

Beispiele für Anlagen

Examples for automated lines

Exemples pour lignes automatiques



Vollautomatische Schweiß- und Verputzanlagen

Musterbeispiele zum rationellen Schweißen und Verputzen von Kunststoff-Fensterrahmen.

- Modernste Technik, vereinigt durch Transportvorrichtungen, wie RT 850.
- Verkettet durch verschiedene Transportbahnen TBA, zu kompletten Produktionslinien.
- Profilschonende Transporttische TT 800 mit Bürstenleisten Auflage.
- Computergesteuerte Maschinen, Online vernetzt, zur optimalen Nutzung von Zeit und Effektivität.
- Verteilerstation Flügel/Blendrahmen.
- High-Tech-Anlagen mit geringem Platzbedarf und höchsten Kapazitäten.

Fully automatic welding and corner cleaning line

Examples for efficient welding and cleaning of vinyl window frames.

- Modern technique combined by transportation units such as RT 850.
- Assembled to complete production lines by way of different transportation belts (TBA's).
- Profile-protecting transport tables (TT 800) with brush strip cover.
- PC controlled machines, connected online for an optimum efficiency including the time factor.
- Distributor station sash/frame.
- Highly capable, space efficient high-tech lines.

Lignes automatiques de soudage et d'ébavurage

Exemples d'installations pour le soudage et l'ébavurage rationnels de cadres de fenêtres en PVC.

- Technique ultra-moderne, reliée par des transporteuses, telle que RT 850.
- Chaînage par diverses voies de transport TBA, pour des lignes complètes de production.
- Tables de transport TT 800 aux surfaces à brosses d'appui pour préserver les profilés.
- Machines commandées par ordinateur et reliées en réseau online pour optimiser le temps et la productivité.
- Poste de triage ouvrant/dormant.
- Installations ultra-modernes dans un encombrement très réduit et offrant tout de même une capacité maximale.






U-R-B-A-N

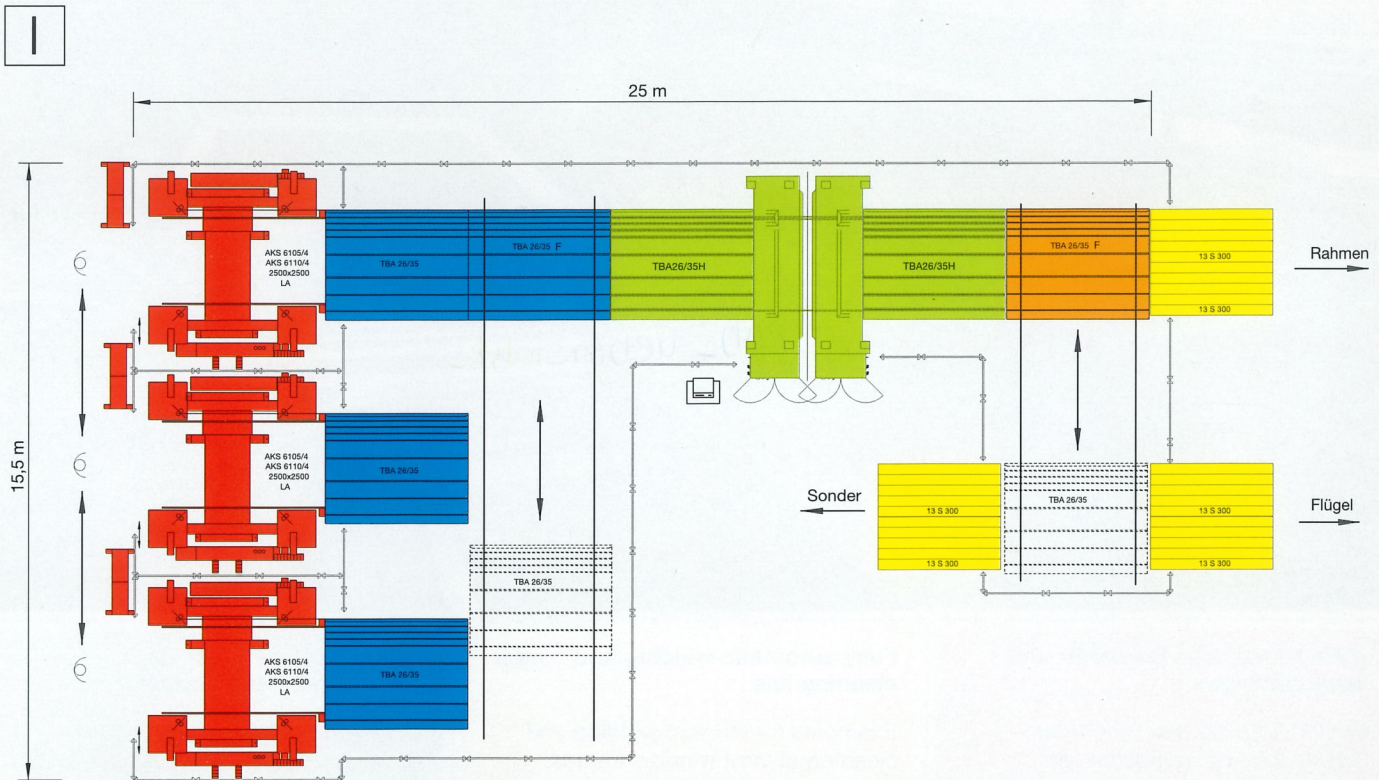
URBAN GmbH & Co. Maschinenbau KG,
Dornierstraße 5, D-87700 Memmingen
Telefon: 0 83 31 / 858-0, Fax: 0 83 31 / 858-58
e-mail: urban@u-r-b-a-n.com, <http://www.u-r-b-a-n.com>

Die dargestellten Beispiele dienen als Lösungsansätze und werden auf Ihre Produktionswünsche abgestimmt.

The examples shown are suggestions and should serve for finding your individually required solution.

Les exemples indiqués sont simplement des suggestions et doivent être ajustés aux exigences particulières du client.

- | | | |
|---|--|---|
|  Schweißen / Welding / Soudage |  Verputzen / Cleaning / Ébavurage |  Automatische Verteilstation / Automatic distribution station / Station de distribution automatique |
|  Transportband / Sammelstation
Transport belt / Collecting station
Bande transporteuse / Station d'assemblage |  Schiebetische / Sliding tables / Tables coulissantes | |



Fertigungsstraße mit drei horizontalen 4-Punkt-Schweißmaschinen incl. extra Auskühlstation, Sammelstation für die Zufuhr in den 4-Ecken-Verputzautomat und anschließend Weitertransport zu einer automatischen Verteilstation.

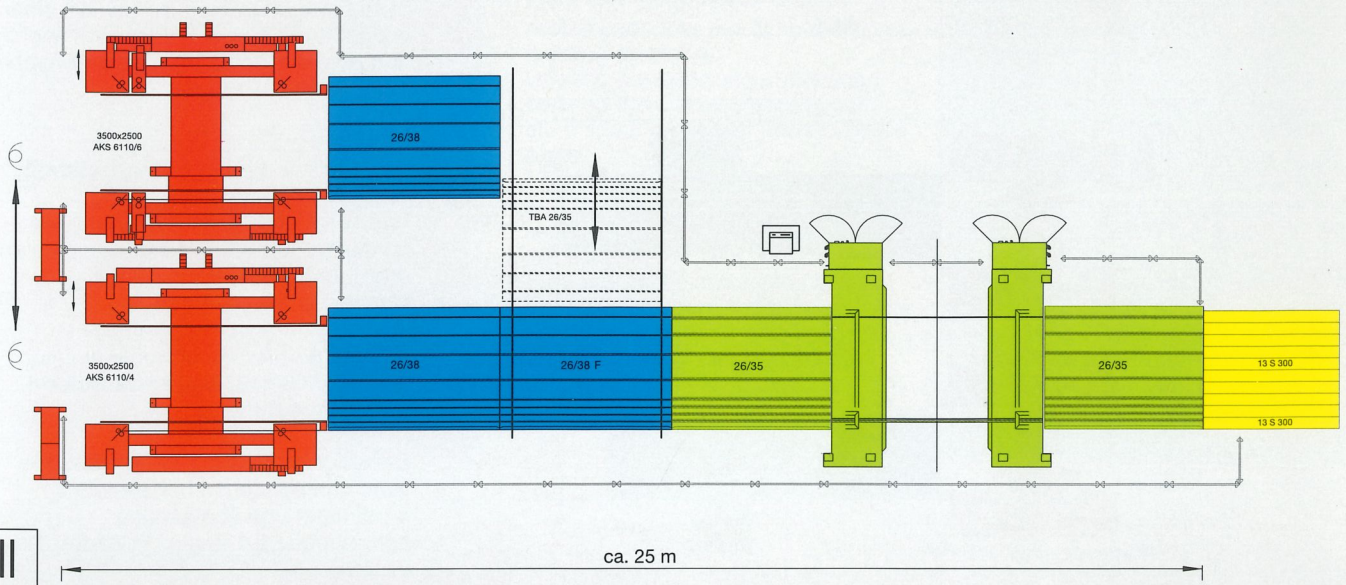
Taktzeit der Anlage, ab ca. 30 Sek. **(je nach Bearbeitung).**

Production line with three horizontal 4-point welding machines incl. separate cooling station, collecting station for feed into the 4-angle automatic corner cleaner and subsequent transport to an automatic distribution station.

Cycle time of the station: min. approx. 30 sec. **(dependent upon type of machining).**

Ligne de production avec trois soudeuses horizontales à 4 têtes, station de refroidissement, station de rassemblement pour alimentation à l'ébavureuse automatique à 4 angles et transport ultérieur à une station automatique de distribution.

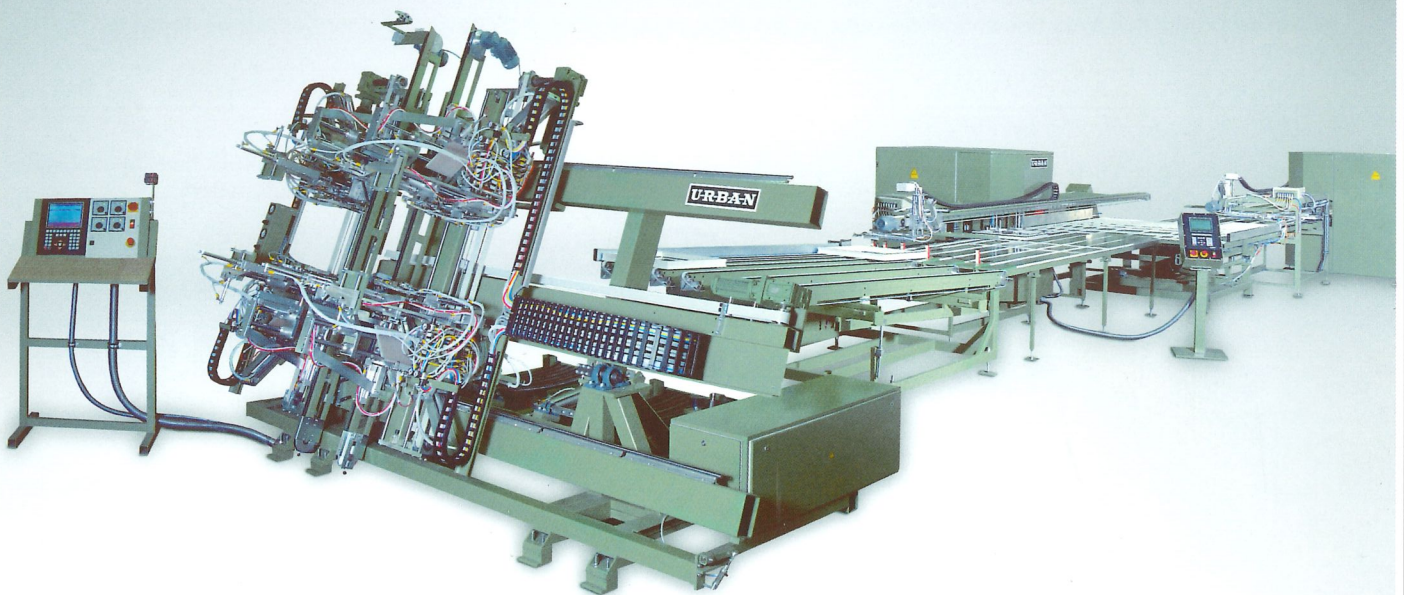
Temps de cycle de la ligne, min. env. 30 sec. **(selon le type d'ouvrage).**

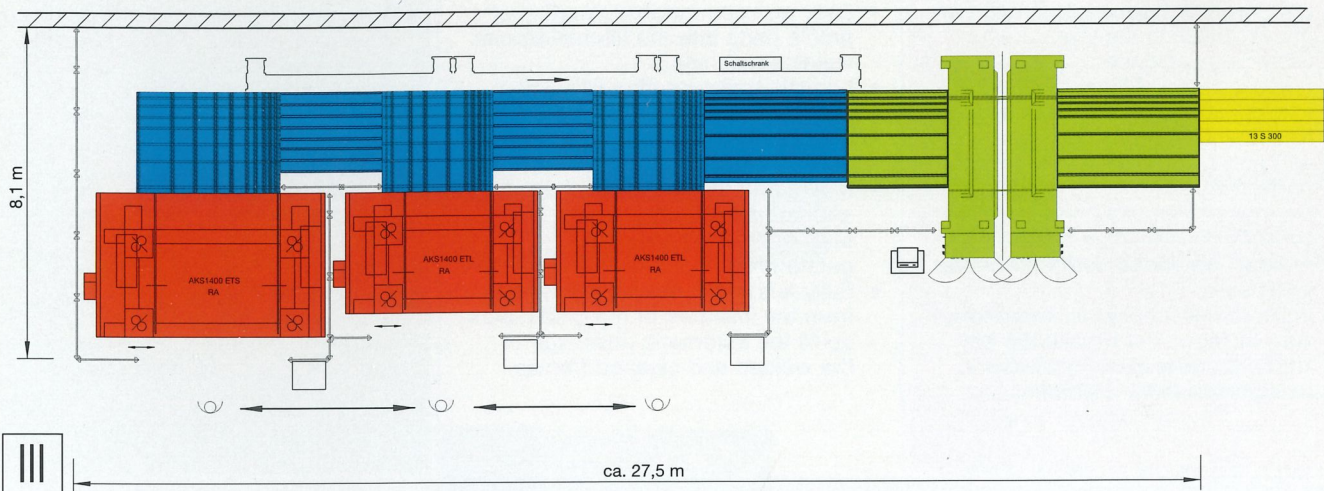


Fertigungsstraße mit einer horizontalen 6-Punkt-Schweißmaschine, und einer horizontalen 4-Punkt-Schweißmaschine, ausgestattet mit Doppelschweißvorrichtung, incl. extra Kühlstation, Weitertransport zur Sammelstation für die Zufuhr in den 4-Ecken-Verputzautomaten, ausgestattet mit Kämpferbearbeitung, anschließend automatischer Austransport.

Production line with a horizontal 6-point welding machine and a horizontal 4-point welding machine, fitted with double stack welding device, incl. separate cooling station and subsequent transport to collecting station for feed into the 4-angle automatic corner cleaner, prepared for transom machining, subsequent automatic discharge.

Ligne de production avec une soudeuse horizontale à six points et une soudeuse horizontale à 4 points, équipée avec dispositif de soudage double, station de refroidissement et transport ultérieur à la station de rassemblement pour alimentation à l'ébavureuse automatique de 4 angles, équipée pour ouvrage d'imposte, évacuation automatique ultérieure.

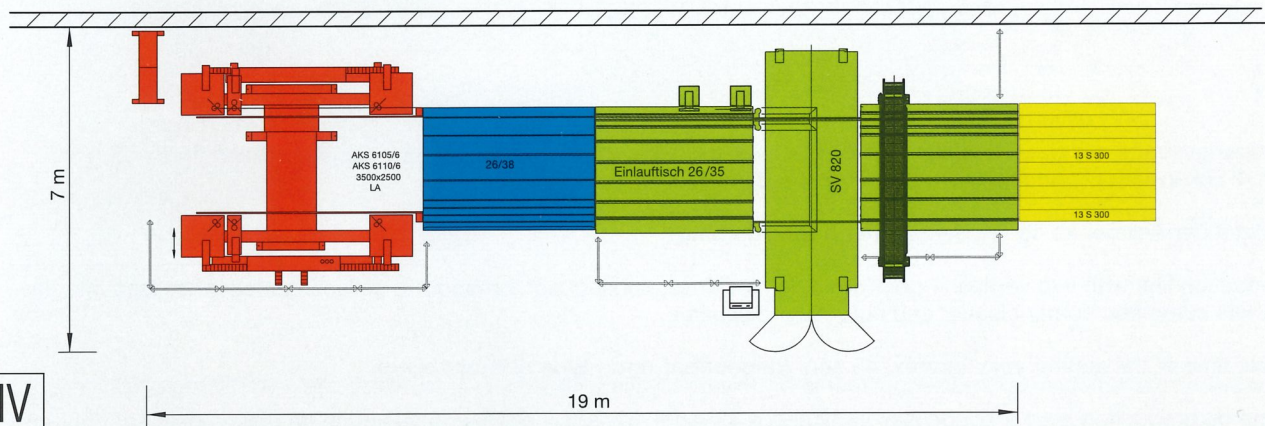




Fertigungsstraße mit drei vertikalen 4-Punkt-Schweißmaschinen, Weitertransport zur Sammelstation für die Zufuhr in den 4-Ecken-Verputzautomaten. Taktzeit der Anlage: ab ca. 30 Sek. pro Element. **(je nach Bearbeitung)**

Production line with three vertical 4-point welding machines, transport to collecting station for feed into the 4-angle automatic corner cleaner. Cycle time of the station: min. approx. 30 sec. per element. **(dependent upon type of machining).**

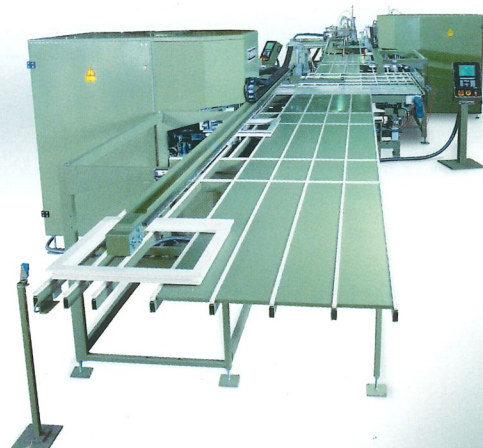
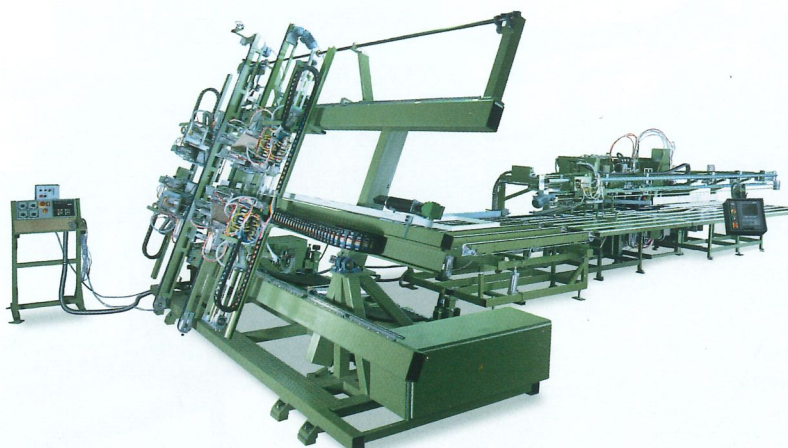
Ligne de production avec trois soudeuses verticales à 4 points, transport ultérieur à la station de rassemblement pour alimentation à l'ébavureuse automatique de 4 angles. Temps de cycle de la ligne: min. env. 30 sec. par élément **(selon le type d'ouvrage).**



Fertigungsstraße mit einer horizontalen 6-Punkt-Schweißmaschine, nachfolgende Kühlstation und Weitertransport in den 2-Ecken-Verputzautomaten (Bearbeitungszentrum) mit automatischem Austransport.

Production line with a horizontal 6-point welding machine, followed by a cooling station and subsequent transport to the 2-angle automatic corner cleaning unit (machining centre) with automatic discharge.

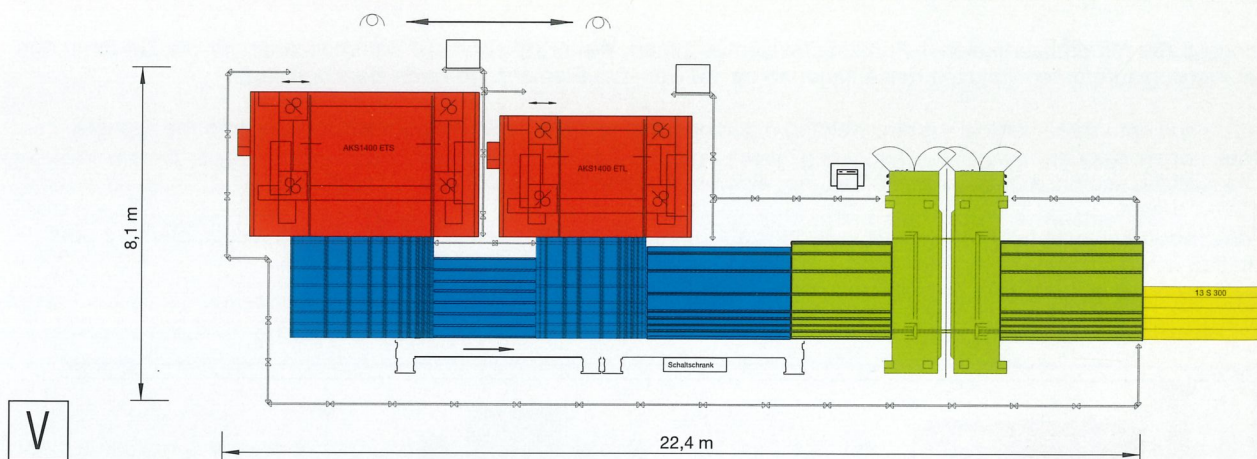
Ligne de production avec une soudeuse horizontale à 6 points, station de refroidissement et transport ultérieure à l'ébavureuse automatique de 2 angles (centre d'ouvrage), ensuite évacuation automatique.



- Leichtes und bequemes Bestücken der Profilteile in die Vier-Punkt-Schweißmaschinen.
- Logistisches Zuführen der verschweißten Teile zur Verputzanlage.
- Kein manuelles Wenden und Drehen von geschweißten Rahmenteilen notwendig.
- Geringster Personalbedarf und schnelle Amortisation zeichnen die Anlagen als wirtschaftlich hervorragend aus.
- Vollautomatischer Maschinenablauf vom Einlegen der Profilstäbe bis zum automatischen Austransport des geschweißten Rahmens.

- Easy and comfortable insertion of profile parts into the tilttable 4-point welding machine.
- Logistic transportation of welded parts to the corner cleaning unit.
- No manual turning of welded frame parts.
- Minimum personnel requirements and fast amortisation distinguish such units as economically outstanding.
- Fully automatic machining cycles from the insertion of the profile bars up to the automatic discharge of the welded and cleaned frames.

- Mise en place aisée et pratique des barres de profilés dans les soudeuses à 4 têtes.
- Alimentation logistique des pièces soudées à l'unité d'ébavurage.
- Plus d'orientation manuelle des pièces soudées.
- Personnel réduit au minimum et amortissement rapide caractérisent cette installation sur le plan économique.
- Cycle d'usinage complètement automatique dès l'insertion des barres de profilés jusqu'à l'éjection automatique des cadres soudés.



Fertigungsstraße mit zwei vertikalen 4-Punkt-Schweißmaschinen, Weitertransport zur Sammelstation für die Zufuhr in den 4-Ecken-Verputzautomaten, anschließend automatischer Austransport.

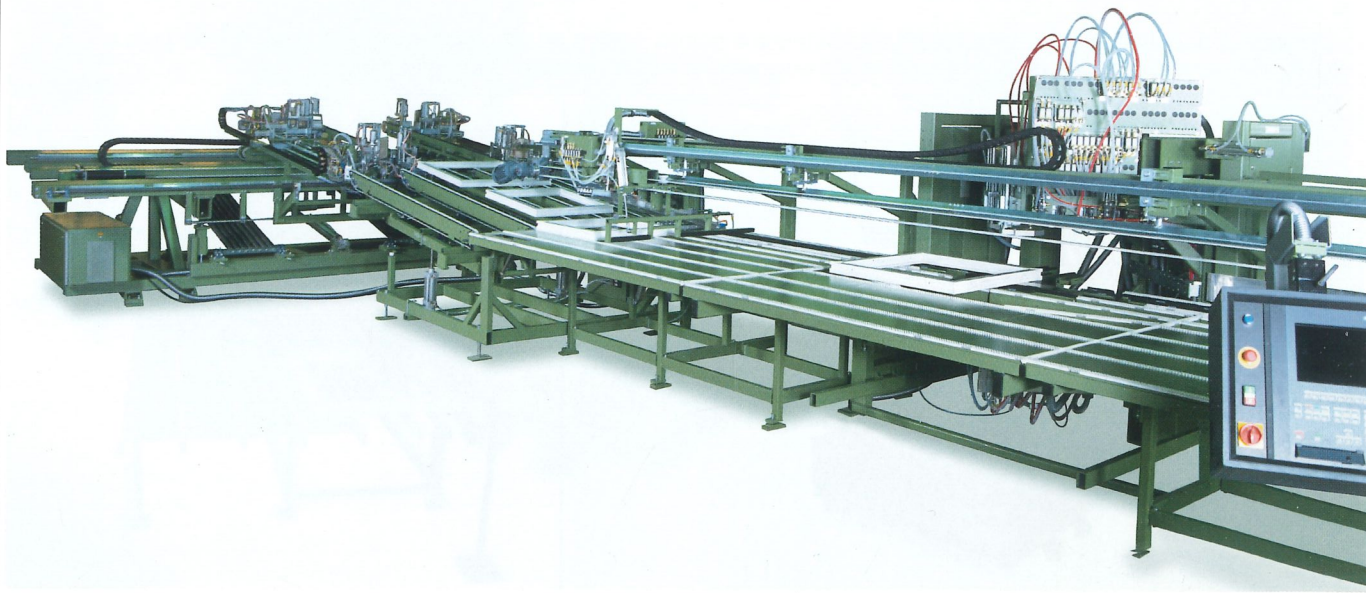
Taktzeit der Anlage: ab ca. 45 Sek. **(je nach Bearbeitung)**

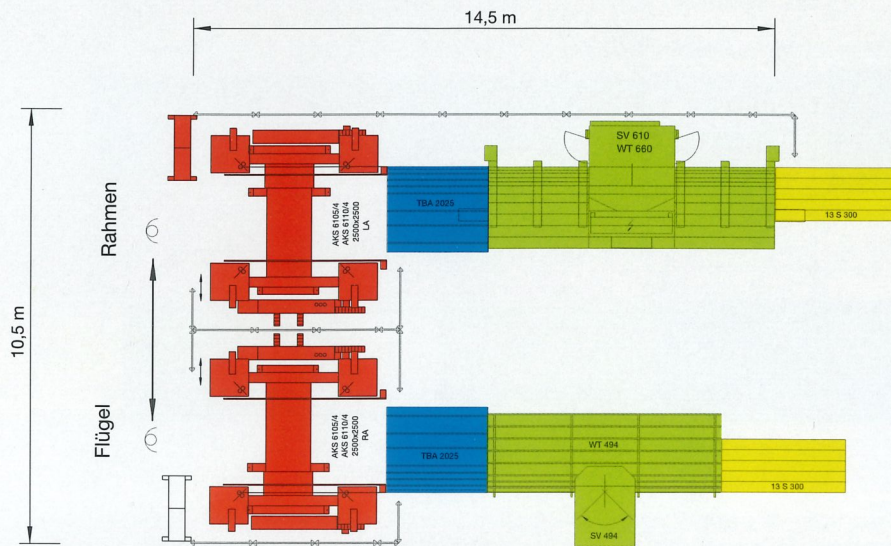
Production line with two vertical 4-point welding machines, subsequent transport to collecting station for feed into the 4-angle automatic corner cleaner and automatic discharge.

Cycle time of the station: min. approx. 45 sec. **(dependent upon type of machining).**

Ligne de production avec 2 soudeuses verticales à 4 points, transport ultérieur à la station de rassemblement pour alimentation de l'ébavureuse automatique de 4 angles, et évacuation automatique.

Temps de cycle de la ligne: min. env. 45 sec. **(selon le type d'ouvrage).**





Zwei Fertigungslinien mit jeweils einer horizontalen 4-Punkt-Schweißmaschine und einem 1-Ecken-Verputzautomaten. 1x Rahmen, 1x Flügel.

Taktzeit pro Fertigungslinie: ab ca. 100 Sek. **(je nach Bearbeitung)**

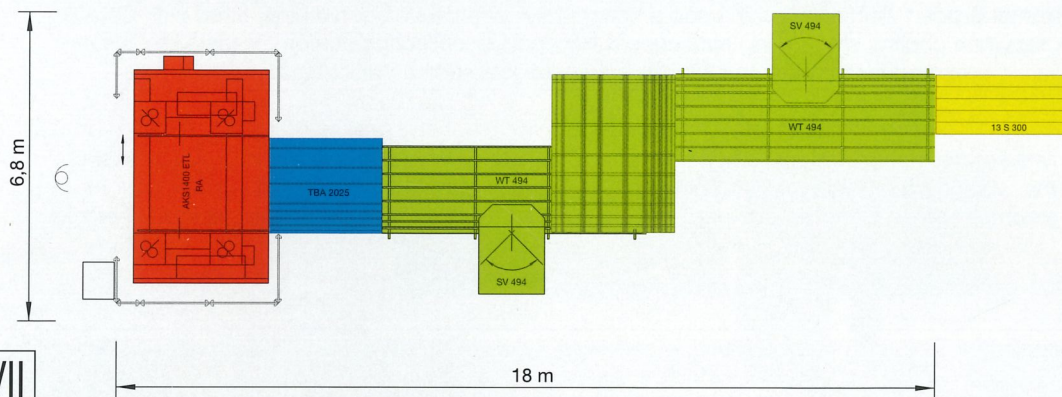
Two production lines with each one horizontal 4-point welding machine and one 1-angle automatic corner cleaner. 1x frame, 1x sash.

Cycle time per production line: min. approx. 100 sec. **(dependent upon type of machining).**

Deux lignes de production, chacune avec une soudeuse horizontale à 4 points et une ébavureuse automatique à 1 angle: 1x cadre, 1x vantail.

Temps de cycle par ligne: min. env. 100 sec. **(selon le type d'ouvrage).**

VI

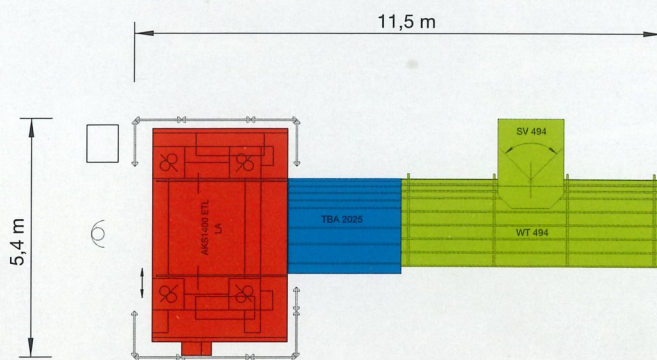


Fertigungsstraße mit einer vertikalen 4-Punkt-Schweißmaschine und einer Doppelverputzanlage für kurze Taktzeiten.

Production line with one vertical 4-point welding machine and one double corner cleaning unit for short cycle times.

Ligne de production avec une soudeuse verticale à 4 têtes et unité double d'ébavurage pour des temps de cycle courts.

VII



Fertigungsstraße mit vertikaler 4-Punkt-Schweißmaschine, Kühlstation und 1-Ecken-Verputzautomaten.

Taktzeit pro Fertigungslinie: ab ca. 100 Sek. **(je nach Bearbeitung)**

Production line with one vertical 4-point welding machine, cooling station and one 1-angle automatic corner cleaner.

Cycle time per production line: min. approx. 100 sec. **(dependent upon type of machining).**

Ligne de production avec soudeuse verticale à 4 têtes, station de refroidissement et ébavureuse automatique à 1 angle.

Temps de cycle par ligne: min. env. 100 sec. **(selon le type d'ouvrage).**

VIII