

# FBM135

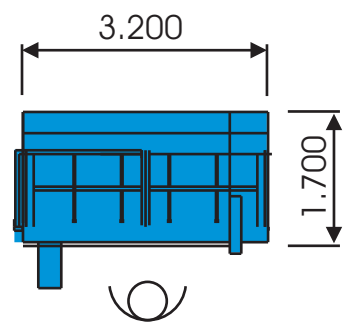
## Flügel-Beschlagmontagestation

### Mögliche Ausführungen:

#### Flügel-Beschlagmontagestation FBM135.K/ FBM135.H

bestehend aus wahlweise folgenden Komponenten:

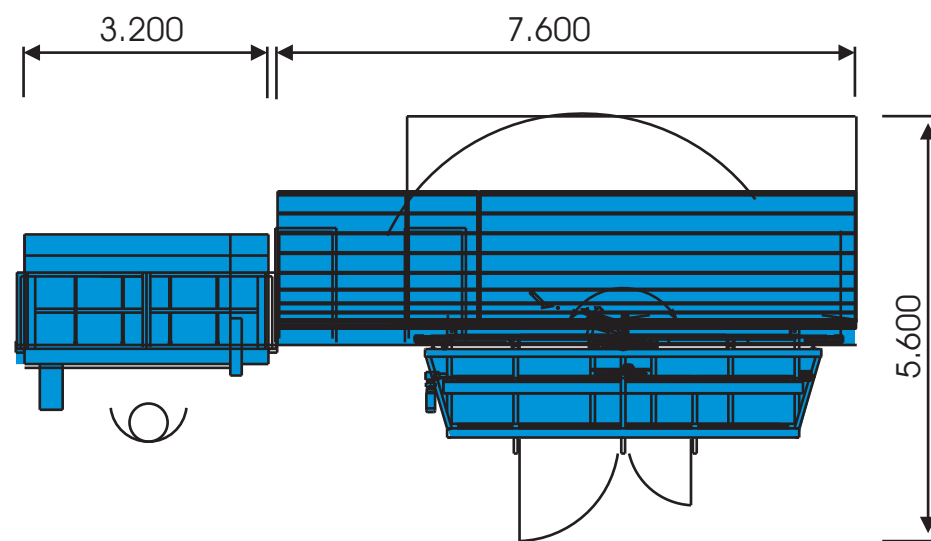
- Beschlagmontagetisch
- Beschlagsregal
- Ablängwerkzeug
- NC-Anschlag
- Schraubeinheit
- Industrie-PC als Monitoring Platz



### Erweiterungsmöglichkeiten:

#### Manuelle Flügel-Beschlagklemmstation mit anschließender Verschraubung durch einen LEMUTH-Flügel-Beschlagverschraubautomaten FBS136

Hierbei werden die Beschlagteile von einem Monteur in die Beschlagnut eingeklemmt und die Langteile auf das erforderliche Maß zugeschnitten. Der folgende Verschraubautomat verschraubt anschließend alle Beschläge vollautomatisch.



# FBM135

## Flügel-Beschlagmontagestation

# FBM135

## Flügel-Beschlagmontagestation

### Manuelle Montage von Beschlägen am Flügel

Die Beschlagmontagestation FBM 135 wurde entwickelt, um händisch Beschlagteile zu montieren. Die Ausrüstung der Beschlagmontagestation kann baukastenartig zusammengestellt und damit bestens auf die Anforderungen der Produktionsanlage abgestimmt werden.

### Ausstattung der Beschlagmontagestation für PVC-Flügel und Elemente ohne Glasscheibe

Die einzelnen Komponenten einer Beschlagmontagestation sind:

#### Beschlagmontagetisch

Der Beschlagmontagetisch besitzt als Auflagefläche PVC-Leisten oder Bürstenleisten. Zusätzlich sind Kippbolzen montiert, welche bei der Beschlagmontage als Anschlag dienen.

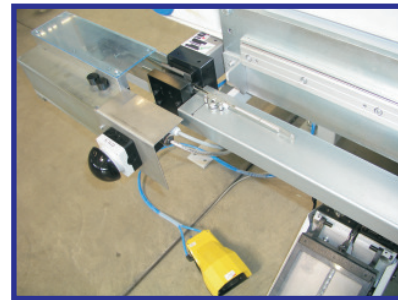
#### Beschlagsregal

Das Beschlagsregal, welches über dem Tisch angeordnet ist, bietet eine übersichtliche Ablage für die zu montierenden Langteile.



#### Ablängwerkzeug

Zum Stanzen und Schneiden aller abzulängenden Beschlagteile für die Montage an der Getriebe- und Oberseite des Flügels ist der Einsatz eines Ablängwerkzeuges möglich. Nach dem Ablängen wird mit der Stanze ein neues Koppelloch geprägt.



#### NC-Anschlag

Der NC-Anschlag am Werkzeug fährt dabei das jeweils folgende, von der Steuerung vorgegebene Ablängmaß an. Eine genauere und korrektere Zugschnitt der Langteile ist somit gewährleistet.

#### Schraubeinheit

Bestandteil der Montagestation ist ein Automatschrauber mit einem Schraubensortier- und Vereinzlungsgerät für eine Sorte Schrauben. Der Automatschrauber ist auf einer leichtgängigen Verfahrtschiene montiert, um ein bequemes Positionieren zu ermöglichen.



#### Industrie PC

Ein Industrie-PC als Monitoring-Platz mit Farbmonitor und Eingabegeräten - ausgestattet mit dem neuesten Windows Betriebssystem ist an jeder Montagestation montiert. Auf dem PC befindet sich eine Visualisierungssoftware für die Montager Reihenfolge diverser Beschlagsysteme.

#### Produktionsablauf:

Der Monteur legt einen Flügel auf den Bearbeitungstisch und scannt diesen ein. Der Flügel wird grafisch auf dem Monitor angezeigt. Um den Flügel herum werden die Beschlagteile bildlich so dargestellt, wie sie anschließend am Flügel montiert werden müssen. Zusätzlich werden die genaue Bezeichnung der Beschläge, das richtige Ablagefach und die Montager Reihenfolge der Beschlagteile angezeigt.

Der Monteur montiert und verschraubt der Reihenfolge nach alle Beschläge und kürzt die Langteile auf die richtige Länge. Hierfür verfährt der NC-Anschlag automatisch auf die exakte Position, an der nach dem Einschieben in die Stanze das Beschlagteil abgelängt und das Koppelloch geprägt wird.

#### Manuelle Beschlagmontage an Holzflügeln mit Glasscheiben

Für die speziellen Bedingungen der Montage von Beschlagteilen am Holzflügel mit Glasscheiben wurde ein besonderer Beschlagmontagetisch entwickelt.

#### Beschlagmontagetisch

Der Beschlagmontagetisch besitzt ein breites Transportband, das mit zwei ebenso langen Walzen angetrieben wird. Durch das Transportband kann das Element bequem auf die Bearbeitungsposition transportiert werden, ohne dass es durch manuelles Verschieben beschädigt wird. An der Bearbeitungsposition angelangt, wird das Element mit einer Spanneinrichtung von oben gespannt.

In der gespannten Position können anschließend die Beschlagteile optimal am Schenkel montiert werden.

#### Luftbett

Um einen Holzflügel mit Glasscheibe problemlos auf dem Bearbeitungstisch drehen zu können, wird mit Hilfe von Luftdruck unter der Glasscheibe ein Luftpolster erzeugt, welches den Flügel anhebt.

Die benötigte Luft wird über Öffnungen im Transportband unter die Glasscheibe geblasen. Da das Transportband mehrere Lüftungsöffnungen hat, sind Bearbeitungsposition und die Größe des zu bearbeitenden Flügels variabel.

