für Fenster. Bis zu neun Fenster finden

auf der neu entwickelten Palette Platz. Das fertig verglaste Fenster wird in eine der neun Halterungen eingeschoben. Drei Haltepunkte je Fenster geben Sicherheit gegen Verutschen. Vor dem Transport werden alle Fenster durch Zentralsicherungen fest in die Halterungen eingeklemmt. Am Einsatzort befinden sich alle Fenster im Einzelzugriff. Wie bei der „IFP 20“ wird der Suchaufwand und der Aufwand für die Entnahme eines Fensters von der Palette auf ein Minimum reduziert.

Halle 5, Stand 310/1

Hegla Fahrzeug- und Maschinenbau

GmbH & Co. KG,

37688 Beverungen,

Fax (0 52 73) 90 52 52

Actual

1997 präsentiert das österreichische Unternehmen Actual, Ansfelden, die neue Generation der 4-Stellen-Schweißautomaten, die „A-4-V“. Durch eine neuartige Rahmenkonstruktion – das Interlock-System – kann das vertikal geschweißte Fenster nach drei verschiedenen Seiten austransportiert werden. So werden die Vorteile des vertikalen und horizontalen Schweißkonzeptes platzsparend in einer Maschine vereint. Durch die unabhängige Entsorgungseinheit sind kürzere Taktzeiten möglich. Das Interlock System von Actual, eine massive, geschlossene Rahmenkonstruktion, garantiert hohe Schweißgenauigkeit (+/-0,3 mm). Auch bei größeren Schweißgrößen ist so Stabilität gesichert. Ebenfalls auf der Fensterbau zu sehen: der horizontale Eckenputzautomat („EcoClean APH-6-CNC“). Hier sind Eckenbearbeitungszeiten von ca. 11 Sekunden möglich, abhängig von der Profilkontur. Die digitale, wartungsfreie AC-Servoantriebstechnik besticht durch hohe Positioniergenauigkeit (+/-0,1 mm), alle Arbeitsteile werden über CNC-Achsen bewegt, nur die Zustellwege erfolgen pneumatisch.

Halle 5.0, Stand 210

Actual Maschinenbau AG,

A-4053 Ansfelden,

Fax (00 43) 7 22 98 96 69