

A Leitz ablakgyártó programja

Előző számunk cikkében az Európában tapasztalt szigorodó energiatakarékosági trendeket ismertette Kala Tibor a Leitz piackutatásainak tapasztalatai tükrében. A szerszámgyártó cég felkészült a probléma megoldására és időtálló technológiai megoldásokat kínál a nyílászárógyártók számára.

A Leitz öt pontból álló programja a „Big-Five” a legmagasabb szintű támogatást nyújtja ügyfelei részére.

1. A Profil Cut/Wepa és a ProFix rendszerek összekapcsolása révén gazdaságos szerszámokat kínálnak, melyek az adott gyártási rendszerhez illeszthetők. A késcserékkel gyorsan, egyszerűen válósíthatók meg a profilváltások, és a tervezhetőség, illetve a bővíthetőség biztonságát nyújtják a változó igényekhez alkalmazkodó rugalmas termeléshez.

2. A profilozott döntött élű lapkák kiemelkedő felületi minőséget nyújtanak, így nincs szükség a költséges utómegmunkálásokra a látható felületeken. A megmunkált alkatrészek magas minőségben azonnal felületkezelhetők, így jelentős munkaórák takaríthatók meg, melyek más termelési folyamatra átütemezhetővé válnak.

3. A HSC-technológia (High Speed Cutting) megnövelt vágási sebességet kínál, ami közvetlenül mérhető a felületi minőség javulásában, ezzel együtt a nagyobb előtolási sebességek használatával. A termelési volumen növekedése párhuzamosan energiamegtakarítással is párosul a HSC-technológia alkalmazásával. Ezen szerszámoknál ugyanis a csökkenő szerszámátmérők kisebb energiafelvételre kényszerítik a megmunkálógépeket, további költségeket takarítva meg az üzemeltetőknek.

4. A Rip Tec³ a minőség javítását célozza meg a keresztmégmunkálásnál, hiszen a megnövekedett, barázdált ragasztási

felület erősebb kötőszilárdságot biztosít. A bútüzmegmunkálásoknál tapasztalható kiszakadások elkerülhetővé válnak, ami egyúttal a kész nyílászáró esztétikai megjelenését is tovább javítja. A különleges kialakítású barázdaprofilozott szerszámok párhuzamosan felgyorsítják a gyártási folyamatot, hiszen akár 50%-kal is növelhető a végmegmunkálás előtolási sebessége. Nem elhanyagolható azonban az időtakarékoságon túl a szerszámok élettartásának 20–30%-os növekedése sem.

5. A Leitz által használt befogástechnika biztosítja a selejtalkatrészek számának drasztikus visszaszorítását is. A felfogószárakra szerelt szerszámok magasszintű kiegyensúlyozottsággal rendelkeznek a hagyományos tengelyre fűzhető marószerszámokhoz képest, emellett az élkörfutásuk is jelentősen jobb a csak „felcsavarozott” szerszámkészletekkel szemben.

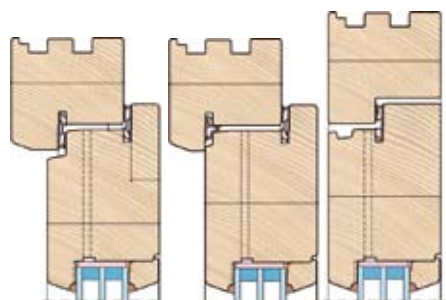
Mint látható, a Leitz Big-Five rendszere biztosítja a megfelelő szerszámtechnológiát a korszerű nyílászárógyártáshoz. A vásárló azonban nem feltétlen ezeket a paramétereket vizsgálja meg elsősorban, hanem az ablak energetikai jellemzőire kíváncsi. A Climatedrend rendszer a vevői igényekhez igazodva háromféle keresztmetszetet kínál, háromféle hőszigetelési tulajdonsággal. A 68 mm-es szerkezet szerkezeti hőátbocsátása $1,27 \text{ W/m}^2\text{K}$, a 78-as $0,99 \text{ W/m}^2\text{K}$, a 90-es szerkezet már



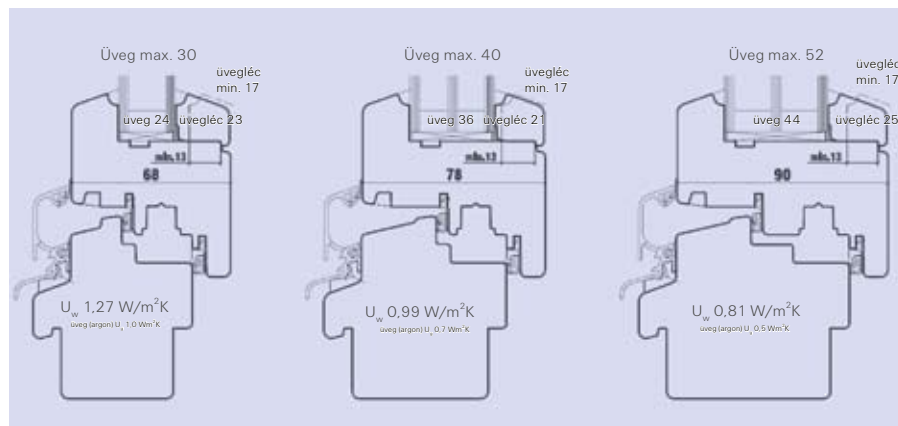
HSC szerszámok: nagy sebesség, maximális teljesítmény és nagyobb profit

teljesíti a $0,81 \text{ W/m}^2\text{K}$ értéket. Az adatokból és az előző cikkben leírt szigorodó elvárásokból együttesen jól látható, hogy hosszú távon a 90 mm-es faszerkezeteknek van létjogosultsága.

Az ablakokkal párhuzamosan a bejárati ajtók szerkezetét is érdemes megvizsgálni. Hiszen egy épületben minden beépített nyílászárónak azonosan jó értékeket kell teljesítenie, hogy megfeleljenek az elvárt követelményeknek.



A Climatedrend egyfalcos bejárati ajtók háromféle változata



Különböző frízkeresztmetszeteknél elérhető U_w-értékek alakulása



Keresztmetszeti megmunkálás hagyományos szerszámmal: kontra-profil tipikus kiszakadásokkal az egyenes él miatt



Keresztmetszeti megmunkálás a barzdaprofilos technológiával: kontra-profil kiszakadás nélkül. A barzdaák növelik a a ragasztási felületet

A Climatrend bejáratiajtó-család 5-féle szerkezeti megoldást kínál, egy- vagy kétfalcos kivitelben.

Az egyfalcos bejárati ajtók háromféle szerkezeti kialakítással készülnek:

- I két gumitömítéssel, a szárnynál külső ráfalcolással
- I két gumitömítéssel, külső ráfalcolás nélkül
- I egy gumitömítéssel, síkba záródó szerkezettel.

A duplafalcos szerkezetek két változata:

- I a klasszikus szárnyon körbefutó kettős gumitömítéses
- I és a síkban záródó kettős gumitömítéses szerkezet.

A síkban záródó kivitelek természetesen megfelelnek a korszerű designelvárásoknak és a rejtett vasalatok használatát is kínálják.

Azonban a falcszáznál hőszigetelési tényező szempontjából lényegesen fontosabb a küszöb kialakítása. Itt már nemcsak az az elvárás, hogy minél alacsonyabb legyen a magassága, hanem az is, hogy teljesítse az elvárt hőtechnikai paramétereket is. A hőhídmentes kialakítás lényege, hogy bejárati ajtó csak egy vakküszöbvel szerelve kerül beépítésre, mely a padlóvonal alá helyezhető. A színeküszöb a padlóburkolatok lerakása után, közvetlen a lakás „birtokba vétele” előtt kerül felhelyezésre. Ennek több előnye is van. Az esztétikai

szempont mellett lényeges ugyanis, hogy a sérült, deformálódott küszöb már kevésbé hatékonyan látja el hőszigetelő szerepét. A fenti összegzésből jól látható, hogy a Climatrend nyílászárók nemcsak a nyílászárót vásárlók, hanem a gyártók számára is előnyöket biztosítanak. A Leitz az átgondolt kialakítású profilrendszerével költséghatékony szerszámgarnitúrákat kínál a gyártók részére, míg a vásárlók az igényeiknek megfelelő műszaki tartalommal és magas esztétikai jellemzőkkel bíró terméket kapnak.

Leitz Hungária Szerszám Kft.
2030 Érd, Kis-Duna u. 6.
Tel.: 23/521-900, www.leitz.hu

Már több mint 135 éve a faipariszerszám-gyártás élvonalában

„Climatrend 78-90/68” bejárati ajtó

A mai trendnek megfelelő bejáratiajtó-rendszer

Asztali maró és CNC-szerszámokkal

Hihetetlen előnyök és flexibilitás

- A mai trendnek megfelelő egyfalcos szintben záródó kialakítás ID.92446
- Kis- és nagyüzemek részére egyaránt alkalmazható
- Anyagvastagság 78/90/68 ablakkal megegyező
- Gumitömítés a szárnyban
- A falcszélesség hozzáigazítva a mai vasalat- és pántkövetelményekhez
- A falc betörésbiztos egyfalcos kialakítású
- A fa és fa/alu ajtó profilja egyforma kialakítású
- A tok és szárnyprofil kialakítása egyenes, a mai trendnek megfelelően
- Kívül és belül kerekített kialakítású alkatrészek
- Különböző küszöbmegoldás igény szerint
- A szárnybelsőnek egy-, ill kétoldali lécezési lehetőség választása vagy a meglévő ablakgyártó szerszámmal.
- Nagy variációs lehetőség, építőköcaelv alapján

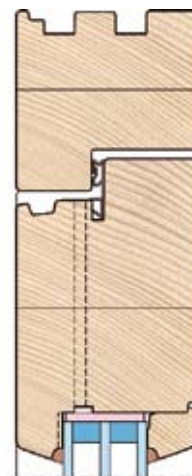
2 db-os szerszámegységgel kialakítható CNC felsőmaró gépen a kívánt profil

3 db-os szerszámmal kialakítható asztali marón a kívánt profil

A kevés szerszám miatt kedvező szerszámköltség

Novemberben kedvező AKCIÓS ár asztali, ill. CNC kivitelben

Érdeklődjön az alábbi elérhetőségeink valamelyikén, kérésére kollégáink részletesen bemutatják a szerszámot.



ID.92446

Leitz Hungária Szerszám Kft.

2030 Érd, Kis-Duna u. 6.
Tel.: 23/521-900. Fax: 23/521-909.
E-mail: leitz@leitz.hu

4027 Debrecen,
Tel.: 70/334-4006.

7400 Kaposvár,
Tel.: 70/334-4002.

6000 Kecskemét,
Békéscsabai u. 2/A
Tel./fax: 76/481-942.

8500 Pápa,
Tel.: 70/334-4004.