

### Maco

#### *Neue Lösung für dreiflügelige Fenster*

Der Mittelverschluß für dreiflügelige Fenster wurde vom Salzburger Unternehmen Maco neu überarbeitet. Das Ergebnis ist ein Schließteil, das beim Kantenverschluß auf den Maco-Verschlußzapfen gesteckt und mit demselben fixiert wird. Gegenüberliegend



*Mittelverschluß für dreiflügelige Fenster mit neuem aufsteckbaren Schließteil*

*Foto: Maco*

am Stock wird nur ein Verschlußzapfen aufgeschraubt, der leicht konisch zusammenläuft. Mit dieser Lösung ist es einfach, dreiflügelige Fenster mit Überschlagdichtung zu fertigen. Der Anpreßdruck läßt sich mit einem 4-mm-Inbusschlüssel regulieren und ist damit für jeden Zweck einstellbar.

**Mayer & Co. Beschläge GmbH,  
A-5020 Salzburg, Fax (00 43 66 2)  
62 41 04**

### Actual

#### *Doppelschweißen*

Seit dem Einsatz von Spiegel-Schweißmaschinen für die Produktion von PVC-Fenstern wird von den Maschinenherstellern versucht, den Schweißzyklus zu reduzieren, um damit den Ausstoß zu erhöhen. Galt vor 20 Jahren als Faustregel für das Verschweißen eines Profils mit einer Wandstärke von 3 mm eine Zykluszeit von 120 Sekunden, so hat sich diese Zeit bis heute nicht grundlegend geändert. Actual hatte sich deshalb das Ziel gesetzt, mit einer Standardmaschine durch Einsatz einfacher technischer Mittel die Produktivität zu steigern. Und weil das 1970 in Ansfelden/Haid gegründete Unternehmen, das heute als Actual Fenster AG und Actual Maschinenbau AG mit weltweit über 500 Mitarbeitern geführt wird, nicht nur über die erforderlichen Maschinen sondern eben auch über das Produktions-Know-how verfügt, entstand das „Actual Duplex Doppelschweißsystem“. Orientiert an den Erfordernissen einer durch die Eigenschaften des PVC vorgegebenen Zeit für das Anwärmen, Fügen und die Auskühlung, um die Eckfestigkeitswerte zu erreichen, wurde das „Duplex Doppelschweißsystem“ für 4-Kopf-Schweißmaschinen entwickelt, das je nach Fertigungsprogramm den Durchsatz um 60 bis 80 Prozent steigert. Die Voraussetzungen für das Doppelschweißen sind zum einen die

Profilhöhe der Schweißköpfe von 170 mm ( $2 \times 60 + 50$  mm) bei einer Profilhöhe von 60 mm, um die Schweißbeilagen unterzubringen, und zum anderen die Doppelschweißbeilagen. Mit den neuen gefederten „Duplex Doppelschweißbegrenzungen“, die zum Patent angemeldet wurden und sich genauso schnell wie Standard-Einzel-Begrenzungen in maximal zwei Minuten wechseln lassen, können gerade und ungerade Stückzahlen produziert werden. Dieses System eignet sich besonders gut für die Produktion von einteiligen Standardfenstern, da der Rahmen und der dazugehörige Flügel in einem Arbeitsgang geschweißt werden können. Die zwei geschweißten Rahmen werden mittels einer Abhebevorrichtung, die auf den Schweißköpfen montiert ist, der vertikal positionierten Kipp-Austransporteinheit übergeben und in horizontale Position gekippt. In der Austransportvorrichtung ist eine pneumatische Hebevorrichtung integriert, die, sobald die Rahmen horizontal liegen, den oben liegenden Rahmen abhebt. Der unten liegende Rahmen wird daraufhin über dem Wendetisch dem ersten Eckenputzer zugeführt, der obere bleibt in Parkposition. Während der Kippbewegung kann die Maschine wieder neu beladen werden, die Austransportvorrichtung dient als Puffer- und Kühlstation.

**Actual Maschinenbau AG, A-4054  
Ansfelden/Haid, Fax (00 43 72 29)  
89 6 69**



*Actual (Stammsitz in Ansfelden/Haid, Oberösterreich) beschäftigt in der 1970 gegründeten Actual Fenster AG 390 Mitarbeiter, in der 1979 gegründeten Actual Maschinenbau AG rund 250 Mitarbeiter, und verzeichnete 1996 Jahresumsätze von 605 Mio. und 340 Mio. Schilling (86,4 Mio. und 48,5 Mio. DM)*

*Foto: Actual*