WIE FUNKTIONIERT DIE HERSTELLUNG VON ABSTANDHALTERRAHMEN ?

Die Abstandhalterprofile werden aus dem Profilmagazin in die Biegeanlage eintransportiert und mit Hilfe einer automatischen Steckvorrichtung endlos verbunden. Die für den nächsten Rahmen benötigte Profillänge wird aus dem Abstandhaltermagazin austransportiert, abgeschnitten und vom Einleger an den Profiltransport übergeben. Dieser fördert das Abstandhalterprofil zur Biegevorrichtung, welche es in die gewünschte Rahmengeometrie biegt. Während des Biegevorganges wird bereits das nächste Abstandhalterprofil zugeschnitten und vorbereitet.

WIE FUNKTIONIERT DAS BUTYLIEREN DER ABSTANDHALTERRAHMEN?

Der Abstandhalterrahmen wird von Hand auf das Transportband aufgestellt und mit diesem durch die seitlich angeordneten Butyldüsen im Füllkopf geführt. Dabei wird auf beiden Seiten des Abstandhalterprofils ein Butylstrang aufgetragen.

WIE FUNKTIONIERT DIE TROCKENMITTELFÜLLANLAGE?

Das Trockenmittel wird aus dem 200l Fass in die Vorlaufbehälter gefördert. Der Bediener legt eine Ecke des Rahmens in die Klemmung ein und startet den automatischen Ablauf durch Betätigung eines Fußtasters. Die beiden Bohrer werden in Position gebracht und bohren eine Füllöffnung auf der Profiltrückseite. Dann werden zwei Schenkel des Abstandhalterrahmens mit Trockenmittel gefüllt und die beiden Bohrungen mit Butyl verschlossen. Im Anschluss daran gibt die Klemmung den Rahmen wieder frei und der Bediener entnimmt ihn aus der Füllstation.

WIE IST DIE ISOLIERGLASLINIE AUFGEBAUT?

- Waschmaschine mit 4 Bürsten
- Rahmensetz- und Visitier Station
- Zusammenbau- und Gasfüllpresse
- Versiegelungsanlage

WIE FUNKTIONIERT DIE ISOLIERGLASLINIE?

In der Waschmaschine erfolgen die gründliche Reinigung und anschließende Trocknung der Glasscheiben. An der nachfolgenden Rahmensetzstation werden die Gläser visitiert und der Abstandhalterraahmen am Glas manuell gesetzt. Die Gasfüllpresse erledigt den Zusammenbau, den Gasfüllvorgang sowie das Verpressen der Isolierglaselemente. Am Ende der Linie sorgt die Versiegelung für die nötige Stabilität und vor allem für perfekte Ecken.

In der Isolierglasindustrie sprechen wir gern übers Glas. Aber für das hauptsächliche Qualitätsmerkmal eines Isolierglaselementes, die Gasdichtheit, ist vor allem der korrekt verpresste Abstandhalter entscheidend.

Ein gasdichtes Iso-Element verhindert das Entweichen des Edelgases und stoppt gleichzeitig das Eindringen von Feuchtigkeit und damit das Beschlagen der Innenscheiben. Bei starren Abstandhaltern wird die Gasdichtheit zwischen Glas und Abstandhalter durch die Butyl-Abdichtung sichergestellt.

WIE FUNKTIONIERT DIE AUTOMATISCHE GASFÜLLPRESSE?

Die erste Glasscheibe wird eintransportiert und nach Detektieren der Hinterkante mittels Sensors in der Presse positioniert. Die Vakuumsauger an der gegenüberliegenden beweglichen Pressplatte übernehmen die Glasscheibe. Die mit Abstandhaltern versehene zweite Glasscheibe wird eintransportiert und an derselben Position wie die erste Glasscheibe platziert. Anschließend wird die Presskammer abgedichtet. In der nun gebildeten Zelle steigt das Gas im Innenraum der Einheit hoch und verdrängt die eingeschlossene Luft verwirbelungsfrei nach oben. Bei Erreichen der notwendigen Gasmenge wird das Element verpresst und austransportiert.

WELCHE VORTEILE BIETET DIE ANLAGE?

Die Waschmaschine mit 4 Bürsten und zwei Warmwasserzonen sorgt für ein perfektes Waschergebnis. Beschädigungen und Kratzer im Glas können durch die optimale Beleuchtung an der Visierstation in kürzester Zeit erkannt werden. Bei großen Formaten empfiehlt sich der Einsatz der Montagehilfe, die den Rahmen an der Oberkante positioniert. Die Zusammenbau- und Gasfüllpresse reduziert nicht nur die Gasverluste, sondern auch die Taktzeiten.

WELCHE FUNKTIONEN SIND ENTHALTEN?

- Produktion von 2-fach und 3-fach Isolierglaselementen
- Automatische Versiegelung des Randverbundes
- Glasdicken von 2-15mm
- Rahmenbreiten von 6-24mm
- Elementdicken von bis zu 60mm