

„Eco-Line-System“:
Doppelprofil-
schweißung mit
Dichtungen, verket-
tet mit zwei Ecken-
putzern durch un-
abhängigen Aus-
transport
Foto: Actual



Actual

Nicht neu, aber bewährt: das „Eco-Line-System“ des österreichischen Maschinenbauers aus Ansfelden. Nach eigenen Aussagen eröffnet das Fertigungskonzept ein großes Rationalisierungspotential: Auf einer Anlage ist Schweißen und Eckenputzen mit Dichtungen, Doppelprofilschweißung mit einer Taktzeit von 60 Sekunden sowie abwechselndes Schweißen von Rahmen und Flügel ohne Umstellung bzw. von unterschiedlich hohen Profilen möglich.

Bei der neuen 4-Stellen-Schweißmaschine „A-4-V“ wurde das geschlossene Rahmenkonzept aufgrund der hohen Lebensdauer als eine qualitativ hochwertige Konstruktionsart beibehalten. In Kombination mit den horizontalen Eckenautomaten „APH-4/6-CNC“ (4- oder 6-Achser) entsteht eine schnelle, auf maximale Flexibilität ausgerichtete verkettete Fertigungslinie. Der Austransport vom Schweißautomaten erfolgt unabhängig vom Schweißzyklus. Dadurch gibt es keine Wartezeiten für die Beschickung der Schweißmaschine. Der Austransport dient gleichzeitig als Auskühlstation. Der Wechsel von Beilagen und Schweißfolie wird mittels der von Actual entwickelten Schnellwechselsystemen ohne Werkzeug binnen Sekunden durchgeführt.

Live auf der Fensterbau präsentiert das Unternehmen das Fertigungskon-

zept für Schweißen und Eckenputzen mit eingerollten oder coextrudierten Dichtungen in Produktionsbetrieb. Vorteil der Anlage: Verkürzung der Produktionszeiten, das manuelle Dichtungseinziehen fällt weg. Actual sieht sich nach eigenen Angaben in der Lage, für jedes Profilsystem die passende Lösung zu erstellen und hat zu diesem Zweck eine automatisch positionierbare Dichtungsanpreßeinheit für die Schweißung entwickelt, die bei den meisten Profilsystemen eingesetzt wird. Gerade beim Schweißen mit eingezogenen oder coextrudierten Dichtungen kommt es darauf an, daß diese exakt verschweißt und danach schonend bearbeitet werden. Die CNC-Eckenputzer sind so programmiert, daß – angepaßt an das jeweilige Profilsystem – durch interpolierende Bewegungen die Dichtungen an den Gehrungen geometrisch genau und mit kürzesten Taktzeiten verputzt werden.

Abgestimmt auf das „Eco-Line-System“ entwickelte Actual eine Post-Co-Extrusionsstation. Eine oder mehrere PVC-Lippen werden nachträglich angespritzt. Ein wesentlicher Vorteil der Post-Co-Extrusion ist durch die ausgeprägte Nut gewährleistet. Die coextrudierte Dichtung kann dadurch genauso wie herkömmliche Dichtungen ausgewechselt werden.

Ebenso in Nürnberg zu sehen: das Actual „RFS-System“ (Flexibles Rahmen/Flügel Schweißen) und das „Duplex-System“ für Doppelprofilschweißung im 60-Sekunden-Takt.

Halle 7, Stand 155
Actual Maschinenbau AG,
A-4053 Ansfelden/Haid
Fax (00 43 72 29) 8 96 69

Veka

Das Sendenhorster Unternehmen stellt in Nürnberg die beiden Kunststoff-Profilsortimente „Topline“ und „Artline“ vor, die das bewährte Softline-System ergänzen. Besonderen Wert wurde bei diesen Profilen auf das Design gelegt.

Zeitgemäße moderne Konstruktion, rationelle Fertigung und Wirtschaftlichkeit stand bei der Entwicklung von „Topline“ im Vordergrund. Das geradlinige Kunststoff-Profil wirkt durch Formschönheit und Klarheit. Die schräge, gefaste Kante verleiht ihm Charakter.

Ganz neu „aufgehängt“ wird das Fenster mit „Artline“. Dahinter steht die Idee des „rahmenlosen Fensters“. Das System bietet neue Möglichkeiten für den Fensterplaner, vor allem bei Großobjekten.

Bei der Entwicklung von „Topline“ und „Artline“ wurden Kundenwünsche in bezug auf Technik und Verarbeitung berücksichtigt, zum Beispiel beim automatischen Dichtungseinzug. Neu bei beiden Profilen sind auch die grauen APTK- oder TPE-Dichtungen. Sie sorgen nach Angaben des Herstellers für ein stimmiges Gesamtbild. Dank weiterer Details, wie Vierkammersystem und Bautiefen von 70 bzw. 90 mm, entsprechen „Topline“ und „Artline“ modernsten Anforderungen an Wärme- und Schallschutz.

Auf der Fensterbau sind alle Geschäftsbereiche wie Fenster, Türen, Rolläden, Klappläden und Platten mit Exponaten vertreten.

Halle 3, Stand 119

Veka AG,
48324 Sendenhorst,
Fax (0 25 26) 2 93 71

Hutchinson

Ein verändertes Verglasungsprofil für Fenster und Türen aus PVC präsentiert Hutchinson. Neue Werkstoffe aus Thermo Plastischen Elastomeren (TPE) sowie ein ausgeklügeltes Verarbeitungsverfahren ermöglichen den Einsatz von bis zu vier verschiedenen Materialien in einem Produkt. Der dynamische Bereich – Dichtlippen und Anschlagbereich – wird aus hochwertigem TPE gefertigt. Für den Bereich des Klemmfußes werden TPE-Werkstoffe mit ca. 80–90° Shore A eingesetzt. Diese Lösungsvariante ermöglicht laut Hersteller einen sicheren Sitz der Dichtung im Fensterrahmenprofil. Als Zugentlastung und zur Vermeidung einer Längenausdehnung setzt Hutchinson auf ein sehr hartes TPE (ca. 70° Shore D).

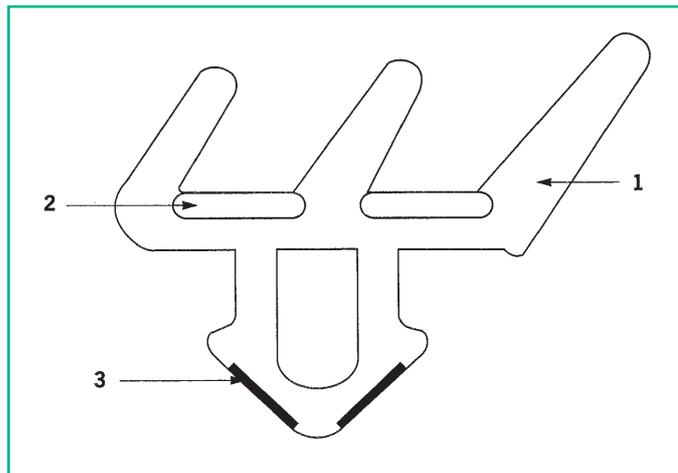
Eine anextrudierte Gleitschicht ermöglicht eine problemlose, einfache und sichere Montage „on-line“ des gesamten Profiles. Der Einsatz von Gleitmitteln wie Talkum oder Silikonöl ist somit nicht mehr erforderlich. Jeder der vorab genannten Werkstoffe steht für eine bestimmte Funktion.

Halle 3, Stand 170

*Hutchinson Industrie-Produkte GmbH,
68169 Mannheim,
Fax (06 21) 3 21 72 06*

Roplasto

Der Kunststoff-Fensterprofilhersteller aus Bergisch Gladbach ist mit der Einführung des 4-Kammer-Systems auf der letzten Fensterbau in Stuttgart sehr zufrieden. Auch nach der erfolgreichen Einführung dieser 4-Kammertechnik mit 68 mm Bautiefe bekräftigt das Unternehmen jedoch seine Absicht, am etablierten System „6001“ festzuhalten. Es wurde konsequent weiterentwickelt: Roplasto investierte in neue Blendrahmen-, Flügel- und Glasleistenprofile in bewährter Dreikammertechnik und im aktuellen Softline-Design. Das Unternehmen setzt weiter auf die Stärken des Systems „6001 plus S“, dessen Konzept darin besteht, daß für unterschiedliche



Verglasungs-Profil für Fenster und Türen aus PVC

1 = weiche Dichtlippe;
2 = harter Profilteil zur Unterstützung der Montage der Dichtung und zur Vermeidung von Längenausdehnungen;
3 = Gleitschicht zur Erleichterung der Dichtungsmontage unter Verzicht der Anwendung von Silikon oder Talkum

Zeichnung:
Hutchinson

Dichtungssysteme im Blendrahmen (AD und MD) gleiche Flügelprofile verwendet werden können. Dieses „Zwei-in-einem“-Konzept bietet dem Fensterbauer nach Angaben des Herstellers einen interessanten Rationalisierungseffekt in der Fertigung und Lagerhaltung. Auf der Messe in Nürn-



Roplasto Basislüftungssystem (flächenversetzt) *Grafik: Roplasto*

berg sollen weitere Neuerungen präsentiert werden, die das System technisch und optisch abrunden. Neu: das Roplasto Basislüftungssystem. Die typische Konstruktion beim System „6001 plus S“ machte eine verblüffend einfache, aber doch wirkungsvolle Lösung für die Zwangsbe- und -entlüftung möglich, die ohne spezielle Sonderprofile oder zusätzliche Bauteile auskommt. Sie erfordert lediglich

Lüftungsfräsungen in den Flügelprofilen. Das bedeutet schnellere Verarbeitung, keine zusätzliche Lagerhaltung, niedrigere Kosten. Die Roplasto Basislüftung erreicht die Beanspruchungsgruppe C bei Fugendurchlässigkeit und Schlagregendichtheit, a-Wert 0,70 m³/h bei SSK 3/4.

Ebenfalls in Nürnberg zu sehen: das Roplasto Spezialfenstersystem für Industrieanwendungen – ein Gemeinschaftsprojekt mit BASF.

Halle 1, Stand 154

Roplasto

*Fensterprofile aus Kunststoff,
51469 Bergisch Gladbach,
Fax (0 22 02) 1 00 21 55*

Remmers

Neben den aktuellen Aufbau- und Beschichtungsmöglichkeiten für Holzfenster und -türen zeigt Remmers in Nürnberg erstmals das komplette System von der Grundierung, Beschichtung bis hin zur Versiegelung sowie Produkte für den Einbau auf der Baustelle. Sowohl für die industrielle Fertigung als auch für die handwerkliche Tätigkeit umfaßt das Angebot eine Reihe von Spezialprodukten, die für einen reibungslosen und rationellen Arbeitsablauf im Werk und auf der Baustelle sorgen sollen.

Halle 1, Stand 261

Remmers,

*49624 Löningen,
Fax (0 54 32) 8 37 08*