

ECA141

LEMUTH
IHRE RAHMEN BEKOMMEN FLÜGEL

ECKEN- CRIMPAUTOMAT



Der **4-KOPF-ECKENCRIMPAUTOMAT** der Serie **ECA141** wird in zwei verschiedenen Ausführungen für grundsätzlich unterschiedliche Anwendungsbereiche angeboten.

Eckencrimpen von „oben“ für Aluminiumschalen

Bei dieser Variante erfolgt das Crimpen der Ecken von oben. Dabei werden die mit Eckwinkeln montierten Aluminiumschalen auf der Innenseite vercrimpt. Der Vorteil ist eine beschädigungsfreie Optik der Außenansicht.

Optional kann durch zusätzliches Verkleben der vercrimpten Ecken eine höhere Festigkeit erreicht werden.

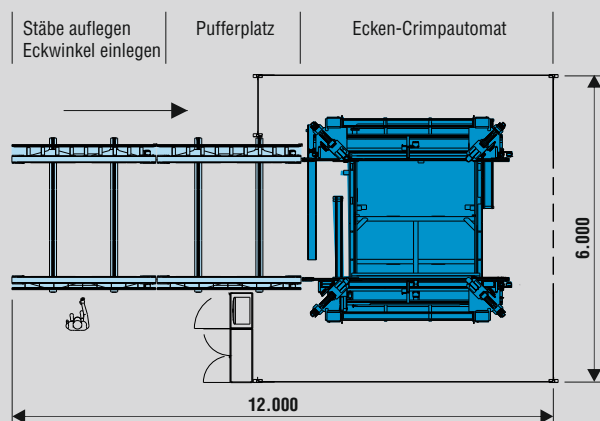
Eckencrimpen „seitlich“ für Aluminiumelemente

Bei dem seitlichen Eckencrimpen werden die Eckwinkel seitlich von außen vercrimpt.

Diese Variante eignet sich für Profile, bei denen die Eckwinkel in eine Kammer eingeschoben werden, wie z.B. bei Fenster- und Türprofilen aus Aluminium. Das seitliche Vercrimpen ist durch servogesteuerte Höhenachsen in verschiedenen Höhen möglich.

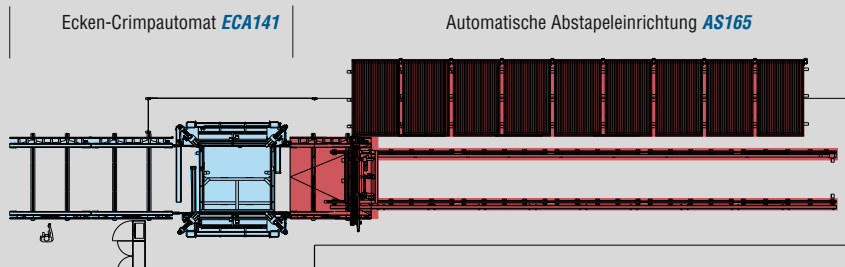
ECA141

Ecken-Crimpautomat



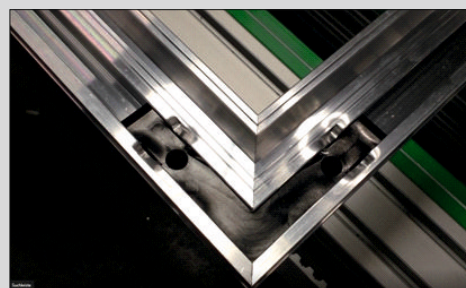
Optionale Ausstattung

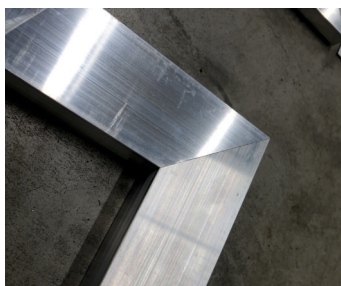
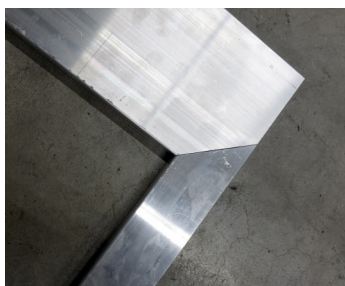
Ecken-Crimpautomat mit Automatischer Abstapeleinrichtung AS165



WEITERE HIGHLIGHTS LEMUTH ECKENCRIMPAUTOMAT

- automatischer Transport und Vercrimpen von offenen „U-Elementen“ für Türen
- zusätzliche Abstützungen, verhindern die Durchbiegung bei großen Elementen
- Vercrimpen verschiedener Profilgeometrien zu einem Element
- vollautomatisches Abstapeln in Fachregale oder Fachwagen

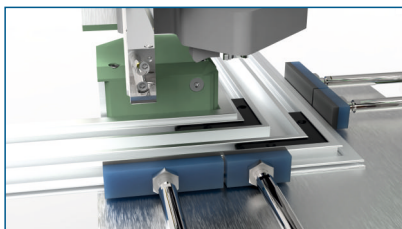




ABLAUF DES VOLLAUTOMATISCHEN ECKENCRIMPENS

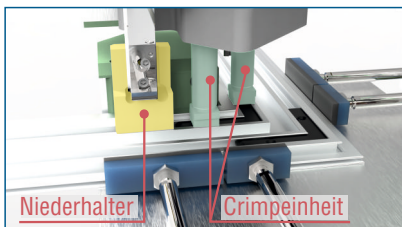
Als Auflage- und Bearbeitungstisch sind zwei angetriebene Bänder vorgesehen, die auf die Breite des jeweiligen Elementes eingestellt werden können. Nachdem die vier Stäbe mit den Eckumlenkungen zu einem Viereck zusammengefügt wurden, werden die Elementdaten an den Automaten übergeben. Angetriebene Bänder fungieren als Tischauflage sowohl für den **ECA141** als auch für den nachgelagerten Austransporttisch und passen sich automatisch an die Größe des zu vercrimpenden Elementes an.

Sobald das Element in den **ECA141** befördert wurde, beginnt der Crimpvorgang mit folgendem Ablauf:

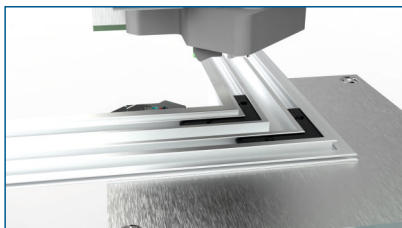


Die Profilstäbe werden automatisch in X-Y-Richtung zusammengepresst, um die Ecken lückenlos zu schließen.

- Prozessabläufe hierbei sind:
- rechtwinklige Ausrichtung
 - Ermittlung der Lageposition
 - Einklopfen des Elements in die richtige Position



Messtaster ermitteln die genauen Abmaße und überprüfen die Messwerte auf Einhaltung der Toleranzgrenzen. Anschließend erfolgt das finale Spannen und gleichzeitige Vercrimpen aller vier Seiten. Während des Crimpvorgangs werden Messwerte erfasst und ausgewertet, um die genaue Positionierung des Stanzelements sowie die Stanztiefe zu bestimmen. Sämtliche Messwerte des Stanzungsprozesses werden für jedes Element in einer Datenbank dokumentiert.



Entspannen des fertigen Elements und Abtransport



Verkleben der Eckwinkel bei Aluminiumschalen

- Klebstoffauftrag mit Kartuschen
- Servo-Zustellung des Klebstoffauslasses über dem Eckwinkelloch
- Klebstoffauftrag mit motorisch angetriebener Kartuschenpresse

Optionale
Erweiterung

