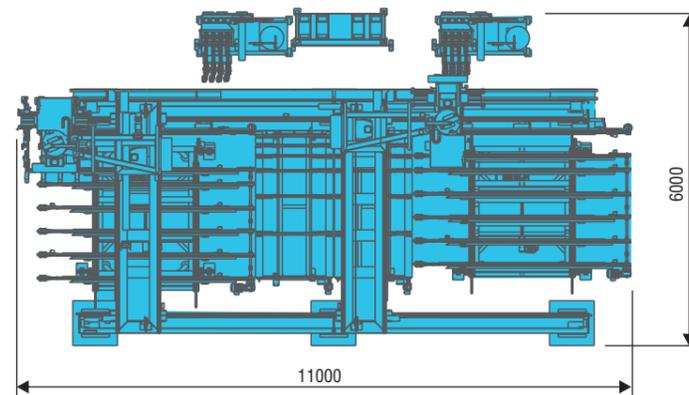


## Technische Daten / Ausbaustufen

### Technische Daten

|   |                   |
|---|-------------------|
| Fenstergröße, minimales liches Innenmaß | 330 mm x 330 mm   |
| Fenstergröße maximal                    | 3500 mm x 2500 mm |

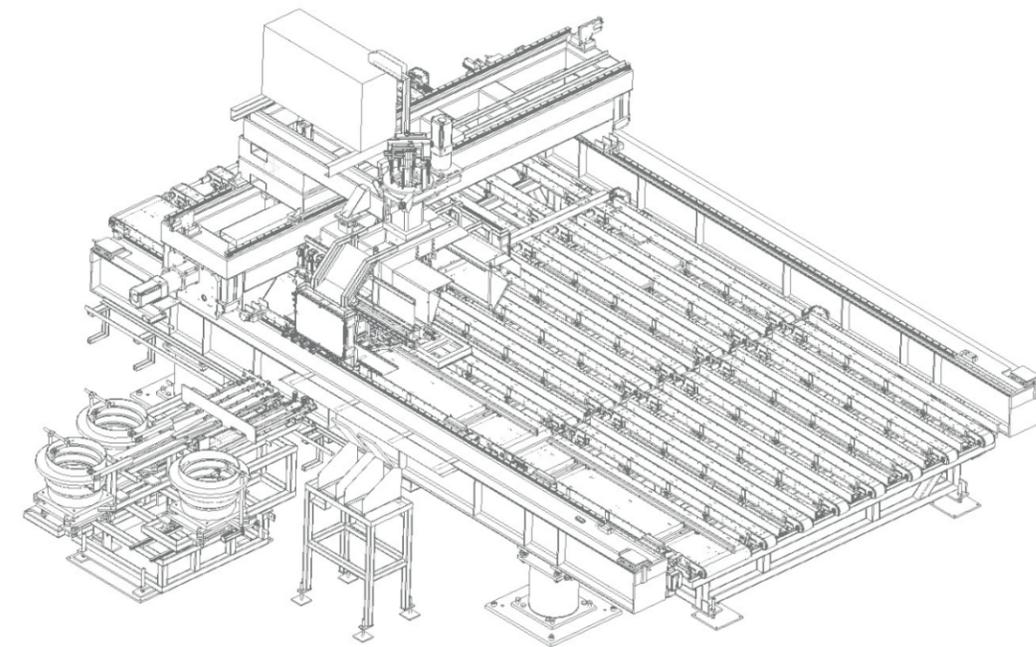
### Mögliche Ausführung



#### Klipsteilmontage am Rahmen- oder Flügelement

#### Ausbaustufe *highspeed* (maximale Ausstattung)

- mit zwei frei verfahrbaren Portalen
- bis zu 8 Klips-Setzeinheiten
- zwei Bearbeitungsplätze
- Taktzeit: ein Setzzyklus dauert 8 Sekunden  
(bei 8 Klipsen!)



## Der Komplett-Service von LEMUTH - Garantiert Ihnen Sicherheit bei Investitionen.

Folgende Leistungen erhalten Sie aus einer Hand und somit bis ins Detail aufeinander abgestimmt:

- Projektierung
- Anlagenplanung
- Werksplanung
- Konstruktion
- Elektroprojektierung
- Bauteil-Fertigung
- Montage
- Inbetriebnahme
- Mitarbeiterschulung
- Dokumentation

#### Und inbegriffen im Softwarebereich:

- SPS-Programmierung der Anlagensteuerung
- Programmierung der Industrie-PC-Oberflächen
- Netzwerkanbindung an das Firmennetzwerk
- Vernetzung der Fensterbauanlage



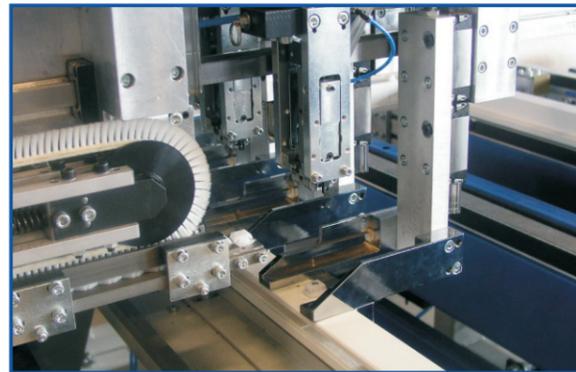
998\_318 Prospekt KMA333\_deutsch\_2014 - Technische Änderungen vorbehalten



# KMA333

## Klips-Montageautomat

Mit den Klips-Montageautomaten der Serie KMA333 wird ein neuer Akzent in Richtung der vollautomatischen Endmontage in der Holzfensterfertigung gesetzt. Neben hoher Fertigungsflexibilität bieten diese Anlagen höchste Präzision bei optimalem Zeitmanagement. Sämtliche erforderlichen Arbeiten für das Montieren der Klipse wie **Vereinzeln**, **Setzen** und **Verschrauben** erfolgen am fertigen Rahmen, **vollautomatisch** und mit **höchster Präzision**. Es entfallen aufwändige manuelle Montagearbeiten an unhandlichen Rahmengebilden sowie die Gefahr von Montagefehlern. Der Automat bearbeitet Elemente der verschiedensten Größen. Die Bearbeitung von Kämpfern und Kreuzen bzw. die Montage von mehreren Reihen Klipsen auf einem Schenkel ist selbstverständlich.



An der Übergabestation nimmt der Montagekopf alle zu montierende Klipse für das zu bearbeitende Element mit einmal auf. Gleichzeitig wird der Rahmen über filzbeschichtete Bänder eintransportiert und gespannt. Der Montagekopf positioniert sich an dem jeweiligen Schenkel und setzt die Klipse auf. Die Anzahl der gleichzeitig montierbaren Klipse ist abhängig von der Anzahl der Setzeinheiten und bestimmt somit die Taktzeit.

Die Anlage berechnet selbstständig den Abstand zwischen den Klipsen im Verhältnis zur Schenkellänge. Somit ist eine optimale Verteilung der Klipse gewährleistet. Ein Positionieren der Klipse nach Vorgaben aus dem Fensterbauprogramm ist ebenfalls möglich. Nachdem auf dem Element alle Klipse montiert wurden, wird das Element schonend über filzbeschichtete Bänder austransportiert. Gleichzeitig zur Montage der Klipse am Element erfolgt das Befüllen der Klips-Übergabeeinheit mit den Klipsen für das nächste Element. Somit ist eine kontinuierliche Bearbeitung ohne Wartezeiten gewährleistet.

### Montageköpfe

Der Montagekopf kann mit mehreren Klips-Setzeinheiten ausgestattet werden, die verschiedene Arten von Klipsen am Fensterelement montieren können. Jede Setzeinheit ist frei verfahrbar und positioniert sich separat - in Abhängigkeit zur Schenkellänge - am Profil und gewährleistet somit die optimale Verteilung der Klipse.



### Schwingförderer mit Vereinzelung und Förderriemen

Die Bereitstellung der Klipse erfolgt durch Schwingförderer. Über Vereinzelungsmechanismen werden die Klipse auf den Förderriemen verteilt und zum Kopfmagazin weitertransportiert. Durch den Einsatz der Schwingförderer entfällt das manuelle Befüllen der Magazine.

