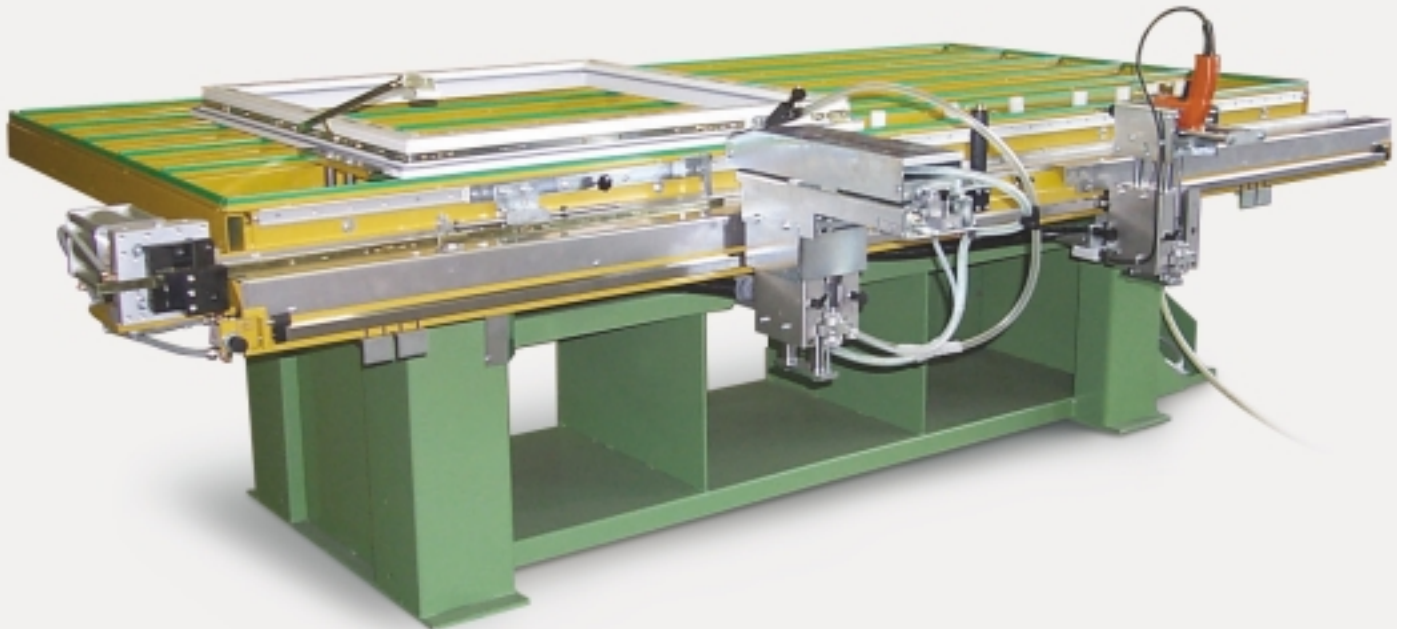


Flügel-Anschlag-Stationen und Tische

FAS

Work stations for sashes

Postes d'équipement de ferrures pour vantaux



FAS 250 SB

Flügelanschlag Station FAS 250

rationalisiert und erleichtert das Anbringen von Beschlägen und Eckbändern.

- Individuelle Tischeinstellung: Höhenverstellung von 890 mm bis 1000 mm. Die Tischneigung von 0° bis 15° ermöglichen ein ergonomisches Arbeiten.
- Schnelles drehen und sicherer Gegenhalt des Flügels durch Kippbolzen.
- Profilschonend durch Gleitleisten oder Filzauflage.
(Bitte bei Bestellung angeben)

Work station for sashes FAS 250

Facilitates and economizes the mounting of metal fittings and corner drives.

- Individual table adjustment: height adjustment from 890 mm to 1000 mm. Table inclination from 0° to 15° offers an ergonomic way of working.
- Fast turning and safe counterhold of sash through swing bolts.
- Protection of profile by slide ledges or felt surfaces.

(Please indicate when ordering)

Table d'usinage pour vantaux FAS 250

Rationalisent et facilitent l'application des garnitures métalliques et ferrures angulaires.

- Réglage individuel de table: en hauteur, de 890 mm à 1000 mm. Inclinaison de table de 0° à 15° permettant un travail ergonomique.
- Pivotement rapide et fixation sûre du vantail par chevilles à bascule.
- Protection des profilés par baguettes de glissement ou revêtement de feutre.

(à indiquer lors de la commande)

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>

- Leichtgängige und langlebige Schraubeinheit.
- Automatischer Schraubablauf mit Tiefenabschaltung und externen Schrauben-Zuführgerät.
- Pneumatische Höhenverstellung für BESCHLAGSNUT-EBENE UND FLÜGELBAND-EBENE.
Zweite Schraubengröße über Handeinwurf.

FAS 250/S

Ausführung wie FAS 250 jedoch mit integrierter Hydropneumatischer Stanze (gerader Schnitt).

FAS 250/SB

Ausführung wie FAS 250 mit integrierter Hydropneumatischer Stanze (gerader Schnitt) und erweitert um die Eckbandbohrereinheit mit Schnellspannbohrfutter, zum schnellen und genauen Bohren der Löcher für die Fixierzapfen.

FAS 250/B

Ausführung wie FAS 250 allerdings erweitert um die Eckbandbohrereinheit mit Schnellspannbohrfutter, zum schnellen und genauen Bohren der Löcher für die Fixierzapfen.

FAS 250-AS

Anschlagsystem für Griffsitz mittig und konstant.

- Easy moving and long lasting screw unit.
- Automatic screw cycle with depth stop and external screw feed unit.
- Pneumatic height adjustment for HARDWARE GROOVE AND HINGE AREA.
Second screw size via manual feed.

FAS 250/S

Same execution as FAS 250 however with integrated hydropneumatic punch (straight cut).

FAS 250/SB

Same execution as FAS 250 however with integrated hydropneumatic punch (straight cut) and extended by corner drive drilling unit with quick-change drill chuck allowing quicker and preciser drilling of holes and fixing pins.

FAS 250/B

Same execution as FAS 250 however extended by one corner drive drilling unit with quick-change drill chuck allowing quicker and preciser drilling of holes and fixing pins.

FAS 250-AS

Stop system for centered and constant handle positioning.

- Unité de vissage souple et de longue durée
- Vissage automatique avec système d'arrêt de profondeur et alimentation de vis externe.
- Réglage d'hauteur pneumatique pour le niveau de rainure des ferrures et des angles de vantail. Deuxième taille de vis par alimentation manuelle.

FAS 250/S

Même exécution comme FAS 250 toutefois avec piqueuse hydropneumatique intégrée (coupe droite)

FAS 250/SB

Même exécution comme FAS 250 toutefois avec une unité de perçage intégrée sur la base hydropneumatique (coupe droite) élargie par l'unité de perçage de ferrures angulaires avec mandrin de perçage à serrage rapide assurant un perçage plus vite et plus précis des trous pour les tourillons de fixation.

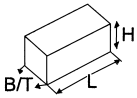


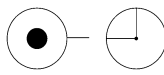
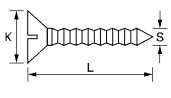
FAS 250/B

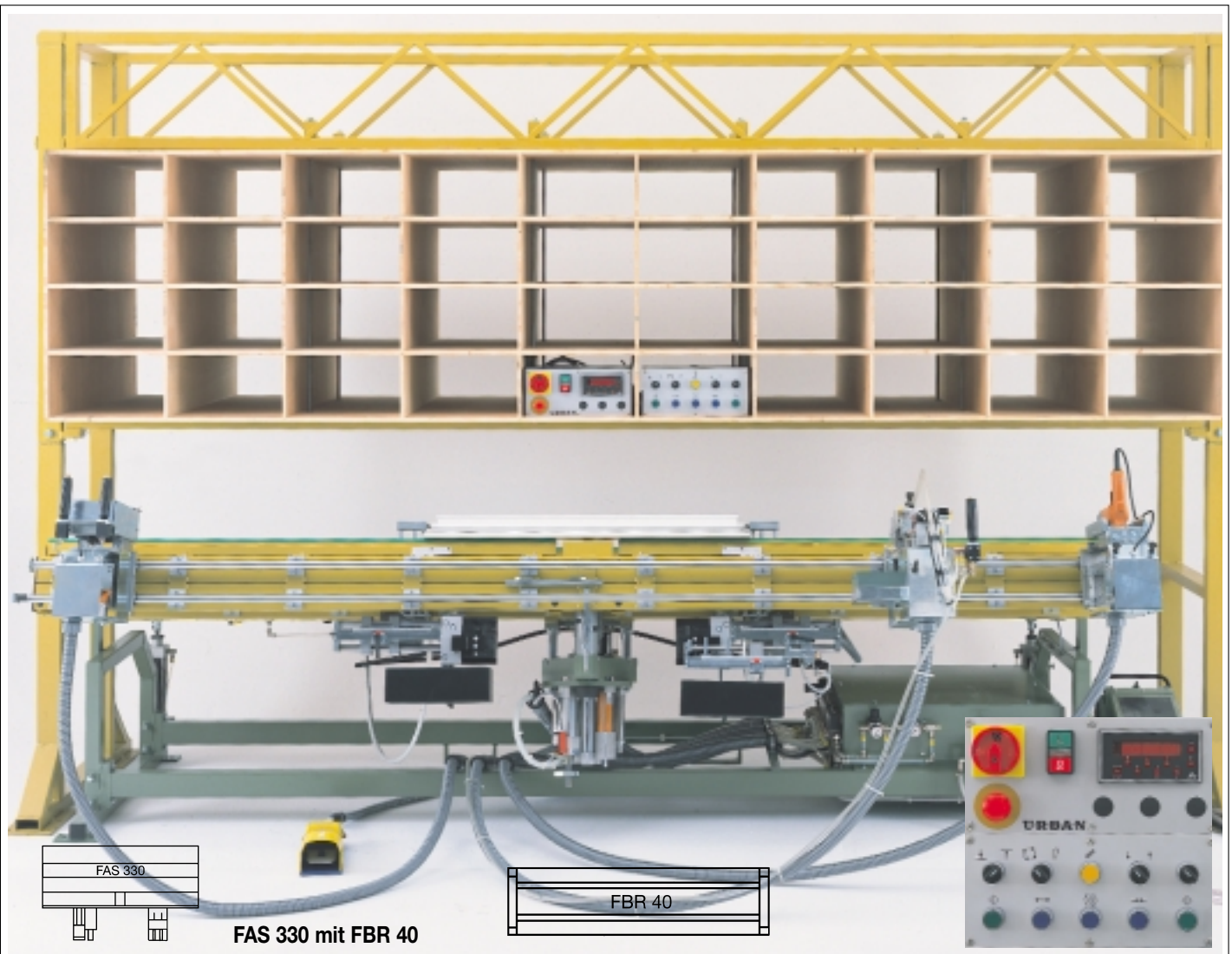
Même exécution comme FAS 250 toutefois élargie par l'unité de perçage des ferrures angulaires avec mandrin de perçage à serrage rapide assurant un perçage plus vite et plus précis des trous pour les tourillons de fixation.

FAS 250-AS

Système de butée pour position de poignée centrée et constante.



FAS 250			FAS 250		
	L mm B/T mm H mm	3155 1945 890 - 1000		bar	7
	kg	465		l/sec	13
	S K I U/min.	3,5 - 4,8 7,0 - 10,0 19 - 35 1700			



Flügel-Anschlag-Station für die komplette Flügel-Beschlagsmontage (FAS 330 / 430)

- Flexibel im Einsatz durch individuelle Ausbaustufen.
- Hoher Bedienungskomfort durch automatische Arbeitsläufe:
- Zentrieren und Spannen.
- Abtastung des Flügel-Falzmaßes.
- Abtastung des Glasleistenmaßes.
- Sekundenschnelles Wechseln auf unterschiedliche Profilbreiten durch steckbare Profil-Anlagen.
- Profil-Anlagen über Drucktaster verfahrbar (Handbetrieb).
- Ergonomisch günstige und übersichtliche Anordnung der Bedien- und Bearbeitungseinheiten.
- Individuelle Tischeinstellung, durch Höhenverstellung von 850 - 950 mm, Tischneigung von 0 -15°.

Sash assembly station for the complete assembly of sashes (FAS 330 / 430)

- Flexible application due to individual modules.
- High operating comfort due to automatic work cycles:
- Centering and clamping.
- Scanning of sash groove dimensions.
- Scanning of glazing bead dimension.
- Rapid change to different profile widths due to plug-in profile supports.
- Moving of profile supports via pressure switch (manual operation).
- Ergonomical and clear-cut arrangement of guide and machining elements.
- Individual table adaptation through height adjustment from 850 - 950 mm, table inclination from 0 -15°.

Poste d'équipement de vantail pour le montage complet des ferrures de vantail (FAS 330 / 430)

- Exploitation adaptable par kits d'extension spécifiques.
- Commande simple grâce aux cycles automatiques de travail :
- Centrage et serrage.
- Palpage de la cote de feuillure de vantail.
- Palpage de la cote de pareclose.
- Changement en quelques secondes à un autre largeur de profilé grâce aux appuis enfichables.
- Déplacement des appuis de profilé par interrupteur à touche (fonctionnement manuel).
- Disposition ergonomique et claire des éléments de commande et des groupes auxiliaires.
- Réglage en hauteur de la table de 850-950 mm adaptable à l'opérateur, inclinaison de table variable de, 0 à 15°.

- Problemlose Handhabung durch einfache Bedienerführung.
- Bewährte Steuerung im Steckkartensystem (Euro-Norm).
- Wartungsfreundliche, robuste Konstruktion für lange Lebensdauer.
- Leichtgängige Bearbeitungseinheiten auf gehärteten, geschliffenen Wellen mit Kugelumlaufbuchsen.
- Tischauflage wahlweise mit Kunststoff-Pilzleisten oder mit Filz.
- Autom. Abschaltung der Maschine bei Energie- und Druckabfall.

FAS 330 mit Führungsholm 3,3 m lang, für die Aufnahme von bis zu drei fahrbaren Bearbeitungseinheiten.

FAS 430 mit Führungsholm 4,3 m lang, für die Aufnahme von vier oder mehr fahrbaren Bearbeitungseinheiten.

- Easy handling due to simple operation.
- Proved control system through plug-in control card system (Euro standard).
- Easy to service, and robust long-lasting construction.
- Easily moving machining units on structural grade steel guide shafts with ball bushings.
- Table surface either with plastic rails or with felt covers.
- Automatic switch-off of machine in the case of power or air failure.

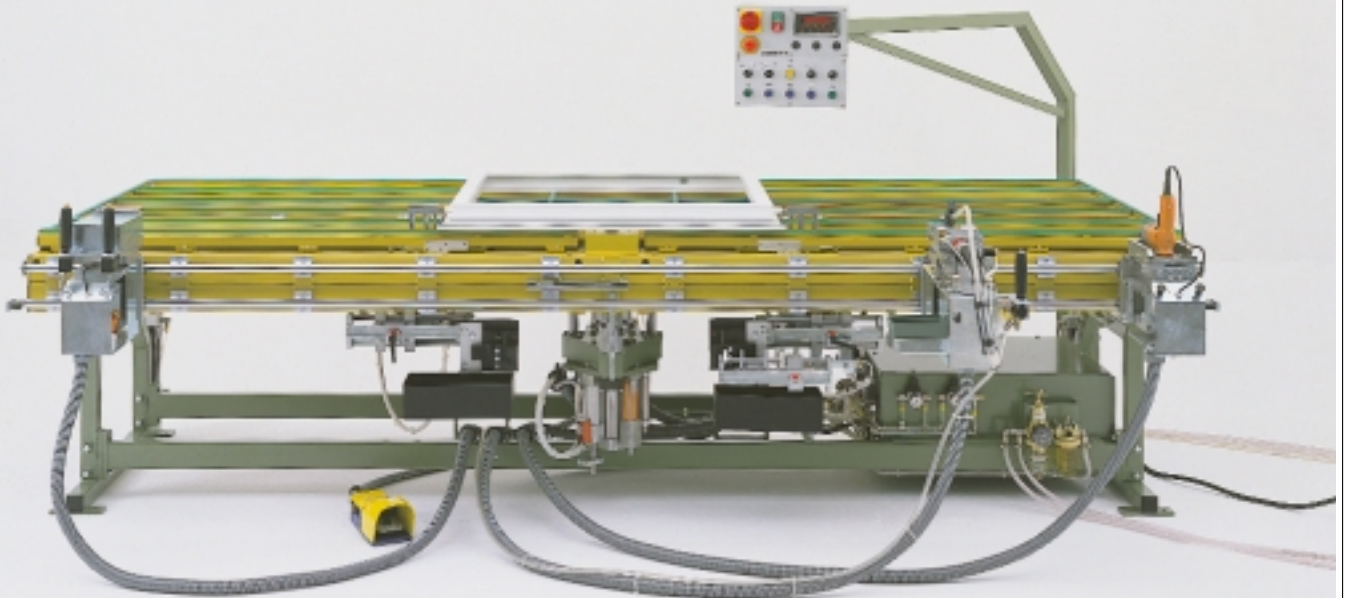
FAS 330 with guide rail of 3.3 m length, for the accommodation of up to three movable machining units.

FAS 430 with guide rail of 4.3 m length, for the accommodation of four or more movable machining units.

- Conduite facile de la machine par directives affichées.
- Commande à cartes enfichables (normes européennes).
- Machine robuste à entretien réduit, à grande longévité.
- Groupes d'usinage fiables montées sur d'arbres de précision avec douilles à circulation de billes.
- Surface d'appui de table en option, avec lames plastiques ou revêtement de feutre.
- Coupure automatique de la machine en cas de chute de pression ou de tension.

FAS 330 avec poutre de guidage de 3,3 m avec jusqu' à 3 groupes mobiles d'usinage.

FAS 430 avec poutre de guidage de 4,3 m à partir de 4 groupes mobiles d'usinage.



FAS 330

Zubehör für Anschlag-Station

- Flügelbeschlagsregal FBR 40 für die übersichtliche Lagerung sämtlicher Beschlagsteile.
- Glasleistenmeßeinrichtungen
 - mit Digitalanzeige am FAS.
 - Online-Verbindung zur Positioniersteuerung an der Glasleistensäge.
 - Datentransfer per Chip-Karte mit Kleincomputer am FAS.
 - Datentransfer per BAR-CODE mit Etikettendrucker und Spender am FAS.

Accessories for assembly station

- FBR 40 Gear shelf for sashes for the orderly storage of all gear parts.
- Glazing bead measuring devices
 - with digital display on FAS.
 - Online connection to positioning control of glazing bead saw.
 - Data transfer per chip card with mini-computer at FAS.
 - Data transfer via BAR-Code with label printer and dispenser on AS.

Accessoires pour le poste de montage

- Rayonnage pour ferrures de vantail FBR 40 pour un stockage pratique des pièces à monter.
- Installation de mesure des parecloses :
 - avec affichage digital.
 - Connexion online vers la commande de positionnement de la scie à parecloses.
 - Transfert de données par carte-chip avec microordinateur sur FAS.
 - Transfert de données par CODE—BARRES avec imprimante et alimentation en étiquettes.

1) S 330



2) EB 330



3) FE 330



BEARBEITUNGSEINHEITEN

- 1) Schraubvorschubeinheit S 330, mit vollautom. Ablauf inkl. Schraubenzuführung - einfache Positionierung durch autom. Höhen- u. Breitenverstellung - 2. Schraublänge über Handeinwurftrichter oder autom. mit 2. Zuführgerät.
- 2) Eckband-Bohrereinheit EB 330, mit Schnellspannbohrfutter oder Zwei-Spindelbohrkopf - genaues und schnelles Bohren der Fixierzapfen über Bohrlehre mit Flügel-Außenab-tastung.
- 3) Fräseinheit FE 330, zum Ausfräsen des Schloßkastens mit einstellbarem Anschlagssystem FE/AS, oder mit Anschlag FE/AU für die Freifräsung des Scherenlagers am Überschlag. Der Niederhalter FE/NH verhindert bei Ausfräsungen ein Beschädigen von bereits eingezogenen Dichtungen.
- 4) Beschlagstanze BS 330, mit Anschlagssystem für mittleren und konstanten Griffsitz. Abzugsmaße der Eckmolenkungen über Anschläge bzw. einfaches Verstellen der Stanzen über Maßskala. Exaktes Ablängen durch direkte Kopplung an der Flügelfalz-Abtastung. - Zweite Beschlagstanze BS 330/2 bei mittigem Griffsitz mit pneum. Absenkvorrichtung.
- 5) Griffoliven - Bohreinheit GOB 330, mit hydro-pneum. Vorschub. Stabiler, stationärer Einbau. Hohe Arbeitssicherheit durch Zwei-Hand-Bedienung der Spanneinheit.
- 6) Anschlagleiste GOB/AS7, für Griffolivenbohrungen bei konstantem Griffsitz. Einstellbare Klappanschläge über Maßskala.

Ohne Abbildung

Bohr- und Eindrengerät BE 330, für Anuba-Bänder, Bohrergerät zum Vorbohren, Eindrengerät mit Abschaltkupplung und Vakuumaufnahme für Bänder.

MACHINING UNITS

- 1) S 330 Screw feed unit, with fully automatic cycle, including screw feed, simple positioning operation due to automatic height and width adjustment - second screw length by means of manual feed in funnel or automatic feed with a second feeding unit.
- 2) EB 330 corner bracket drilling unit, with quick-change drill chuck or double spindle drill head. Accurate and fast drilling of fixing journal holes via drill gauge with outer sash scanner.
- 3) FE 330 milling unit for the milling of lock cases, with adjustable stop system FE/AS, or with stop FE/AU for the free milling of the friction bearing at overlap. Downholder FE/NH prevents damage to gaskets during milling.
- 4) BS 330 gear cropper with stop system for central and constant handle seat. Deduction measures of corner brackets via stops or easy adjustment of croppers via measuring scale. Exact cutting due to direct coupling with sash groove scanner. Second gear cropper BS 330/2 for central handle seat with pneumatic sinking fixture.
- 5) GOB 330 handle drilling unit with hydro-pneumatic feed. Stable stationary installation. High working safety due to two-hand operation of clamping unit.
- 6) GOB/AS7 stop bar for handle drilling on profiles with constant handle seat. Adjustable flap-stops via measuring scale.

Without picture:

BE 330 drilling and turning-in unit for Anuba-brackets. Drilling unit for pilot drilling, turning-in unit with switch-off coupling and vacuum location for brackets.

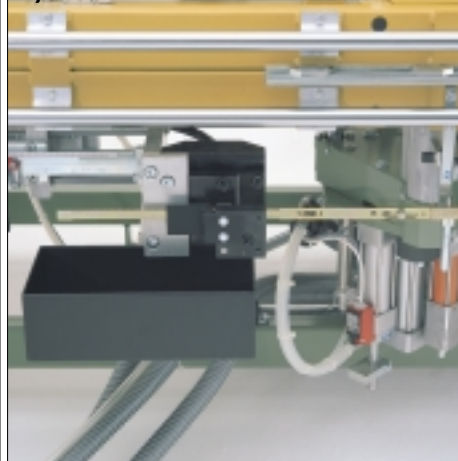
UNITES D'USINAGE

- 1) Unités d'avance pour vissage S 330 à cycle automatique avec alimentation de vis - positionnement simple par réglage automatique en hauteur et largeur - 2e longueur de vis par chargement manuel en entonnoir ou automatique avec 2e appareil d'alimentation.
- 2) Unité de perçage pour ferrure d'angle EB 330, au choix avec mandrin à serrage rapide ou tête de perçage à 2 broches - perçage précis et rapide des trous pour plots et fixations par gabarit avec palpation périphérique du vantail.
- 3) Unité de fraisage FE 330, pour le fraisage du logement de serrure avec système réglable de butée FE/AS, ou avec butée FE/AU pour le fraisage du dégagement du compas d'angle. Le serre-flan FE/NH évite la détérioration des joints déjà posés.
- 4) Cisaille pour ferrures BS 330 avec système à butée pour positionnement médiant constant des poignées. Déduction de la cote de renvoi d'angle par butée ou par décalage d'unité mesurable sur échelle graduée. Mise à longueur précise par couplage directe sur le système palpant la feuillure intérieure. - 2e cisaille BS 330/2 pour poignée en position médiane avec dispositif pneumatique de descente.
- 5) Unité de perçage pour coquille de poignée GOB 330, avec avance hydropneumatique. Equipement monté rigide et fixe. Grande sécurité d'exploitation grâce à la commande bimanuelle du dispositif de serrage.
- 6) Butée GOB/AS7 pour perçages des coquilles en position médiane constante. Butée escamotable et réglable par échelle graduée.

Non représenté

Unité de perçage et d'insertion BE 330, pour ferrure Anuba. Appareil de perçage pour préperçage, appareil d'insertion avec accouplement débrayable et support à succion pour les bandes.

4) BS 330



5) GOB 330



6) GOB/AS 7



Wichtiger Hinweis:

Für die Montage und die Abstimmung der einzelnen Einheiten benötigen wir bei Auftragserteilung:

- eine ausgefüllte Montageinformation.
- Musterflügel mit Verstärkung (1 m x 1 m) von allen Typen, die verarbeitet werden.
- Sämtliche Beschlagteile für Musterflügel passend.
- Musterschrauben (alle Größen je ca. 20-30 Stck.).

ELA 2500 T

Längenanschlag mit Schrittmotorantrieb zum Positionieren für Glasleisten und Sprossenprofilen.

- automatisch Positionierung des Anschlags durch Eingabe des Maßes über Tastatur.
- Das Anfahren der Maße erfolgt über die Barcode-Lesegeräte oder per manueller Eingabe der Maße (Maßgenauigkeit +/- 0,15 mm).
- zwei Korrekturwerte programmierbar.

ETM Teleskopmeßstab

Zum elektronischen Abtasten aller Maße im Glasfalz.

- Der Meßbereich von 150-3000 mm ermöglicht die exakte Maß erfassung von der Sprossenverglasung bis zur Festverglasung (Maßgenauigkeit +/- 0,1 mm).
- Die kabellose Stromversorgung macht das Meßgerät standortunabhängig und sehr handlich.

Important Note:

When you place your order please always supply:

- a filled-in assembly information.
- Sample sashes with reinforcements (approx. 1m x 1m) of all types to be machined.
- All gear parts suitable for the sample sashes.
- Sample screws (all size, 20-30 pcs. each).

ELA 2500 T

Length stop with stepping motor drive for the positioning of glazing beads and sprocket profile.

- automatic positioning stop of the measurement by keyboard input.
- the drive of the measurements is made by a barcode reading device or by a manual input of the measurements. (measurement precision +/- 0,15 mm).
- two correction data programmable.

ETM telescopic gauge stick

For electronical scanning of all measurements in the glass notch

- the measuring range of 150 – 3000 mm enables an exact measurement acquisition of the sprocket glazing up to the fixed light (measurement precision +/- 0,1 mm).
- the wireless power supply of the measuring tool is independant of the position, but very handy.

Remarque importante:

En cas de passation de commande veuillez nous transmettre pour le montage et le réglage des différents groupes d'usinage :

- Notice de renseignement pour montage dûment remplie.
- Échantillon de vantail avec renfort (env. 1 m x 1 m) de tous les types à usiner.
- Toutes les ferrures et pièces a monter sur les divers vantaux.
- Échantillon de vis (20-30 pièces de toutes les tailles utilisées).

ELA 2500 T

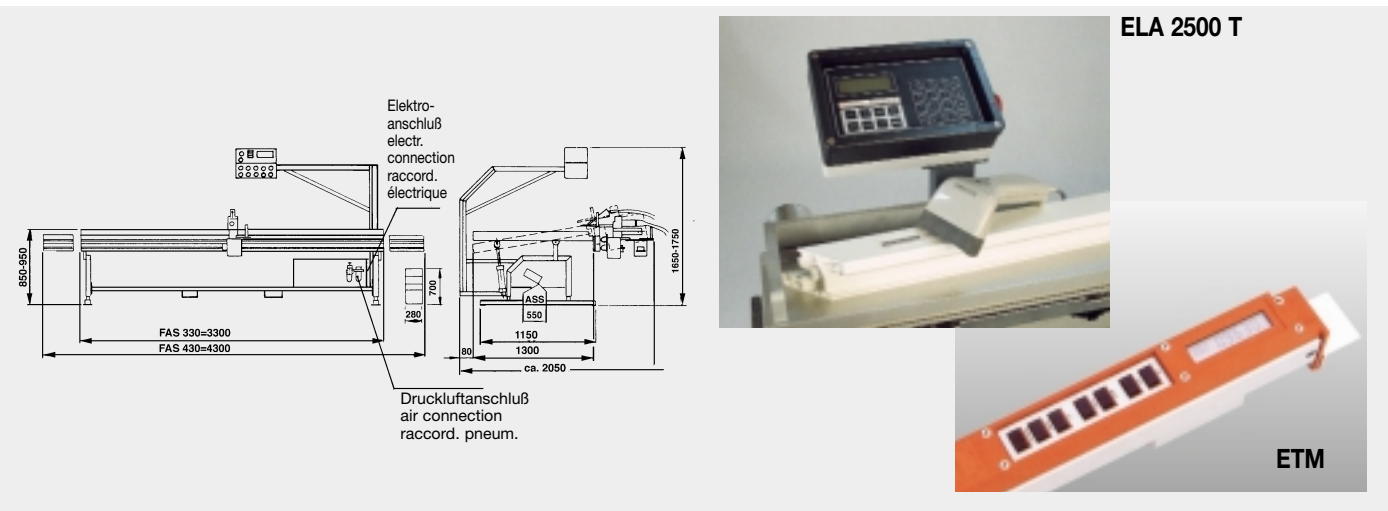
Butée de longueur avec actionnement de moteur à pas pour le positionnement de parecloses et de profilés à meneau.

- positionnement automatique de butée par insertion de la mesure par clavier.
- l'approximation des mesures s'effectue par des lecteurs de code à barres ou bien par insertion manuelle des mesures (précision dimensionnelle +/- 0,15 mm).
- deux valeurs de correction sont programmables.

ETM Baton de mesure extensible

Pour l'exploration électronique de toutes les mesures dans la poignée de tirage.

- l'étendue d'échelle de 150-3000 mm facilite une détection de mesure exacte, du croisillon vitrage jusqu'au croisillon fixe (précision dimensionnelle +/- 0,1 mm).
- alimentation électrique sans câble fait que l'appareil de mesure se poive utiliser facilement à toute emplacement.



		FAS 330	FAS 430	ETM	ELA 2500 T			FAS 330	FAS 430
	L (mm)	3300	4300	-	3105		A max mm	100	100
	B/T (mm)	2050	2050	-	350		B min mm	40	40
	H (mm)	850-950	850-950	-	900-1000		B max mm	125	125
C min mm	22	22							
 (Arbeitshub)	mm	—	—	150-3000	2500		B min	200	200
	B max	2350	2350						
	V kW A	240 1,5 4	240 1,5 4	4 x 1,5	220		I/sec.	~ 9	~ 9
	kg	585	610	1,8	105		S K I U/min.	3,5 - 4,8 70,0 - 10,0 19 - 35 1700	3,5 - 4,8 70,0 - 10,0 19 - 35 1700
							bar	NW 8 min. 7	NW 8 min. 7