

## Tischauflageflächen



**Edelstahl-Auflage**  
bewährt für Elemente aus PVC

Die **Edelstahlplatten** werden auf mehreren, einzeln einstellbaren Platten montiert. Somit kann die Bearbeitungsplattform exakt waagrecht ausgerichtet werden.



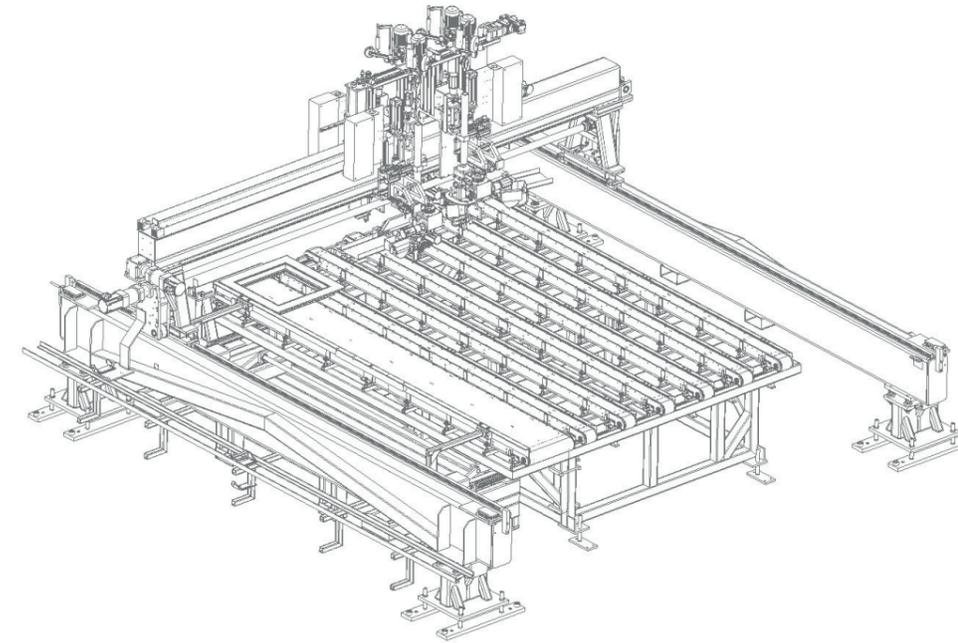
**Filzauflage**  
bewährt für Elemente aus Aluminium

Die Edelstahlauflage wird mit einer **Filzauflage** versehen. Weiterhin wird zusätzlich eine seitliche Spannschiene eingebaut, um die Alu-Elemente während des Dichtungseinzuges auf der gesamten Länge gegen die Anlagekante zu spannen.



**Angetriebene Bänder**  
bewährt für Elemente aus Holz

Um Beschädigungen am Holz-Flügel/Rahmen zu vermeiden, werden diese auf der gesamten Strecke mit **angetriebenen Bändern** transportiert. Spezielle Spanneinrichtungen, montiert an jedem Transportband, gewährleisten ein schonendes Spannen der Elemente in Bearbeitungsposition. Somit kann während des gesamten Prozesses des Dichtungseinzugs eine Beschädigung am Element ausgeschlossen werden.



## 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

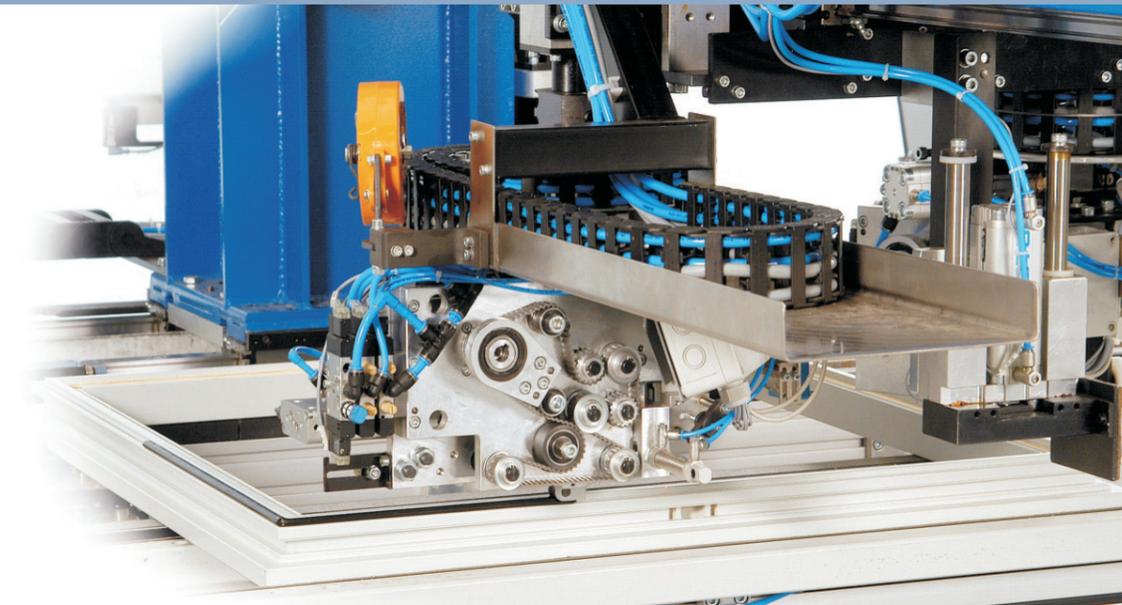
Und inbegriffen im Softwarebereich:

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



998\_353 Prospekt DAW100\_deutsch\_2014 - Technische Änderungen vorbehalten

 Für Flügel/Rahmen aus:  PVC  Holz  Aluminium



# DAW100

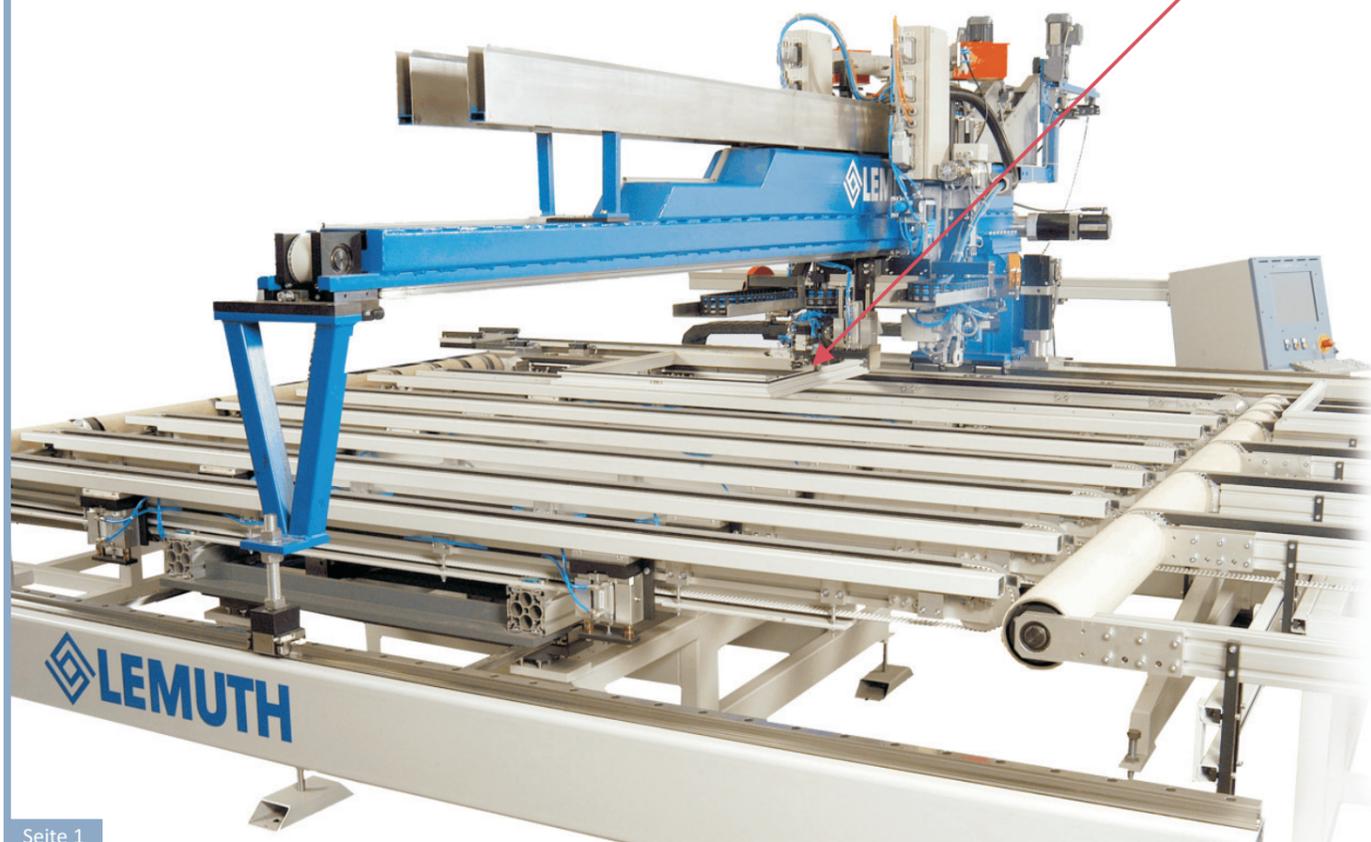
## Dichtungseinziehautomaten

### Automatische, umlaufende Dichtungsmontage

Enorme Zeitersparnis durch zügiges Verarbeiten sowie das saubere, qualitativ hochwertige Einbringen des Dichtungsgummis zählen zu den entscheidenden Vorteilen dieser Anlage. Unterschiedlichste Ausbaustufen, ob als Stand-Alone-Version oder als Highspeed-Anlage in Fertigungslinien für den 1-Minuten-Takt, kennzeichnen die Flexibilität dieses Automaten. Die Anlage verarbeitet Profile mit den unterschiedlichsten Geometrien, Farben und Dimensionen. Eine nachträgliche Erweiterung der Profilpalette ist jederzeit möglich.

### Rahmen und Flügel

Je nach Fertigungskonzept sind Rahmen und/oder Flügel mit mehreren Feldern bearbeitbar. Zur Flügelbearbeitung schwenkt eine Wendeeinheit das Fenster auf die 2. Seite. Damit sind auf einer Anlage Glas- und Anschlagseite mit Dichtungsgummi montierbar. Für die Verarbeitung unterschiedlicher Dichtungsgeometrien ist die Bestückung des Automaten mit mehreren Einziehaggregaten möglich.



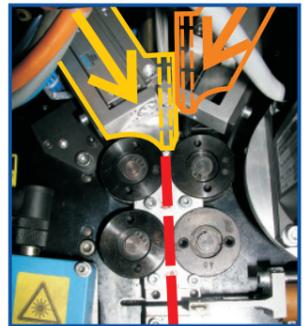
**Die Dichtung** wird gestaucht in die Nut des Fensters eingebracht. Der Grad der Stauchung ist über die Steuerung einstellbar. Ein spezielles Nutnachführungssystem überwacht und regelt während der gesamten Bearbeitung den exakten Lauf des Gummi-Einziehaggregates entlang der Dichtungsnut. Optimierte Verarbeitungseigenschaften werden durch Einsatz einer Befeuchtungseinrichtung zur ausgewogenen Benetzung des Gummifußes erzielt. Der Einsatz farbiger Dichtungen - neben üblicherweise schwarzem Dichtungsgummi - perfektioniert die optimale Gestaltung farbiger Fenster. Als Dichtungsmaterial kommen EPDM- und TPE-Dichtungen oder andere ähnliche Materialien in verschiedenen Ausführungen zum Einsatz.



Beispielhafte Darstellung von bearbeitbaren Dichtungen

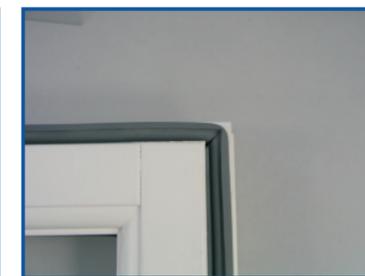
### Der Dichtungswechsler

Mit dem automatischen Dichtungswechsler ist das Verarbeiten von zwei Gummis je Dichtungseinziehkopf ohne manuelles Umrüsten möglich. Das bedeutet, es lassen sich zwei verschiedenfarbige Dichtungen bzw. zwei Dichtungen gleicher Geometrien mit einem Einziehaggregat montieren. Für das automatische Umschalten der zwei Dichtungsgummis benötigt die Anlage nur wenige Sekunden.



### Anschlag- und Glasdichtungen

Der Dichtungseinzug bei Anschlag- und Glasdichtungen erfolgt umlaufend an allen vier Seiten des Flügels. Optional ist ein Einschnitt (V-Schnitt) der Dichtungen in den Ecken möglich.



### Glasdichtungen für Holz-Elemente

In den meisten Fällen ist bei Holzflügeln keine umlaufende Dichtungsnut für die Glasdichtung vorhanden. Die Dichtungsenden werden gerade abgeschnitten und anschließend automatisch verschweißt.



### Verschweißen der Dichtungsenden

Eine Ultraschall-Schweißeinrichtung verschweißt die Dichtung in den Ecken vollautomatisch. Durch das Verschweißen der Dichtungsenden wird aus den vier seitenweise eingezogenen Dichtungen eine umlaufende Glasdichtung.