

Einstieg jetzt auch mit vorhandener Schneidlinie möglich:

Der „Mittelstands-ReMaster“

Die hohe Akzeptanz des „Hegla-ReMaster“ mit erfolgreichen Installationen in ganz Europa war für den Maschinen- und Anlagenbauer Anlass genug, die viel beachteten Vorteile nun auch für vorhandene Schneidanlagen verfügbar zu machen. Der Schritt zur automatischen Sortierung mit dem Baustein „Dynamischer Zwischenpuffer“ könnte dann auch ein weiterer Meilenstein zu einer leistungsstarken Zuschnittsoptimierung in kompakter Form sein.

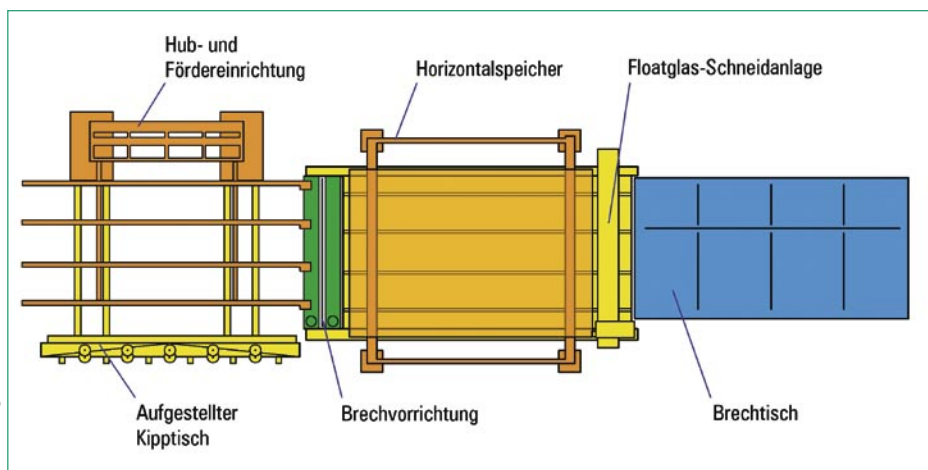


Bild 1: Integration des „Hegla-ReMaster“ in vorhandene Schneidlinien

Mit dem „ReMaster“ hat Hegla nach eigenen Aussagen die Grundlage für eine rationelle Fertigung für alle Glasgrößen und Glasdicken geschaffen. Die Integration des Restblattspeichers „ReMaster“ ermögliche damit die optimale Ausnutzung aller entstehenden Restplatten und senke den Materialkostenanteil erheblich. Nach Angaben des Maschinenbauers kann somit der patentierte ReMaster erstmals auch in existierende Schneidlinien integriert werden.

Definierte Schnittstelle

Eine von Hegla definierte Schnittstelle ermöglicht dabei den Datenaustausch mit dem Optimierungsprogramm des Glasverarbeiters, so dass die entstehenden Resttafeln nach Einlagerung im „ReMaster“ sofort für den nächsten Optimierungslauf zur Verfügung stehen.

Dabei wird der horizontale Resttafelspeicher wie in Bild 1 abgebildet in eine bestehende Schneidlinie integriert.

Die Hub- und Fördereinrichtung befindet sich auf dem Niveau der Schneidlinie, während der aufgekippte Beschickungstisch mit einer neuen Glastafel versorgt wird.



Der „ReMaster“ im Überblick:

- optimale Ausnutzung aller entstehenden Restplatten
- Senkung der Materialkosten
- definierte Schnittstelle für Datenaustausch mit Optimierungsprogramm
- Transportfluss ohne Unterbrechungen
- automatische Abläufe verhindern Beschädigungen



Bild 2: Die Abbildung zeigt den neuen „Re-Master“ in Verbindung mit einer Tischbeschickung – erfolgreiche Installationen in Europa zeigen den Weg in die Zukunft

Im Anschluss an das Schneiden wird der Nutzen vom Rest getrennt. Hierzu wird die geschnittene Glastafel über einer Brechvorrichtung positioniert, die vorn zwischen Schneidtablett und Hubplateau angeordnet ist.

Nach dem Brechvorgang wird das Restblatt automatisch in den Horizontalspeicher eingelagert, während der Nutzen zum Brechtisch gefördert wird.

Der Transportfluss der nachfolgenden Glastafeln wird dabei nicht durch Unterbrechungen gestört. Eventuelle Beschädigungen beim sonst üblichen manuellen Ein- und Auslagern (konventionelle Resttafelager) lassen sich durch die automatischen Abläufe vermeiden.

In der hier vorgestellten Basisausrüstung – bestehend aus dem Horizontalspeicher, der Hub- und Förderstation und der zusätz-

lichen Brechvorrichtung – lassen sich somit erhebliche Nutzenvorteile generieren. Das gilt insbesondere bei hoher Sortenvielfalt. Der Schritt zur automatischen Sortierung mit dem „Dynamischen Zwischenpuffer“ von Hegla könnte dann ein weiterer Meilenstein zu einer leistungsstarken Zuschnittautomatisierung in kompakter Form sein. Nähere Informationen hierzu finden Sie in dem Artikel auf Seite 130 bis 132.



Hegla Fahrzeug- und Maschinenbau GmbH & Co. KG
37688 Beverungen
Tel. (0 52 73) 9 05-0
info@hegla.de
www.hegla.de

Beschläge für hohe Flügelgewichte:

Große Dimensionen

Großzügiges Wohnen ist wieder gefragt. Bei komfortbewussten Bauherren und Hausbesitzern findet das raumhohe, großflächige Fensterelement sowohl im Neubau wie auch bei der Renovierung immer mehr Anklang. Kernproblem jedoch bei Planung und Ausführung: die hohen Flügelgewichte. Denn bei Berücksichtigung der EnEV und durch zunehmenden Wunsch nach einbruchhemmender Verglasung entstehen Gewichte bis zu 50 kg pro m².

Mit der neuen „HS Portal“-Technik zeigt Siegenia-Aubi interessante Wege zum Umgang mit hohen Flügelgewichten bei Hebe-Schiebe-Elementen. Ohne Beeinträchtigung des Bedienkomforts sind Flügelgewichte bis zu 400 kg möglich und erlauben bei der Planung Gesamtbreiten von mehr als 19 m und Öffnungsweiten bis zu 12 m. Derartige Lösungen dürfen jedoch nicht zu Lasten einer leichten und sicheren Bedienung gehen. Aufgrund der durchdachten Kinematik des Getriebes und der Laufwagen wird das aufzubringende Drehmoment gleichmäßig über den gesamten Hebelweg von 180° verteilt. Damit und durch die Verwendung hochwertiger Materialien werden Reibungsverluste minimiert und die Bedienkraft am Hebel deutlich reduziert.

Der Durchgang nach draußen ist barrierefrei und behindertengerecht nach DIN 18025. Die dafür neu entwickelte Bodenschwelle weist eine Stufenhöhe von nur 19 mm auf. Sie ist hoch wärmedämmend und übertrifft mit einem U_f Wert von 1,67 deutlich die Anforderungen der EnEV.

Über den neuesten Stand in Bezug auf Hebe-Schiebe-Technik mit Elementen aus Holz, Aluminium und Kunststoff von Siegenia-Aubi informiert die soeben erschienene Broschüre „HS Portal“. Sie kann im Internet unter www.siegenia-aubi.com oder direkt beim Hersteller angefordert werden.



Bild: Reynaers

Raumhohe, großflächige Fensterelemente lassen sich mit den neuen Hebe-Schiebe-Beschlägen von Siegenia-Aubi leicht handhaben und das bei Flügelgewichten von bis zu 400 kg



Siegenia-Aubi KG
57234 Wilnsdorf-Niederdielfen
Tel. (02 71) 39 31-0
info@siegenia-aubi.com
www.siegenia-aubi.com