



**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 m<sup>2</sup>.

**M**it 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<sub>f</sub> 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](http://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