

SCHAUFENSTER

KlempnerlötKolben ohne Gasflasche und Schlauch



Ohne Gasflasche und Schlauch ist das handliche Gerät besonders geeignet für Arbeiten auf dem Dach oder von einer Leiter aus, bei Reparaturen und kleineren Lötarbeiten. Die Kupferspitze des LötKolbens ist um 360° drehbar und zusätzlich im Neigungswinkel um 10° verstellbar. Außerdem stehen vier verschiedene Kupferstücke zur Wahl. Der LötKolben ist mit einer automatischen piezoelektrischen Zündung ausgestattet, auf die der Hersteller eine 2-jährige Garantie gibt.

Eine kleine Gaskartusche mit 60 g eines Butan-Propan-Gemisches, die im Handgriff integriert ist, ermöglicht eine Betriebsdauer von 1 bis 2 Stunden. Der geringe Gasverbrauch von 30 bis 60 g/h wird durch das vom Hersteller entwickelte und patentierte Cercoflam-Verfahren gewährleistet. Das Kupferstück im Inneren der Brennkammer wird kreisförmig durch viele kleine Flammzungen erhitzt. Da die Flamme gegen äußere Witterungseinflüsse wie Wind und Temperatur geschützt ist, wird die Arbeitstemperatur schon nach 60 bis 90 Sekunden erreicht. Dies entspricht der Hälfte der Anwärzeit eines StandardlötKolbens.

Der schlauchlose LötKolben wird wahlweise einzeln oder in einem praktischen Metallkoffer angeboten. Die Inneneinteilung (aus Metall) bietet Platz für eine reichhaltige serienmäßige Ausstattung: eine zweite Kartusche, einen Salmiakstein, eine Flasche für das Flussmittel und eine Ersatzdüse. Die Express-LötKolben haben vom TÜV-Rheinland das Zeichen GS („Geprüfte Sicherheit“) er-

halten. Der Vertrieb erfolgt beispielsweise über P.F. Freund und Perkeo. Weitere Informationen: Guilbert Express, Niederlassung Deutschland, Kasseler Str. 68, 34246 Vellmar, E-Mail: carsten.wirthgen@express.fr, Tel: (05 61) 73 91-5 28, Fax: (05 61) 73 91-8 68.

Dinosaurier: Blechschneidegeräte als Aufsatz auf eine Bohrmaschine

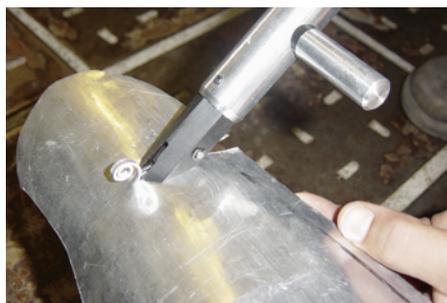


Bild 1.

Der Pencut (Bild 1) ermöglicht perfektes Schneiden von geraden und leicht gerundeten Blechen. Das Schneiden einer geraden Linie ist mühelos möglich, da diese über die Schneideeinheit exakt nachgefahren werden kann. Geeignet ist das Blechschneidegerät für Werkstoffdicken bis 1,0 mm (Stahl) und bis 1,2 mm (Aluminium), ohne dass es zu einem Verdrehen des Blechs kommt. Der Pencut funktioniert wie die handelsüblichen, elektrischen Werkstatt-Nibbler, die keine Einzelausstempelungen – wie der Roundcut – erzeugen, sondern das geschnittene Material aufrollen.



Bild 2.

Mit dem Roundcut (Bild 2.) lassen sich nahezu alle schwierigen Rundungen herausschneiden, beispielsweise auch an Regenrinnen und Wellprofilen. Er schafft Werkstoffdicken bis zu 1,5 mm (Stahl) und 2,0 mm (Aluminium). Mühelos und einwandfrei schneidet er auch andere Materialien wie Pappe, Plastik, Plexiglas etc. bis 2,0

mm Dicke. Der Roundcut kann auch inmitten eines Bleches angesetzt werden. Dafür muss lediglich in das zu bearbeitende Metall ein kleines Loch von ca. 13 mm Durchmesser vorgebohrt werden. Weitere Informationen: Dinosaurier-Werkzeuge Trading GmbH, Schröderstraße 21, 22087 Hamburg, E-Mail: info@dinosaurierwerkzeuge.de, Tel.: (0 40) 4 30 71-63, Fax: (0 40) 4 30 71-66.

„Flexible Ecken formen“ ohne Schweißen und ohne manuelle Schleifarbeit



Eine neuartige Maschinenteknik im Bereich der Kaltumformung für formbare Baumetalle mit ausreichender Festigkeit ermöglicht es erstmals, Ecken an Fassaden- und Deckenelementen kalt zu formen. Durch die Verwendung eines flexiblen Universalwerkzeuges können diese unterschiedliche Materialdicken und unterschiedliche Flanschhöhen aufweisen. Die Technik ist unabhängig von der Teilegröße einsetzbar und die zugehörige flexible und patentierte Maschinenlösung heißt ACF Cornerformer-Multiflex.

Unterschiedliche Eckenformen können schnell und einfach durch Austausch des flexiblen Universalwerkzeuges durchgeführt werden. Der Zeitbedarf für den Tausch eines kompletten Werkzeugsatzes beträgt nur 5 Minuten, die Produktionszeit für eine geformte Ecke etwa 15 Sekunden. Dabei sind 8 Sekunden Handlingszeit (Aufnahme und Ablage des Bauteils) schon eingerechnet.

Diese Art der kalten Eckenfertigung ist ebenso geeignet für geringere Stückzahlen und ständig wechselnde Anforderungen sowie für hohe gleichbleibende Produktionsmengen. Der ACF Cornerformer-Multiflex ist daher vom Kleinbetrieb bis zum Großbetrieb flexibel einsetzbar. Weitere Informationen: Prinzing Vertretungen GmbH, Schlachthofstraße 4, 38855 Wernigerode, E-Mail: reichert-prinzing@t-online.de, Tel. (0 39 43) 63 09 11, Fax: (0 39 43) 63 09 44.

Grömo-Stutzen mit neuer Klemmfeder-Technik

Der bewährte ovale Einhangstutzen von Grömo entspricht schon lange den Anforderungen der einschlägigen Normen EN 612 und DIN EN 12056-3. Inzwischen hat Grömo eine kleine, aber entscheidende Innovation eingebaut: die Klemmfeder-Technik.



Sie verhindert bereits werkseitig und zuverlässig das Abrutschen des Bogens vom Stutzen. Das bisherige Nieten oder Verdrahten von Hand wird damit überflüssig. Denn Stutzen und Bogen schließen bündig ab und halten fest zusammen.

Der neue Grömo-Stutzen passt in alle gängigen Fallrohrbögen. Die Klemmfeder gleicht Toleranzen im Bogendurchmesser zuverlässig aus. Und auch wenn der Bogen in den Stutzen eingeklinkt ist, lässt er sich noch problemlos drehen, beispielsweise für das Umschwenken von der Notentwässerung auf die Endmontage. Weitere Informationen: Grömo GmbH & Co. KG, Johann-Georg-Fendt-Straße 38, 87616 Marktobberdorf, E-Mail: info@groemo.de, Tel.: (0 83 42) 9 12-5 00, Fax: (0 83 42) 9 12-5 10.

M.A.S.C.: Blechknabber BK 1



Der handliche Blechknabber macht den Einsatz von Handlochstanzen oder Anbohrern überflüssig. Er dient dem Einschneiden des Profils vor dem Einziehen der Quetschfalte beim Bündnerfalz. Die Einschnitttiefe

ist durch Nachschneiden problemlos regelbar. Weitere Informationen: M.A.S.C. Arbeitsmittel-Vertriebs GmbH, Funkweg 12a, 89250 Senden, E-Mail: hotline@masc-senden.de, Tel.: (0 73 07) 92 94 40, Fax: (0 73 07) 92 94 42. Die Herstellung eines Wandanschlusses mit dem Bündnerfalz ist ausführlich beschrieben auf den Seiten 14 und 15 der Broschüre Tecu-Falzschnablonen, zu beziehen bei: KM Europa Metal AG, Postfach 33 20, 49023 Osnabrück, E-Mail: info-tecu@kme.com, Tel.: (05 41) 3 21-43 23, Fax: (05 41) 3 21-40 30.

Sachkenntnis...

... ist das letzte, das man für eine lebhaftige Diskussion benötigt.

Lüftungstechnik: Schnappfalz-Verbindungen bis zu 1,25 mm dicken Blechen

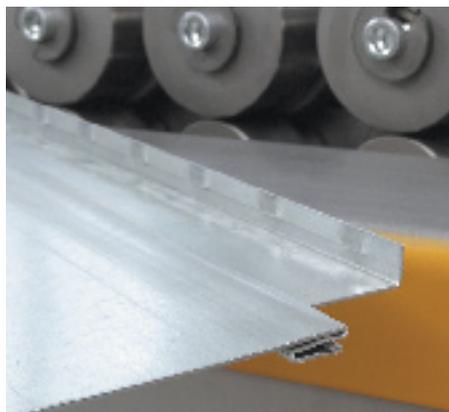


Bild 1.: Schnappfalz-Verbindung.

Große Kanäle erfordern den Einsatz dickerer Bleche, um ausreichend Steifigkeit zu bieten. Als Falzverbindung für Rechteckkanäle und Bogenstücke stand bisher nur der Pittsburghfalz zur Verfügung. Bei Blechdicken von 1,25 mm verzinktem Stahl wird das Schließen der Pittsburghfalz-Verbindung jedoch mühsam und vor allem laut. Die Schnappfalz-Verbindung schafft hier Abhilfe (Bild 1.).

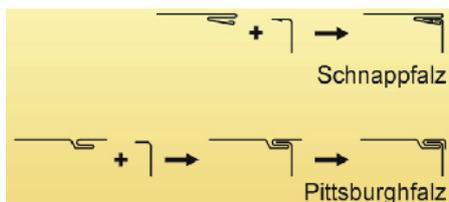


Bild 2.: Schnappfalz mit Pittsburghfalz.

Die Verbindungen für Schnappfalz und Pittsburghfalz (Bild 2.) lassen sich auf dem SpeedySeamer RAS 22.19 herstellen. Mit seinen 9 Umformstationen produziert er hoch-

wertige und saubere Falze. Bei der Pittsburgh-Verbindung steckt man den Pittsburghfalz und den Stehfalz zusammen, fixiert beide zueinander und schließt die Verbindung in einem separaten Arbeitsgang beispielsweise mit einem Falzschließer oder mit dem Hammer. Dieser Schließprozess bringt einen sehr hohen Lärmpegel in die Fertigung. Leiser, einfacher und schneller geht es mit der Schnappfalz-Verbindung, die aus Schnappfalz und Nockenstehfalz besteht. Hier genügt ein kräftiger Druck und die beiden Bleche verhaken sich ineinander. Die mechanische Festigkeit der beiden Falzverbindungen ist in etwa vergleichbar.

Beide Falzverbindungen erfüllen die Dichtheitsklasse 2, wie sie etwa für Büros, Hörsäle und Labore gefordert ist. Wird die höherwertige Dichtheitsklasse 3 verlangt, müssen die Falze in beiden Fällen zusätzlich mit Kittmasse abgedichtet werden. Klasse 3 ist beispielsweise für Reineräume und Krankenhäuser vorgeschrieben.

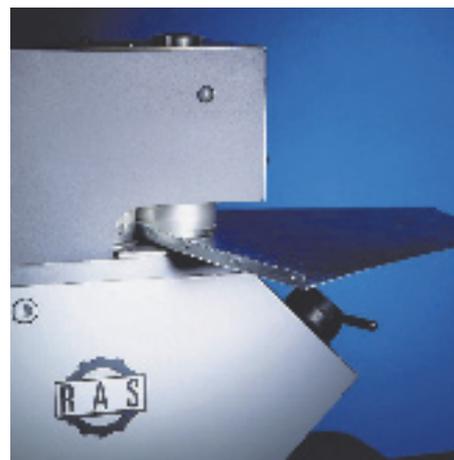


Bild 3.: Bördelmaschine RAS 21.20.

Für den SpeedySeamer RAS 22.19 bietet die RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH nun erstmals spezielle Rollensätze für den Schnappfalz und Nockenstehfalz an, die für verzinkte Stahlbleche von 1,0 bis 1,25 mm Werkstoffdicke ausgelegt sind.

Dazu passend eignet sich die Bördelmaschine RAS 21.20, um den Nockenstehfalz an Bogenstücken zu fertigen (Bild 3.). Nachdem der Bord hochgestellt ist, schneiden die Messer des Nockenaufsatzes die Nocken ein und stellen sie aus. Die automatische Blechführung leitet das Blechsegment schon mit geringer Bedienerunterstützung sicher durch die Maschine. Weitere Informationen: RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH, Richard-Wagner-Straße 4-10, 71065 Sindelfingen, E-Mail: Sales@RAS-online.de, Tel.: (0 70 31) 8 63-0, Fax: (0 70 31) 86 31 85.