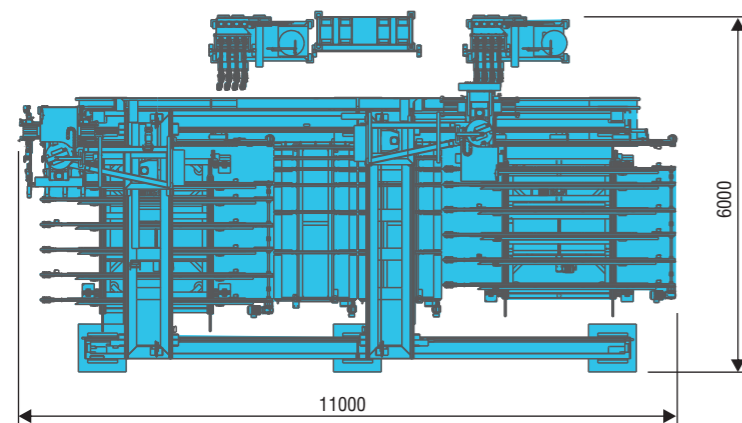


Dati tecnici

Dimensione minima della finestra, larghezza interna libera 330 mm x 330 mm

Dimensione massima della finestra 3500 mm x 2500 mm

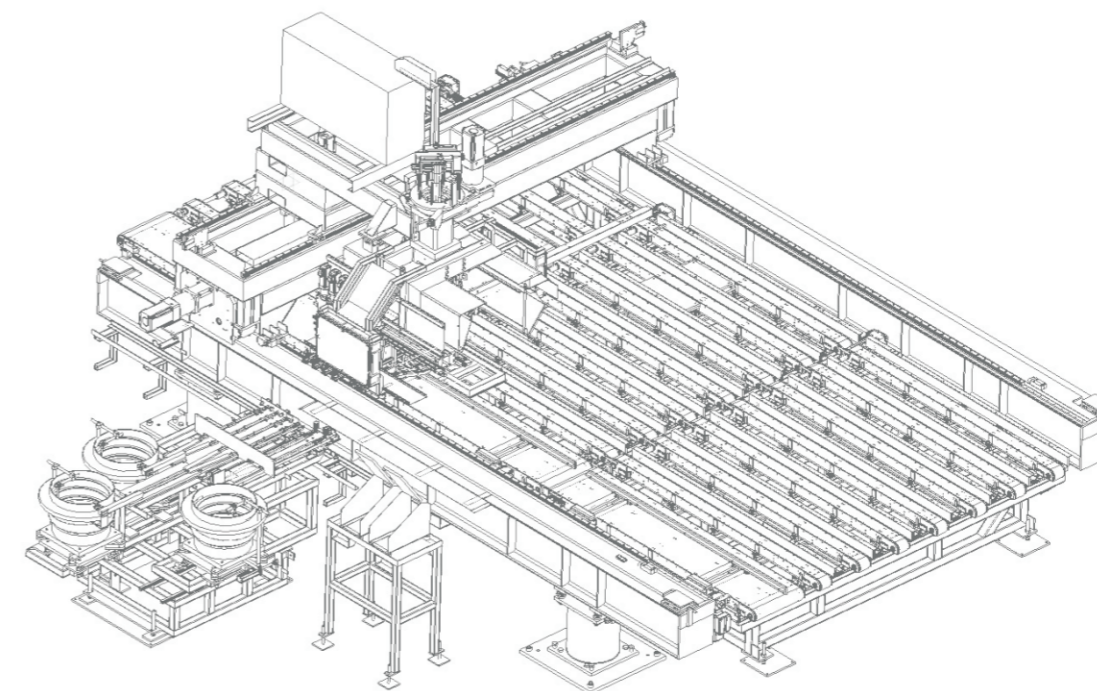
Possibili configurazioni



Montaggio di clip sul telaio o sull'anta

High speed (configurazione massima)

- con due portali a traslazione libera
- e un massimo di 8 unità di posizionamento clip
- due postazioni di lavoro
- ciclo: un ciclo di posizionamento dura 8 secondi (8 clip!)



Il servizio completo di LEMUTH - Garantisce la sicurezza di vostri investimenti

Le seguenti prestazioni vi saranno fornite da un unico soggetto e pertanto saranno coordinate fin nei minimi dettagli::

- Esecuzione del progetto di massima
- Progettazione degli impianti
- Progettazione dell'officina
- Engineering
- Progettazione elettrica
- Produzione die componenti
- Montaggio
- Messa in servizio
- Formazione del personale
- Documentazione

Inoltre, le prestazioni relative al software includono:

- Programmazione del PLC di controllo degli impianti
- Programmazione delle interfacce del PC industriale
- Integrazione nella rete dell'azienda
- Collegamento in rete dell'impianto di costruzione finestre

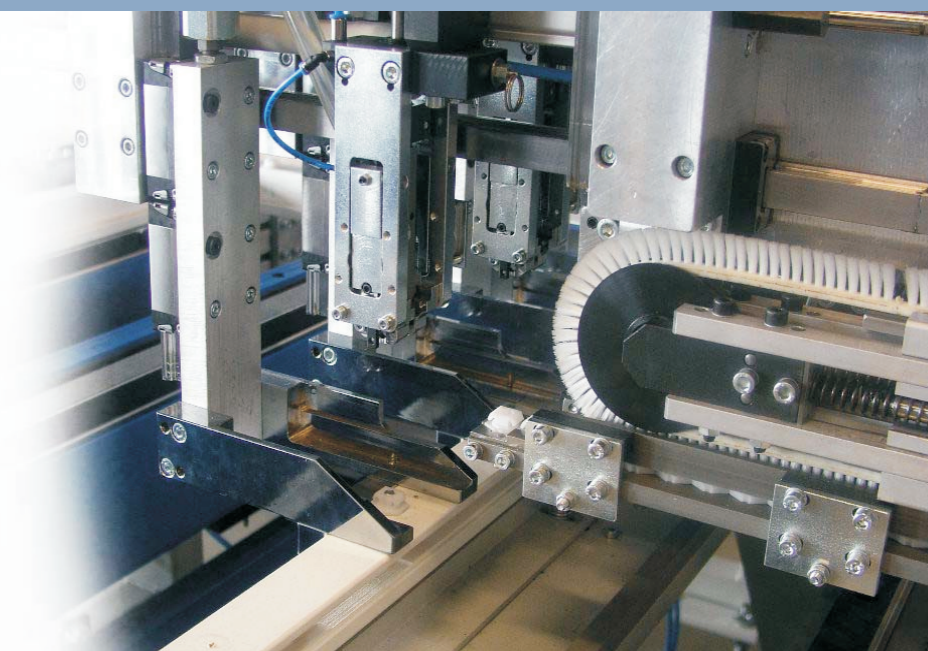


Per ante e telai:

PVC

Legno

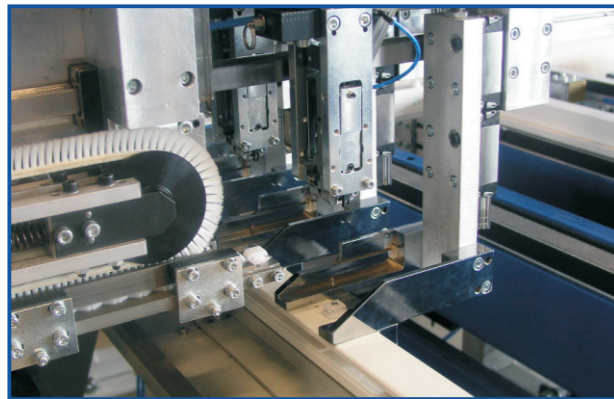
Alluminio



KMA333

Macchina automatica per il montaggio delle clip

Le macchine automatiche per il montaggio delle clip della serie KMA333 rappresentano una nuova tendenza nell'ottica di una totale automatizzazione del montaggio nella produzione di finestre in legno. Oltre alla grande flessibilità operativa, questi impianti offrono la massima precisione con una gestione ottimale del tempo. Tutte le operazioni necessarie per il montaggio delle clip, come la singolarizzazione, il posizionamento e l'avvitamento, avvengono in modo totalmente automatico e con la massima precisione sul telaio finito. Si eliminano così le lunghe e complesse operazioni di montaggio su telai dalle strutture difficili da manipolare e il rischio di commettere errori durante il montaggio. La macchina automatica è in grado di gestire elementi delle grandezze più svariate. Naturalmente può lavorare su traverse ed elementi a croce e montare più file di clip su un solo telaio.

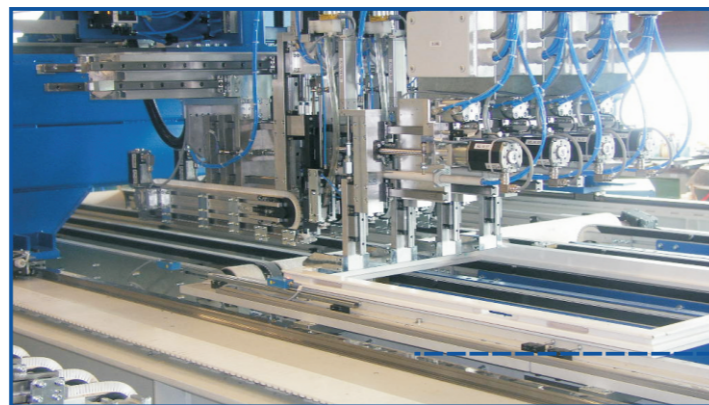


Nella stazione di passaggio, la testa di montaggio preleva in un'unica operazione tutte le clip da montare sull'elemento. Contemporaneamente il telaio viene trasportato su nastri rivestiti di feltro e poi bloccato. La testa di montaggio si posiziona sul telaio e dispone le clip. Il numero di clip montabili contemporaneamente dipende dal numero di unità di posizionamento e pertanto determina la durata del ciclo.

L'impianto calcola automaticamente la distanza tra le clip in considerazione della lunghezza del telaio, garantendo così una distanza ottimale tra le clip. Inoltre può avvenire un posizionamento delle clip in base alle specifiche del programma di produzione delle finestre. Dopo che tutte le clip sono state montate sull'elemento, quest'ultimo viene delicatamente trasportato su nastri rivestiti di feltro. Contemporaneamente al montaggio delle clip sull'elemento, l'unità di trasferimento viene riempita con le clip destinate all'elemento successivo. Questo assicura una lavorazione continua senza tempi d'attesa.

Teste di montaggio

La testa di montaggio può essere dotata di varie unità di posizionamento clip, che possono montare diversi tipi di clip sugli elementi delle finestre. Ogni unità di posizionamento può essere traslata liberamente e si posiziona separatamente sul profilo (in funzione della lunghezza del telaio), garantendo così una distanza ottimale tra una clip e l'altra.



Trasportatore vibrante con singolarizzatore e cinghie di trasporto

L'alimentazione delle clip avviene mediante un trasportatore vibrante. Grazie ai meccanismi di singolarizzazione, le clip vengono ripartite sulle cinghie del trasportatore e convogliate fino al magazzino della testa. L'impiego del trasportatore vibrante rende superfluo il riempimento manuale dei magazzini.

