

Окна из алюминия - это конструкция, которая изготавливается из разнообразного алюминиевого профиля. Для производства окон применяют рамный, штапиковый, створочный, импостный профиль и штапик. В производстве створки и рамы окон оснащаются фурнитурой обеспечивающей герметичность и надежность окон.

Оборудование для алюминиевых окон

Для резки основного профиля применяются специализированные пилы, углообжимные станки для соединения углов основных алюминиевых профилей и копировально - фрезерные станки для фрезерования отверстий для фурнитуры. Торцефрезерные станки для обработки торцов импоста предназначен для фрезерования торцов импоста алюминиевых профилей. Станки для торцевания импоста различаются: с ручной подачей фрезы и с пневматической подачей фрезы, а также настольные и стационарные.

Цех по производству алюминиевых окон можно укомплектовать оборудованием исходя из предполагаемой производительности цеха. Оборудование для алюминиевых окон можно подобрать и для совсем маленького цеха и для крупного цеха.

Самый маленький цех для производства 10-15 алюминиевых окон в день можно оборудовать настольной одноголовочной маятниковой пилой с ручной подачей пильного диска. Для маленького цеха прекрасно подойдет копировально-фрезерный станок без системы охлаждения. Такие настольные станки с ручной фиксацией профиля прекрасный вариант для эконом-варианта. Рольганг с измерительной линейкой используется для резки заготовок нужной длины профиля, для подачи или приема профиля. Настольный станок для ручного фрезерования импоста предназначен для торцовки импоста.

Для производства 60-80 окон в смену требуется уже немного другой набор оборудования для алюминиевых окон. Здесь уже нужно использовать автоматическую двухголовочную фронтальную отрезную пилу с гидropневматической подачей, программированием длины распила и кол-ва деталей и с системой охлаждения. Копировально-фрезерные центры позволяют выполнить полную обработку детали без переажимов с пневматическим поворотом стола и с наличием регулируемых шаблонов. Углообжимные станки такой производительности оснащены универсальными обжимными ножами. Автоматический торцефрезерный станок и автоматическая одноголовочная маятниковая пила с системой охлаждения для серийной резки профилей образуют более крупный цех для производства.

Основные технологические этапы производства алюминиевых окон

Сначала осуществляется порезка алюминиевого профиля пилами. При сборке алюминиевых окон, профили рам и створок режутся под углом 45 градусов, импост - 90 градусов. Затем заготовка импоста обрабатывается с обеих сторон на торцефрезерном станке. С помощью копировально фрезерного станка делаем отверстия для тяги в створке, дренажа и ручку. Затем устанавливается уплотнительная резина. Соединение углов производится на углообжимном станке. Затем устанавливается фурнитура, собирается конструкция и устанавливается стеклопакет.

{однакнопка}