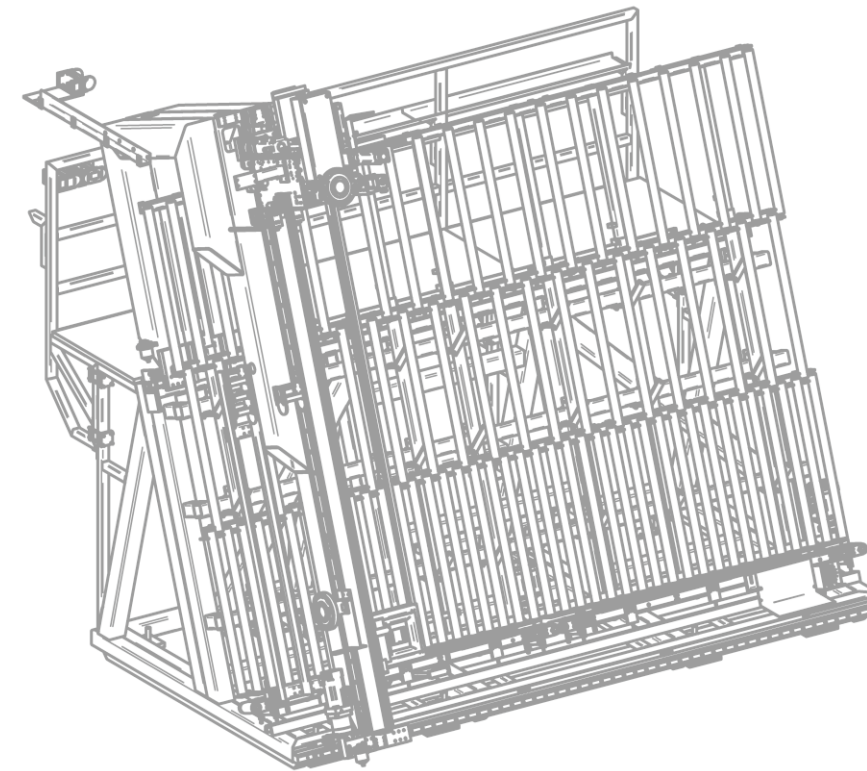
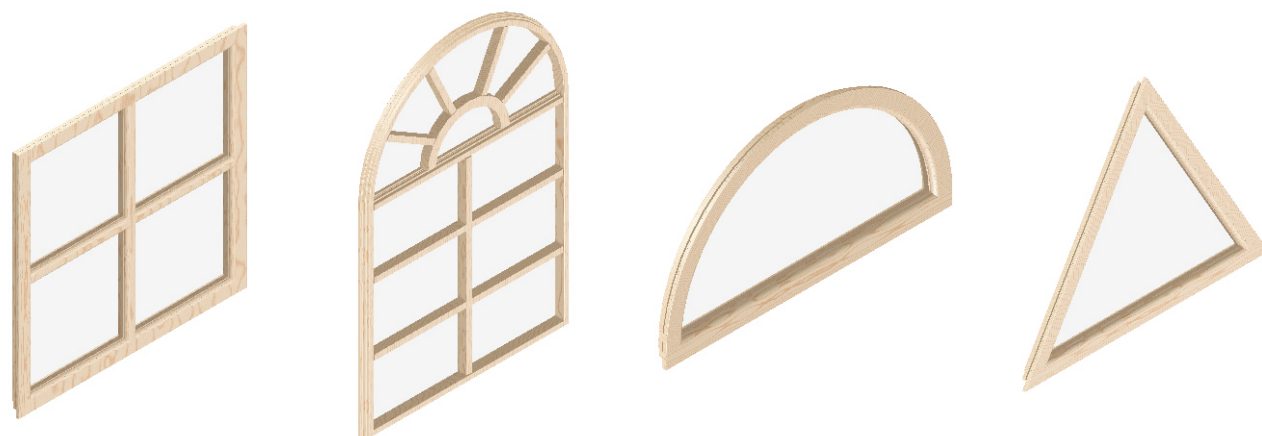


Technische Daten

Flügel-Vorbereitung	Scheibe ist im Flügel montiert und mit Glasleisten fixiert, Flügel kann bereits im Rahmen eingehangen sein.
Fenster außen max.	3.000 mm x 2.800 mm (Größere Abmessungen auf Anfrage)
Fenster außen min.	400 mm x 400 mm
Profilhöhe max.	125 mm



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_294 Prospekt VSA119S_deutsch_2014 - Technische Änderungen vorbehalten

 Für Fensterelemente aus:  PVC  Holz  Aluminium

*Versiegeln
verschiedenster
Formen und
Materialien möglich!*



VSA119

Versiegelungsautomat

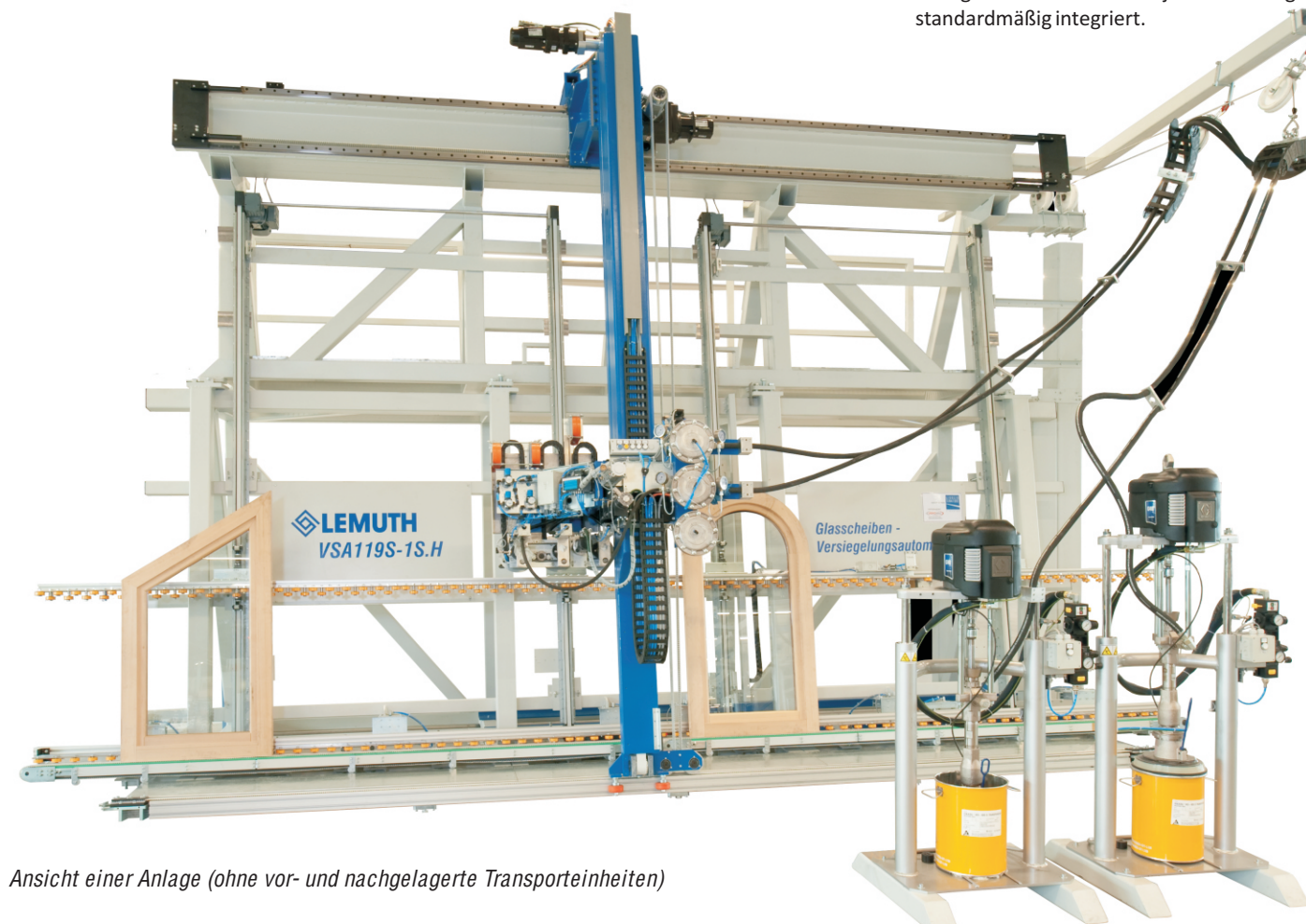
Der Versiegelungsautomat **VSA119** wurde zum sauberen und effizienten Abdichten der Glasscheiben zum Flügelprofil mit einem Silikondichtstoff konzipiert. Es ist möglich, die Glasscheibe in Fenstern aus PVC, Holz und Aluminium zu versiegeln.

Versiegeln verschiedener Fenstergeometrien

Die Anlage ermöglicht die vollautomatische Bearbeitung von Fenstern mit beliebig vielen Feldern. Erfolgt eine Datenbereitstellung für die zu versiegelnden Fensterelemente, können neben **rechtwinkligen Fenstern** auch **spitzwinklige Fenster**, **Rundbogenfenster** und **weitere Formen** auf einer Anlage versiegelt werden. Hierzu ist eine Fensteridentifizierung z.B. über Barcodeetikett oder RFID sowie die Bereitstellung der erforderlichen Geometriedaten über ein Fensterbauprogramm erforderlich. Optional können bei fehlenden Bearbeitungsdaten die zu bearbeitenden Fenster über eine am Monitor angebotene Fenstertypenauswahl angewählt werden. Ohne Verarbeitungsdaten werden die Elemente automatisch vermessen und die Glasscheibe ohne Daten versiegelt. Hierbei können allerdings nur rechtwinklige Elemente verarbeitet werden.



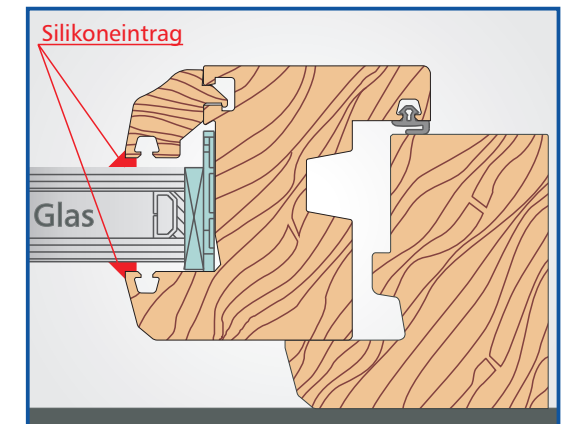
Eine automatische Bürsteneinrichtung zum Reinigen der Düsen nach jedem Versiegeln ist standardmäßig integriert.



Ansicht einer Anlage (ohne vor- und nachgelagerte Transporteinheiten)

Der schwimmend gelagerte Applikationskopf ist hervorragend geeignet, um Abweichungen im Profil auszugleichen. Durch eine integrierte Dreheinrichtung wird der Applikationskopf während des Auftrags in den Ecken gedreht und kann somit anschließend sofort den folgenden Schenkel des Fensters bearbeiten.

Bis zu drei verschiedene Farben können verarbeitet werden. Der Wechsel zwischen den einzelnen Silikonfarben erfolgt vollautomatisch ohne Zeitverlust. Die unterschiedlich farbigen Silikone werden permanent und gleichzeitig am Applikationskopf über entsprechend viele Schlauchleitungen, Faßpumpen und gesteuerte Einspritzköpfe bereitgestellt. Die Überwachung der Einspritzköpfe erfolgt über die Anlagensteuerung des Versiegelungsautomaten.

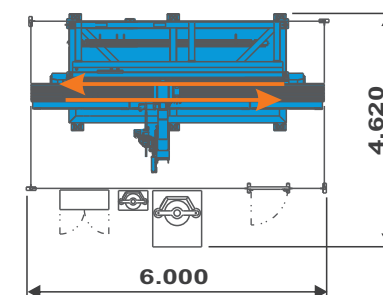


Um ein perfektes Silikonergebnis zu erzielen, erfolgt der Silikonantrag immer einseitig. Das bedeutet, die schwimmend gelagerte Silikoneinheit passt sich perfekt den zu silikonisierenden Begebenheiten an. Unterschiedliche Profilbreiten, Glasleistenbreiten, Glasleistengeometrien sowie Toleranzen auf Vorder- und Rückseite sind problemlos möglich.

Für ein beidseitiges Versiegeln wird eine Wendeeinrichtung integriert, die das Element sicher auf die gegenüberliegende Seite kippt.

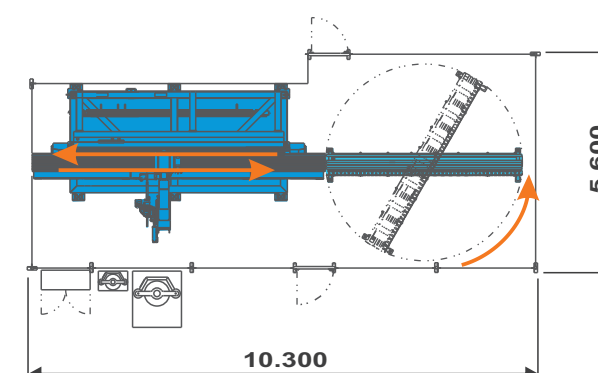
Wahl der passenden Ausbaustufe

Je nach Fertigungsanforderungen und Platzverhältnissen des Fensterbauers können verschiedene Ausbaustufen angeboten werden. So stehen das einseitige Versiegeln sowie das beidseitige Versiegeln im Ein- und Zwei-Minuten-Takt zur Verfügung.



Einseitiges Versiegeln im 1-Minuten-Takt VSA119S-1S-highspeed

Einzeln angetriebene Transportbänder an der Rückwand und ein Transportband als Auflage gewährleisten einen schonenden Elementetransport. Am Bearbeitungstisch erfolgt das automatische Spannen des Elementes gegen die Rückwand des Automaten. Anschließend wird der erste Schenkel versiegelt. Hierzu gleitet der Applikationskopf auf der Glasscheibe entlang und bringt den Dichtstoff ein. Die Dreheinrichtung dreht den Applikationskopf in der Ecke um 90°, die Applikation des zweiten Schenkels kann beginnen. Nach dem Applizieren aller vier Schenkel einer Seite wird das Element über angetriebene Bänder automatisch austransportiert. Der Austransport für die Entnahme der Elemente kann in beide Richtungen erfolgen.



Beidseitiges Versiegeln im 2-Minuten-Takt VSA119S-2S-speed

LEMUTH bietet für das beidseitige Versiegeln Ausbaustufen für den 1-Minuten- und 2-Minuten-Takt an. Im 2-Minuten-Takt erfolgt der Eintransport und das erstseitige Versiegeln wie vorher beschrieben durch Transportbänder und den LEMUTH-Applikationskopf. Im Anschluss wird das Element auf einen nachgelagerten Dreh-Kipptisch austransportiert, um 180 Grad gedreht und anschließend auf die gegenüberliegende Auflageseite gekippt. Nach dem Überkippen erfolgt der Rücktransport des Elementes auf den Bearbeitungstisch, wo der Silikoneintrag für die zweite Seite beginnt. Nach dem beidseitigen Versiegeln kann der Austransport der Elemente in beide Richtungen erfolgen.