

# Herzlich Willkommen!

Seit dem **01. März** haben wir einen neuen Fachbereichsleiter für unseren **Kundendienst und Service!** Herr **Lothar Krumscheid (37)**, **Maschinenbautechniker** mit großer nationaler und internationaler Service- und Vertriebs- erfahrung im Maschinenbau, verstärkt nun unser bisher 11-köpfiges Serviceteam.

Unser Ziel ist es, unseren gesamten **After Sales Service** zu optimieren und auszubauen. Neben der Koordination aller Service- Einsätze wird er die kontinuierliche und **kundenorientierte Weiterbildung** unserer hochqualifizierten Service-Techniker vorantreiben.

Wir freuen uns, Lothar Krumscheid in unserem motivierten Team willkommen heißen zu dürfen und wünschen ihm viel Erfolg!



## Messerückblick



### Erfolgreiche Messeteilnahme in Belgien

Vom 15. bis 17. Januar 2004 waren wir zum ersten Mal auf der europäischen Fachmesse für Tür-, Fenster-, Fassadenbau und Sonnenschutztechnik, der Polyclose in Gent/Belgien mit einem eigenen Stand vertreten.



Auf einer Fläche von etwa 100 qm zeigten wir zwar "nur" unser Nachfolgezentrum NFZ-Compact Plus, waren jedoch von der Resonanz und dem Interesse der belgischen, niederländischen und französischen Fensterhersteller überwältigt. Unsere kompetenten Fachberater gaben gerne Auskunft über unser komplettes Lieferprogramm und führten interessante und fruchtbare Gespräche mit neuen Kunden und Interessenten. Unser Vertriebspartner elumatec NL stellte auf dem angrenzenden Messestand unsere "Compact Line" vor, die ebenso große Aufmerksamkeit erntete.

## Impressum:

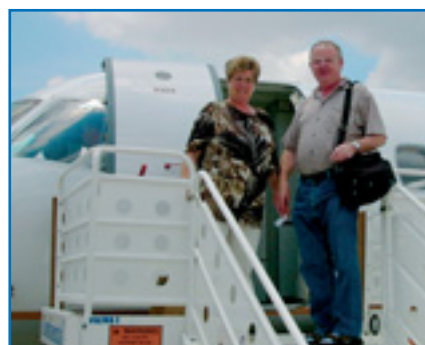
Herausgeber: Stürtz Maschinenbau GmbH

Redaktionsleitung/Text: Liane Fuhr

Konzept/Realisation:  
RIESLING Werbeagentur GmbH

## Mitarbeiter des Jahres 2003

**Die Mitarbeiter sind das wertvollste Kapital eines Unternehmens.** Diese immer wieder zu motivieren und damit ein angenehmes Arbeitsklima zu schaffen, gehört daher zu den höchsten Zielen des Managements. Wir sind ein junges (Altersdurchschnitt 33 Jahre) und dynamisches Unternehmen mit ca. 250 Mitarbeitern in Deutschland und USA. Und wir wissen, dass wir nur gemeinsam erfolgreich sein können!



Marliese und Helmut Rankenhohn

Neben einigen anderen Maßnahmen zur Motivation unserer Mitarbeiter haben wir Ende letzten Jahres eine Wahl zum "Mitarbeiter des Jahres 2003" durchgeführt. Alle "Stürtzianer" waren aufgefordert, aus Ihrer Mitte einen Kollegen auszuwählen, der sich Ihrer Meinung nach durch sein **Engagement** und seine **Persönlichkeit** für diesen Titel auszeichnet.

Mit der Wahl war eine 10-tägige **Reise für 2 Personen nach Florida** verbunden. Wir haben uns gefreut, dass wir unserem "ältesten und längsten" Mitarbeiter, **Helmut Rankenhohn** an unserer Weihnachtsfeier im letzten Jahr zu diesem Titel gratulieren durften. Er ist schon 46 Jahre bei Stürtz beschäftigt und hat alle Entwicklungsphasen des Unternehmens live miterlebt. Ende diesen Jahres wird er in den wohlverdienten Ruhestand gehen. Die Erlebnisreise in die USA hat er bereits mit seiner Frau angetreten und beide kamen mit beeindruckenden Urlaubserinnerungen wohlbehalten zurück.



Lust auf Zukunft

## Marketing und Werbung

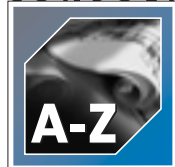
Zur Messe fensterbau/frontale in Nürnberg haben wir das Infomaterial über unsere Stabbearbeitungsanlagen aktualisiert. Ab sofort gibt es für unsere sogenannte "kleine" Staba **STBAZ-IPT-4000-V** für bis zu 150 FE/8 Std. und unsere "große" Staba **STBAZ-IPT-4000** für bis zu 240 FE/8 Std. ein separates Datenblatt.

Damit haben unsere Infos über die Nachfolgezentren aus dem Hause Stürtz "NFZ-Compact" und "NFZ-Compact Plus" eine ideale Ergänzung im gleichen Stil erfahren.

Als nächstes folgt die **Überarbeitung** unserer **Schweißmaschinenbroschüre**. Hier können Sie sich auf ausführliche Ergänzungen und interessante Informationen freuen!



## CONSULT



**Unsere Außendienstmitarbeiter besuchen Sie gerne vor Ort und analysieren gemeinsam mit den Produktionsverantwortlichen Ihres Unternehmens den jeweiligen Ist-Zustand der Produktions- und Prozessabläufe um Ihnen anschließend -auf Basis dieser Analyse- ergebnisse- eine wirtschaftliche Lösung zur Optimierung der Prozesse vorzuschlagen. Wir nehmen uns Zeit für Sie!**

**Vertriebshotline: 0 26 83/3 09-250**

Willi Stürtz Maschinenbau GmbH  
Linzer Straße 24 · D-53577 Neustadt/Wied-Rott  
Tel.: 00 49 (0) 26 83/3 09 - 0  
Fax: 00 49 (0) 26 83/3 09 -125  
Internet [www.stuertz.com](http://www.stuertz.com) · [mail@stuertz.com](mailto:mail@stuertz.com)



Automatisierungssysteme für die Kunststoff-Fensterproduktion

## RÜCKBLICKE fensterbau/frontale 2004 - Nürnberg

### Innovative Lösungen für jede Betriebsgröße – das gibt's nur bei Stürtz!

90.000 Besucher bei 1.202 Ausstellern auf 72.000 qm Netto-Ausstellungsfläche – das ist die offizielle Bilanz der Fachmessen fensterbau/frontale und HOLZ-HANDWERK vom 31. März bis 03. April 2004 im Messezentrum Nürnberg.

Nach einigen „schlechten“ Jahren spricht man endlich von Signalen des Optimismus und dem Aufbruch in bessere Zeiten in der Fenster- und Fassadenbranche!



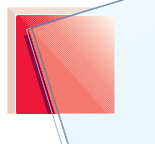
Dies konnten wir auch deutlich auf unserem eigenen Messestand in Halle 7 feststellen. Viele Besucher waren mutiger und aufgeschlossener in Ihrer Planung als in den vergangenen Jahren und ließen sich durch unsere Fachberater ausführlich informieren. Dies bezog sich nicht nur auf die deutschen Fensterhersteller! Das Publikum kam auch aus Belgien, den Niederlanden, Frankreich, Spanien und den osteuropäischen Ländern.

Auf fast 600 qm stellten wir unser vielfältiges Angebot dem interessierten Fachpublikum vor. Unter dem Motto „Visions by Stürtz“ gab es Automatisierungslösungen für jede Betriebsgröße. Von der kompakten vertikalen Schweißmaschine über eine Einkopfverputzmaschine, eine Stabbearbeitungsanlage, ein Beschlagmontagezentrum, einer Compact Line bis hin zu einer kompletten Fertigungsanlage für 240 FE/8 Std. – unserer „Double Line“ – zeigten wir einen „kleinen“ Ausschnitt aus unserem Leistungsspektrum.

Um unsere „Visionen“ jedem Besucher nahe zu bringen, präsentierten wir erstmalig eine Animation verschiedener Komplettseinrichtungen in 3D – von 120 bis 480 Festereinheiten pro Schicht. Diese lebendige und realitätsnahe Darstellung verschiedener Automatisierungsstufen einer kompletten Fensterfertigung wurde begeistert und interessiert aufgenommen. Hierbei wurde selbst dem letzten Zweifler klar, dass man auch in kleinen Schritten mit Stürtz in eine produktivere Zukunft investieren kann.

Die absoluten Highlights waren unser neuer horizontaler Einkopf-Verputzer „4AS Motion Control“ und unsere Neuentwicklung im Bereich der halbautomatischen Beschlagmontage, der Flügelbeschlagschrauber „FBS-2M-H“. Weitere Informationen hierüber finden Sie im Innenteil des Reports auf den Seiten 4 und 5.

Wie auch in den Vorjahren bekamen wir sehr viel positive Resonanz bezüglich der Gestaltung unseres Messestandes. Das einladende und auffällige Design durch unsere von weitem sichtbaren Türme und Tore wurde in diesem Jahr durch ansprechende Deckenelemente ergänzt. Eine konstante Weiterentwicklung und Optimierung ist auch in diesem Bereich bei Stürtz selbstverständlich. Vielen Dank für das Lob!



fensterbau  
frontale 2004



Karl-Heinz Stürtz  
Geschäftsführer

Liebe Kunden und Geschäftsfreunde von Stürtz,

die Messe fensterbau/frontale 2004 in Nürnberg ist vorüber. Und sie hat bei uns allen einen äußerst positiven Eindruck hinterlassen!

Haben wir in unserem letzten Report noch bestätigt, dass eine drückende Stimmung am deutschen Markt herrschte und eine Lösung nicht wirklich in Sicht schien, stellten wir erfreut fest, dass unsere positive Einstellung ansteckend und zwischenzeitlich eine deutliche Aufbruchstimmung zu spüren ist – und das international! Das Ende der Talsohle scheint erreicht! Das zeigte sich auch an den produktiven Gesprächen mit den zahlreichen und internationalen Besuchern an unserem Messestand und letztendlich in der verstärkten Investitionsbereitschaft einiger zukunftsorientierter Fensterbauunternehmen.

In unserem aktuellen Report möchten wir Ihnen unter anderem einige unserer Messeindrücke vermitteln und Sie über unsere Pläne und Aktivitäten informieren. Viel Spaß bei der Lektüre!

Herzlichst Ihr

Karl-Heinz Stürtz

Messerrückblick Titelseite

fensterbau/frontale 2004

fensterbau/frontale Seite 2/3

Eindrücke einer erfolgreichen Messe

Innovationen Seite 4/5

4AS Motion Control  
FBS-2M-H  
Stürtz-Komplettseinrichtungen

Kundenstory Seite 6/7

Fa. Zimmermann/Deutschland

Technik-Highlight Seite 7

Stempellösung an Schweißmaschinen

Messerrückblick Polyclose  
Mitarbeiter des Jahres  
Marketing & Werbung  
Mitarbeiter-Vorstellung Rückseite

VISIONS by Stürtz

## Standparty

Das man mit den „Stürtz-Leuten“ auch in geselliger Runde bei einem Glas Kölsch gut feiern kann, ist vielen bekannt. Am 01. April um 18.00 Uhr hatten wir wieder zu unserer rheinischen Standparty unter musikalischer Begleitung einer original kölschen Band (in welcher auch unser Kollege und Leiter Prozessmanagement Jörg Breuer aktiv ist) geladen.

Zu kölscher und internationaler Musik ließen es sich einige unserer amerikanischen Gäste nicht nehmen, die Musiker spontan abzulösen und selbst mitzuspielen! Wir hatten alle viel Spaß und das Tanzbein wurde kräftig geschwungen. In solch einem freundschaftlichen Ambiente lassen sich Kontakte pflegen! „Echte Fründe stonn' zosammel!“ halt...

*Ein Technologieschub der besonderen Art*

# Fensterbau-Tour!

Zur Messe Fensterbau in Nürnberg gehört auch immer unsere sogenannte „Fensterbautour“, zu der wir dieses Mal ca. 40 amerikanische Kunden eingeladen hatten. Eine ganze Woche bekamen die Gäste einen persönlichen Eindruck von Ihrem deutschen Maschinenpartner, dem deutschen Fenstermarkt und der deutschen Kultur. Und am Ende konnten wir wie immer sagen:



**„We became good friends -  
Wir sind gute Freunde geworden!“**



# 4AS Motion Control

## Horizontale Einkopf-Verputzmaschine mit Motion Control

### Taktzeitoptimierter Bearbeitungsablauf durch Motion Control

Die 4AS Motion Control ist eine horizontale CNC-Einkopf-Verputzmaschine zur multifunktionalen Bearbeitung von 90° Innen- und Außenecken mit frei programmierbarer 4-Achsen-Steuerung.

Durch die konsequente modulare Werkzeugbestückung mit 16 Werkzeugplätzen in der oberen und unteren Bearbeitungsebene (Mehrfachbelegung möglich), sowie durch den taktzeitoptimierten und konturnahen Bearbeitungsablauf mittels „Motion Control“, ist eine höchst zufriedenstellende

Verarbeitung unterschiedlichster Profilgeometrien möglich geworden.

Das System verfügt über eine automatische Profilerkennung und 200 Profilspeicherplätze im Standard.

Über die Bildschirm-Dialog-Steuerung unter Windows mit Flatpanel incl. TFT-Monitor, Industrietastatur mit integriertem Touchpad und Diagnosesystem, ist eine Programmierung per Teach-in-Modus oder die Übertragung der Profilparameter per Diskette oder online möglich.

### Standardmäßige Werkzeugbestückung für die flexible Konturbearbeitung:

- Inneneckmesser-Einheit oben und unten
- Schattennutmesser-Einheit oben und unten
- Bohreinheit oben und unten
- Flexible Außenkonturbearbeitung mittels Frässscheibe



4AS Motion Control



Flexible modulare Werkzeugbestückung



Detaillierte Infos unter  
0 26 83 / 3 09-250



### Highlights:

- TAKTZEITOPTIMIERTER UND KONTURNAHER BEARBEITUNGSABLAUF DURCH „MOTION CONTROL“
- PROGRAMMIERUNG PER TEACH-IN MODUS ODER ÜBERTRAGUNG DER PROFILPARAMETER PER DISKETTE ODER ONLINE
- RAHMENSPIZTEN- UND FLÜGELSTULP-FRÄSAGGREGAT
- TOLERANZAUSGLEICH DURCH PROFILHÖHMESSUNG
- KUNDENSPEZIFISCHE BEARBEITUNGS-LÖSUNGEN MÖGLICH

## Stürtz hat für alle Fertigungsgrößen die passende Automatisierungslösung

In einer modernen Kunststoff-Fensterfertigung ist es unabdingbar, den gesamten Fertigungsprozess, von der Materialanlieferung bis zum termingerechten Versand, der Fensterelemente ganzheitlich zu betrachten.

Stürtz setzt schon seit Jahren genau in diesem Gedanken an und bietet Fensterherstellern weltweit Hilfestellung bei der Planung einer optimierten Produktion.

Pünktlich zur fensterbau/frontale wurde hierzu ein weiteres Medium bereitgestellt, unseren potentiellen und bestehenden Kunden unsere Lösungsmöglichkeiten nahezubringen: Eine anschauliche 3D-Animation vier beispielhafter Stürtz-Kompletteinrichtungen

- für 120 FE/8 Std. mit einer vertikalen Single Line
- für 120 FE/8 Std. mit einer horizontalen Single Line
- für 240 FE/8 Std. mit einer horizontalen Double Line und
- für 480 FE/8 Std. mit zwei horizontalen Double Lines.

Mit unseren Maschinen können Sie modular, Schritt für Schritt Ihre Produktivität steigern. Unsere erfahrenen Techniker entwickeln gemeinsam mit Ihnen das optimale Automatisierungssystem für Ihre ganz individuelle Produktion.

**Prozesse lenken - Kosten senken. Und das alles aus einer Hand.**

Neben den animierten Produktionsabläufen, welche Ihnen unsere motivierten Fachberater gerne einmal persönlich vorstellen würden, gibt es begleitendes Infomaterial.

# FBS-2M-H

## Flügelbeschlagtisch zum teilautomatischen Verschrauben

### Die halbautomatische Beschlagmontage – die individuelle Anpassung für einen optimierten Arbeitsablauf

Der Flügelbeschlagschrauber FBS-2M-H ist ein CNC-gesteuerter Flügelanschlagstisch zum **teilautomatischen Verschrauben von Dreh- und Dreh-Kipp-Beschlägen**. Seine Verwendung ist unabhängig vom Profil- und Beschlagssystem beim Einsatz von

in der Euronut fixier- bzw. aufclipsbaren Beschlagsbauteilen. Die Beschlaglangteile werden mit Hilfe des automatisch positionierenden Längenanschlages abgelängt und eingeclipst. Die anschließende Verschraubung der jeweiligen Flügelseite

erfolgt durch einen seitlich am Tisch angebrachten achsgesteuerten Beschlagsschrauber über **automatisches Vertakten auf die Schraubpositionen**. Das Handling des Flügels zur Beschlagsmontage erfolgt manuell vom Bediener.

#### Highlights:

- **AUTOMATISCHE VERSCHRAUBUNG VON VORMONTIERTEN FLÜGEL-BESCHLAGSBAUTEILEN (CLIPSBARE BESCHLÄGE)**
- **PROFIL- UND BESCHLAGSSYSTEM-UNABHÄNGIGKEIT**
- **CNC-GESTEUERTE SCHRAUBERACHSE**
- **AUTOMATISCHE HÖHENVERSTELLUNG FÜR BIS ZU 8 EURONUTHÖHEN**
- **GRAFISCHE DARSTELLUNG DER ARBEITSABLÄUFE**
- **AUTOMATISCH POSITIONIERENDER LÄNGENANSCHLAG**



FBS-2M-H

CNC-gesteuerte Schrauberachse

Möchten Sie ausführliche und weiterführende Informationen zu einem der genannten Themen? Wir stehen Ihnen durch fachkundige Beratung in allen Fragen zur Seite! Unsere Projektberater bieten professionelle und kundenspezifische Lösungen. Vereinbaren Sie einen Termin!

# Die Zimmermann-Erfolgsgeschichte

Den Blick für das Wesentliche bewahren und dabei den Kunden in den Mittelpunkt des Handelns stellen...

...dies ist der Grundsatz, den die Firma Zimmermann aus Sontra und die Firma STÜRTZ Maschinenbau verbindet. Als die Auftragsverhandlungen Mitte letzten Jahres begannen, war beiden Unternehmen sofort klar, dass hier die gleiche Wellenlänge vorliegt und die Basis für eine partnerschaftliche und langanhaltende Zusammenarbeit geschaffen war.



Standort der Firma Zimmermann in Sontra

Das Unternehmen Zimmermann Fenster + Türen wurde bereits 1886 als Bauschreinerei gegründet und die Erfolgsgeschichte riss bis heute nicht ab. Die beiden Inhaber Klaus und Gerda Zimmermann schauen auf eine beispielhafte Firmenkariere zurück. Inzwischen arbeiten am Standort im hessischen Sontra auf einer Fläche von 5000 qm 85 Mitarbeiter, die täglich bis zu 400 Fenstereinheiten produzieren. Hierbei reicht die Palette aus REHAU-Fensterprofilen vom Standard-Fenster bis zum Passivhaus-zertifizierten Fenster.

## Die Geschäftsleitung

Klaus und Gerda Zimmermann, Holger Herbig



Stabbearbeitungsanlage mit Stahlzuschnittautomat

Die jahrzehntelange Erfahrung in der Kunststoff-Fensterproduktion hat ein Produktprogramm geschaffen, das keine Wünsche offen lässt. Von der Planung kundenspezifischer Fenster, über die Auswahl der Materialelemente in einem modernen Maschinenpark mit qualifizierten Fachkräften ist eine rationelle Fertigung garantiert. Eine ideale Kombination aus Qualität und Know-how im Unternehmen Zimmermann sichern dem Kunden alle Möglichkeiten für eine individuelle Gestaltung seines Fensters.

Im letzten Jahr sah sich Klaus Zimmermann aufgrund der schlechten wirtschaftlichen Lage in Deutschland vor der Entscheidung, seine Produktionskapazitäten zu überdenken und eine rationellere Fertigung anzustreben. Die Erwartungen für die Zukunft seines Unternehmens waren sehr positiv und so entschloss man sich – entgegen dem Trend – für eine umfassende Investition in die Zukunft.



Produktionshalle, Zimmermann

Das Ziel lautete: Verlagerung der Serienproduktion in den Einschichtbetrieb bei gesteigerter Ausbringungsmenge mit einer neuen Automatisierungslösung und Weiterführung des Sonderbaus mit den vorhandenen Maschinen. Eine neue Produktionshalle stand bereits zur Verfügung. Für die Ausstattung dieser neuen Halle mit leistungsfähigen Automatisierungslösungen in Hinblick auf Stabbearbeitung, Stahlzuschnitt, Schweißen und Verputzen wurde nur noch ein kompetenter Partner gesucht. Und die Wahl fiel konsequenterweise auf STÜRTZ.

Zwischenzeitlich wurden auch die Maschinen für den Sonderbau in der alten Halle umorganisiert und die Produktion lief wie geplant weiter.

Mitte April erfolgte dann die Anlieferung der STÜRTZ-Anlagen: ein Stabbearbeitungszentrum STBAZ-IPT-4000, ein Stahlzuschnittautomat SZA4000 sowie eine horizontale Double Line bestehend aus zwei vertikalen Vierkopf-Schweißmaschinen und einem horizontalen Zweikopf-Putzer. Mit dieser Fertigungslinie ist Zimmermann in der Lage, zusätzlich bis zu 240 Fenstereinheiten pro Schicht zu fertigen.

Das Stabbearbeitungszentrum von STÜRTZ arbeitet profilsystemunabhängig im Einzelschnitt. Mit der integrierten Säge sind Geradschnitte, Kämpferspitzen- und Klinkschnitte an den Profilstäben möglich. Das „Intelligente Prozessorientierte Transportsystem“ IPT-4000 erlaubt einen kontinuierlichen und prozessorientierten Materialtransport während des gesamten Arbeitsablaufes. Die Werkzeuge zur Profilmbearbeitung können bei sich ändernden Profilanforderungen flexibel auf- und umgerüstet werden. Der Bediener der Anlage erhält seine Informationen über die zu bearbeitenden Profile über ein datenbankorientiertes Bildschirm-Dialogsystem, auf welchem der anstehende Arbeitsschritt visualisiert wird.

Der Stahlzuschnittautomat befindet sich direkt neben der Armierungsschraubstation der Stabbearbeitungsanlage und ist somit optimal und bedienerfreundlich in den Arbeitsablauf integriert.



Bedienerfreundlicher Bearbeitungsablauf bei der Stabbearbeitung



Double Line

Zwei vertikale Vierkopf-Schweißmaschinen in Kombination mit unserem horizontalen Zweikopf-Putzer bilden die anschließende Schweiß-Putzlinie – die so genannte Double Line.

Die Schweißmaschinen verfügen über ein automatisches Entnahmesystem mit dem die geschweißten Elemente auf den nachfolgenden Abkühlpuffer transportiert werden. Mit den beiden Multibearbeitungsköpfen der Verputzmaschine werden zwei Ecken eines Fensterelementes gleichzeitig verputzt.

Nach Inbetriebnahme der Anlagen und intensiver Schulung des Bedien- und Wartungspersonals vor Ort konnte wie geplant am 01.05.2004 mit der Produktion in der neuen Halle in Sontra begonnen werden.

Die offizielle Feier zur Einweihung der neu ausgestatteten Produktionshalle findet am 4. und 5. Juni 2004 statt. Hierzu laufen die Vorbereitungen auf Hochtouren. Diese Neuinvestition wird zukünftig als wichtiger Meilenstein in der Zimmermann Firmengeschichte auftauchen.

**Wir wünschen dem Unternehmen Zimmermann viel Erfolg für die Zukunft und stehen unserem Geschäftspartner auch weiterhin mit Rat und Tat und mit einem motivierten Team zur Seite.**



[www.zimmermann-fenster.de](http://www.zimmermann-fenster.de)

## Die neue Stempellösung von Stürtz – die optimale Verarbeitung von Profilen mit integrierter Dichtung

Neue Marktanforderungen erfordern neue innovative Lösungen. Neben dem Unterfräsen des Dichtungsfußes in den Stürtz-Stabbearbeitungszentren, gehört dazu auch die weiterentwickelte Lösung der Dichtungsbegrenzung in den Schweißmaschinen.

Mittlerweile werden im Fensterbau vermehrt Profile mit ein- bzw. anextrudierten Dichtungen verarbeitet. Beim Verschweißen dieser Profile wirft sich der Gummi bei den herkömmlichen Verarbeitungsmethoden an den Ecken auf und muss dann entweder manuell entfernt werden oder hinterlässt eben unschöne Wülste. Des Weiteren kann die unter dem Dichtgummi entstehende Schweißnaht des Profils in der weiteren Bearbeitung nicht mehr verputzt werden.



Wir haben für dieses Problem für die Stürtz-Schweißmaschinen seit einiger Zeit eine sog. Stempellösung entwickelt, bei der die Dichtung an der verschweißten Ecke bis fast auf Spaltmaß niedergedrückt wird. Dadurch erhält man eine ebene Oberfläche. Zusätzlich kann mit einem Messer zur Ecke hin eine saubere Kante gestanzt werden. Bisher war dieser Stempel in der Spannplatte integriert, wobei der Dichtgummi immer nach unten gedrückt wurde. Beim Verschweißen von Rahmen oder Flügelementen muss dann aber die Auflageseite berücksichtigt werden.

Mit unserer neuen Lösung ist es möglich, den Dichtungsgummi oben und unten zu stempeln, zu begrenzen und zu stützen, um für unter Montagegesichtspunkten die optimale Auflageseite von Blendrahmen (außen) und Flügeln (innen) zu gewährleisten.

Das Ergebnis ist eine perfekt geschweißte Dichtungsecke, die keine Nachbearbeitung benötigt und letztendlich ein qualitativ hochwertiges Fenster.

Einige unserer neu gelieferten Schweißmaschinen wurden bereits mit dieser Stempellösung ausgestattet und unsere Kunden sind damit höchst zufrieden.

Die Stürtz-Techniker haben diese Lösung im Sinne unserer Kunden weiterhin optimiert. Zukünftig sind die horizontalen und vertikalen Schweißmaschinen von Stürtz optional in der Lage, Rahmen und Flügel unabhängig von der Auflageseite zu verschweißen.

