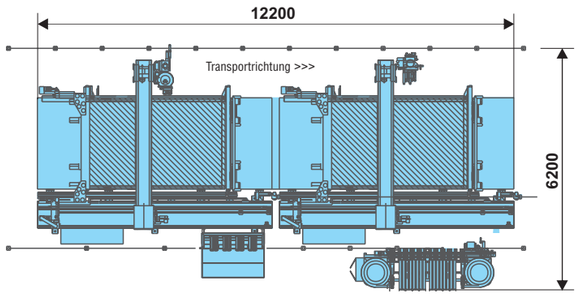
Dati tecnici

Dimensioni della finestra: apertura minima	330 mm x 330 mm
Dimensioni della finestra: misura massima (misura teorica esterna)	3500 mm x 2500 mm
Potenza assorbita totale	Macchina standard: 8,5 kW Macchina high speed: 13,4 kW
Pressione d'esercizio	6 bar
Consumo di aria	Macchina standard: 950 l / 6 bar Macchina high speed: 1100l / 6 bar



Macchina ad alta velocità

Tipo: RBA330

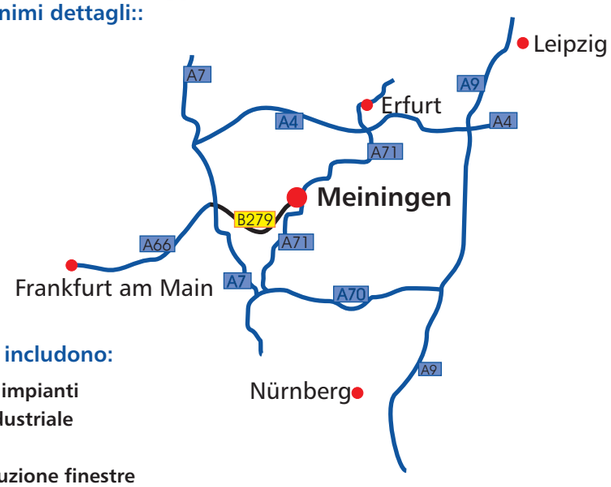
macchina per lavorazione a intervalli di un minuto circa

Configurazione con due barre trasversali per la ricezione di una testa di montaggio ciascuna, 2 banchi per la lavorazione simultanea di due telai

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



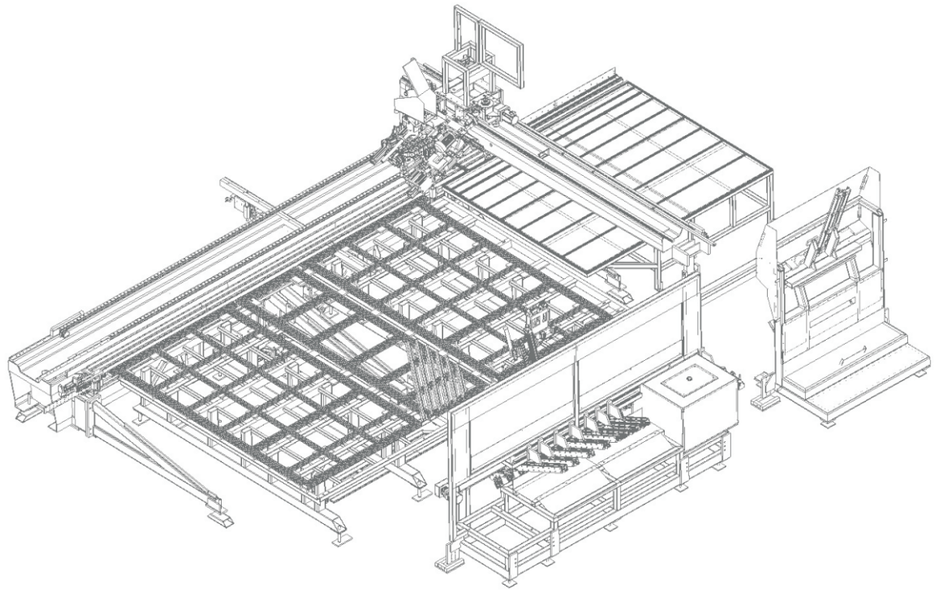
Inoltre, le prestazioni relative al software includono:

- 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

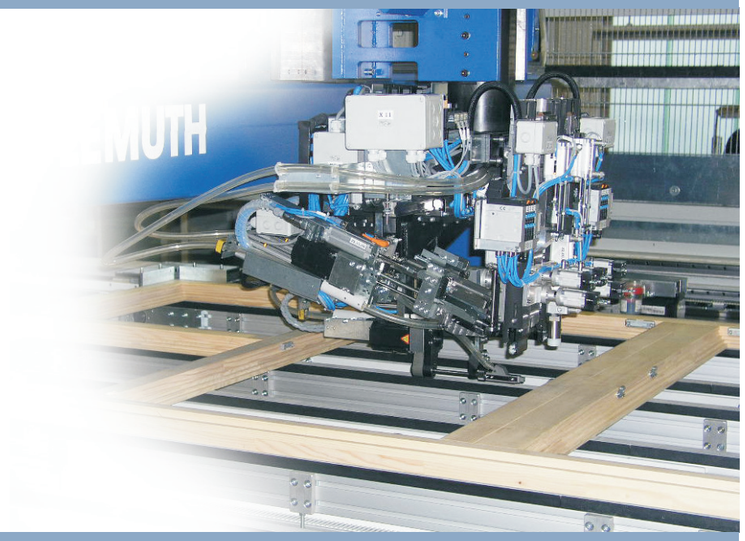
LEMUTH GmbH • D-98617 Meiningen • Gleimershäuser Strasse 14
Fon +49 (0) 3693 9412-0 • Fax +49 (0) 3693 9412-50 • E-Mail: info@LEMUTH.com

www.LEMUTH.com

998_281 Prospekt RBA330_2014_italienisch - Ci si riservano variazioni tecniche



Per telai in: ✓ PVC ✓ Legno ✓ Alluminio



RBA330

Centro per il montaggio della ferramenta

RBA330 Centro per il montaggio della ferramenta *sui telai*

Per tutte le ferramenta di telai che supportano il montaggio automatico, a prescindere dal sistema di ferramenta

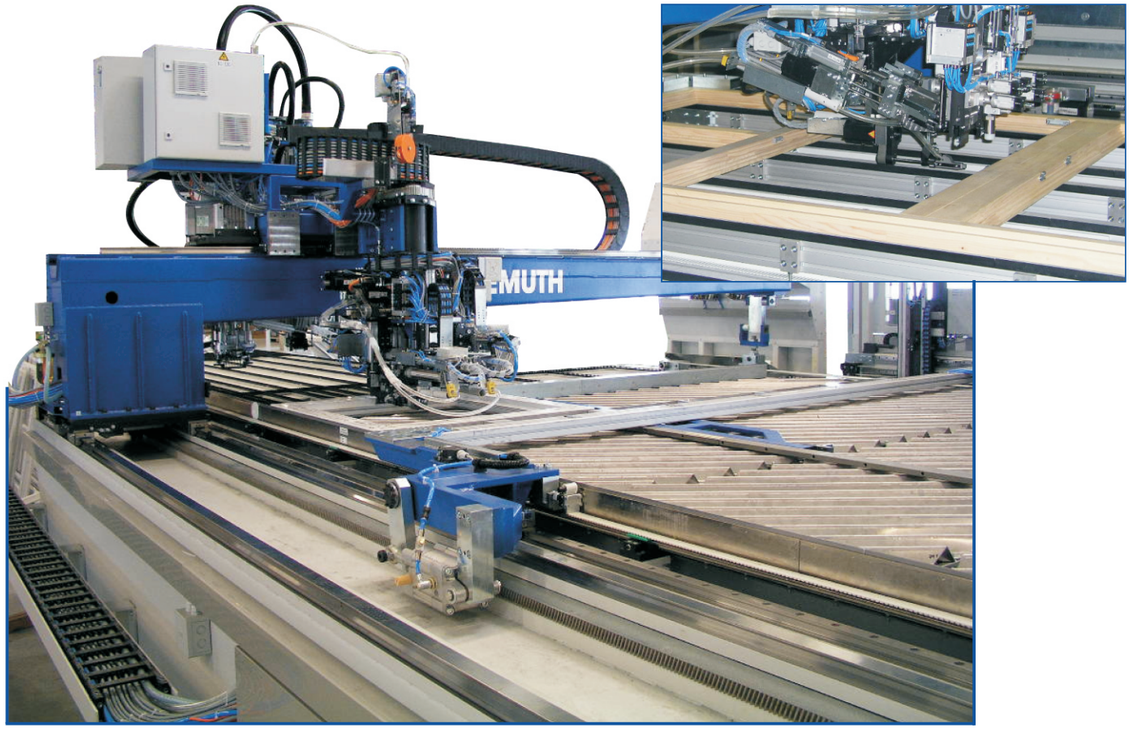
Il centro di montaggio della ferramenta sul telaio è il primo passo verso il montaggio finale interamente automatico delle finestre. Oltre all'estrema flessibilità operativa, questa macchina offre contemporaneamente la massima precisione delle lavorazioni e una gestione ottimale dei tempi. Tutte le operazioni necessarie per il montaggio delle ferramenta del telaio, ossia la prima foratura, il posizionamento e l'avvitamento, vengono eseguite sul telaio finito in modo totalmente automatico e con la massima precisione. Non c'è bisogno di ricorrere al costoso montaggio manuale su telai ingombranti e si evitano gli errori di montaggio.

Massima praticità dell'apparecchiatura

La macchina presenta teste di montaggio separate per il montaggio della serratura e delle cerniere dei supporti delle ante. Le teste di montaggio sono provviste di diverse unità di foratura e avvitamento che lavorano in modo indipendente.

Tecnologia di fabbricazione complessa con logistica di ferramenta e magazzini brevettata

Per il posizionamento dei telai da montare vengono utilizzati magazzini (di inserimento o alimentazione) o trasportatori oscillanti. I magazzini vengono inclinati in base al tipo di pezzi e all'esterno del perimetro di sicurezza. Questo accorgimento semplifica sensibilmente il lavoro dell'operatore. Durante la lavorazione del telaio, il sistema di controllo riceve i dati sui pezzi del prossimo telaio da lavorare dalla stazione precedente. Pertanto, la ricezione delle informazioni e l'approvvigionamento di tutte le ferramenta necessarie per la lavorazione del telaio successivo avvengono durante un solo ciclo prima dell'effettivo montaggio.



Dotazione della testa di montaggio per elementi di chiusura

- due unità di foratura indipendenti per la prima foratura dei fori delle viti per foratura singola e doppia
- due unità di avvitamento indipendenti per avvitamento singolo e doppio
- due magazzini dove conservare serrature larghe e strette
- un palpatore di profondità servocomandato per il montaggio delle serrature
- un palpatore di profondità servocomandato per il posizionamento delle unità di foratura e avvitamento

Dotazione della testa di montaggio per supporti

- due magazzini dove conservare tutti i supporti che devono essere lavorati sul pezzo seguente
- trapano a sei teste con unità di rotazione a 90°
- avvitatore a quattro teste con alloggiamento ferramenta integrato
- dispositivo di misurazione per identificare eventuali scostamenti rispetto alle dimensioni nominali teoriche, dovuti alle tolleranze dei profili o a errori di montaggio avvenuti durante la fabbricazione del telaio. Sulla base di questi valori, viene eseguito un calcolo automatico dei valori di correzione per il successivo montaggio corretto delle cerniere su telai, stipiti e crociere

Estrema flessibilità di produzione

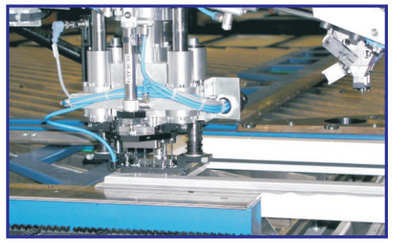
Il sistema automatico può montare le ferramenta su telai di diverse dimensioni in posizione orizzontale e verticale. E' ovviamente prevista la lavorazione di telai e crociere. Il numero massimo teorico di campi ammonta a 99.

Disposizione variabile die magazzini

I magazzini possono essere disposti alternativamente davanti o dietro la macchina. La macchina standard può elaborare al massimo 4 diverse cerniere e 12 diverse serrature.

Ampia varietà di serrature

La macchina in posizione neutra dispone tutti i serramenti necessari sul telaio, come ad esempio bocchette, supporti portanti, chiavistelli a scatto per portefinestre, cerniere oscillanti, chiusure centrali, cerniere angolari, cerniere a taglio, cerniere Axer.



Lavorazione dei telai altamente precisa ed esatta

I dispositivi di posizionamento NC ad alta precisione garantiscono il posizionamento esatto di tutti i punti di lavorazione del telaio. Una volta definite le posizioni dei fori, i pezzi vengono montati e vengono eseguite tutte le procedure necessarie, ossia la prima foratura, il posizionamento e l'avvitamento dei telai da montare. Il posizionamento delle diverse unità di avvitamento nei punti di montaggio avviene mediante il servocomando.