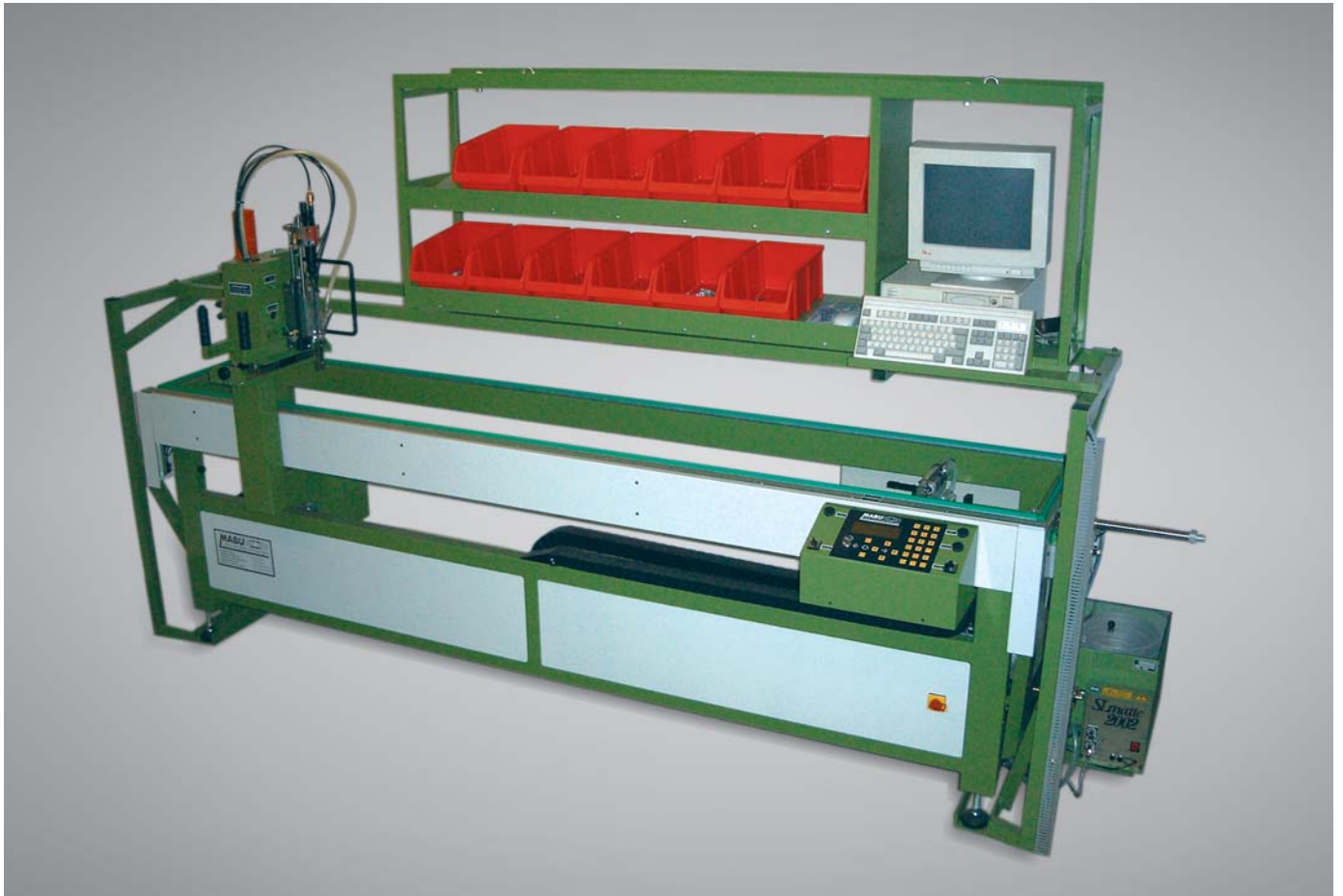


## Blendrahmen-Beschlagsmontage

## Mounting of fittings on main frame

## Montage de Ferrures pour dormant

# MABU



### MABU

Die MABU Rahmen-Beschlags-Montage-Station erlaubt eine rationelle Fertigung nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten.

- Bei der MABU Beschlagsmontage werden die Beschlagsmontage-Positionen durch Zweihandbedienung automatisch angefahren, so daß der jeweilige Beschlag nur noch angebracht werden muß und auf Knopfdruck verschraubt wird.
- Die Maschine errechnet sich für jedes Fenster die richtige Beschlagsposition mit Hilfe des aufgerufenen Programmes und der vorhandenen Rahmenfixierung.

### MABU

The mounting station MABU for frame fittings permits a cost-efficient production.

- The respective positions for mounting of the fittings are addressed automatically via 2-hand operation so that the resp. fitting has just to be mounted and screwed by touch of a button.
- The machine calculates the correct fitting position for each window by means of the program called-up and the existing frame fixing.

### MABU

L'unité MABU de montage de ferrures pour dormant permet une production rationnelle et économique.

- Les positions respectives pour le montage des ferrures sont adressées automatiquement par commande à deux mains, ainsi que les ferrures respectives peuvent y être fixées et être vissées par activation d'un bouton.
- La machine calcule la position de ferrure correcte pour chaque fenêtre moyennant le programme appelé et la fixation de cadre existante.

# U-R-B-A-N

**RapidUrban Ibérica, S.L.**

Apdo. Correos 38091 E-08080-BARCELONA  
Vidal@RapidUrban.com T/ (+34) 696497780  
www.RapidUrban.com

- Nach Anfahren der Beschlagsposition muß das Bedienpersonal nur den angezeigten Beschlag anbringen und durch Knopfdruck mit einer pneumatischen Hochleistungs-Schraubspindel direkt in PVC, PVC mit Stahleinlage, Holz oder Aluminium verschrauben.
- Durch die automatische Positionierung der Schraubspindel kann die Schließblechmontage auch von Personen durchgeführt werden, die keine, oder nur wenige, Vorkenntnisse in der Beschlagsmontage haben.

Mit dieser Maschine erhalten Sie einen gleichbleibend hohen Qualitätsstandard.

- After addressing the position for the fitting, the operating personnel has just to mount the resp. fitting and, via touch of a button, screw it with a pneumatic, high-power spindle directly into the material (PVC, reinforced PVC, wood, or aluminium).
- The automatic positioning of the screwing spindle permits also for non-experienced or little experienced operating personnel to do the mounting of the fittings.

This machine offers you a constantly high quality standard.

- Après l'adressage de la position de ferrure, le personnel n'a qu'à placer la ferrure précise et activer par bouton la broche pneumatique de haute capacité pour le vissage au CPV, CPV avec renforcement, bois ou bien aluminium.
- Le positionnement automatique de la broche de vissage permet même au personnel non formé ou peu formé au montage de ferrures de faire ce travail.

Cette machine vous offre des travaux d'haute qualité constante.



#### Grundausrüstung:

- Maschinengrundgestell zur Bearbeitung von Blendrahmen mit einem Innenmaß von ca. 500-2200 mm (Sondergrößen lieferbar).
- Einrichtung zur Kämpferbeschlags-Montage.
- Pneumatisch betriebene Hochleistungs Schraubspindel.
- Automatisches Schraubenzuführgerät mit Topfabschaltung zur Versorgung der Schraubspindel mit Schrauben.
- Versenkbares Schraubaggregat sowie versenkbare Anschläge.
- Elektronische 2-Achsen-Steuerung
- Pneumatische Fixiereinrichtung und elektronische Meßeinrichtung.
- Elektronische Schnittstelle für Online-Ansteuerung und Zusatzgeräte.
- Aggregate zur Montage von Eck- und Scherenlager.

#### Zusatzausrüstung:

- Beschlagsablageregal mit elektronischer Fachanzeige, incl. PC-Ablagefach.

#### Standard equipment:

- Machine base for handling of main frames with inside dimension of approx. 60-2200 mm (Availability of special sizes).
- Equipment for mounting of transom fittings.
- Pneumatically driven high-power screwing spindle.
- Automatic screw advance unit with switch-off of container for supply of the screwing spindle with screws.
- Drop-head screwing device and stops.
- Electronic 2-axes control.
- Pneumatic fixing device and electronic measuring device.
- Electronic interface for online control and additional devices.
- Aggregates for assembly of corner brackets.

#### Additional equipment:

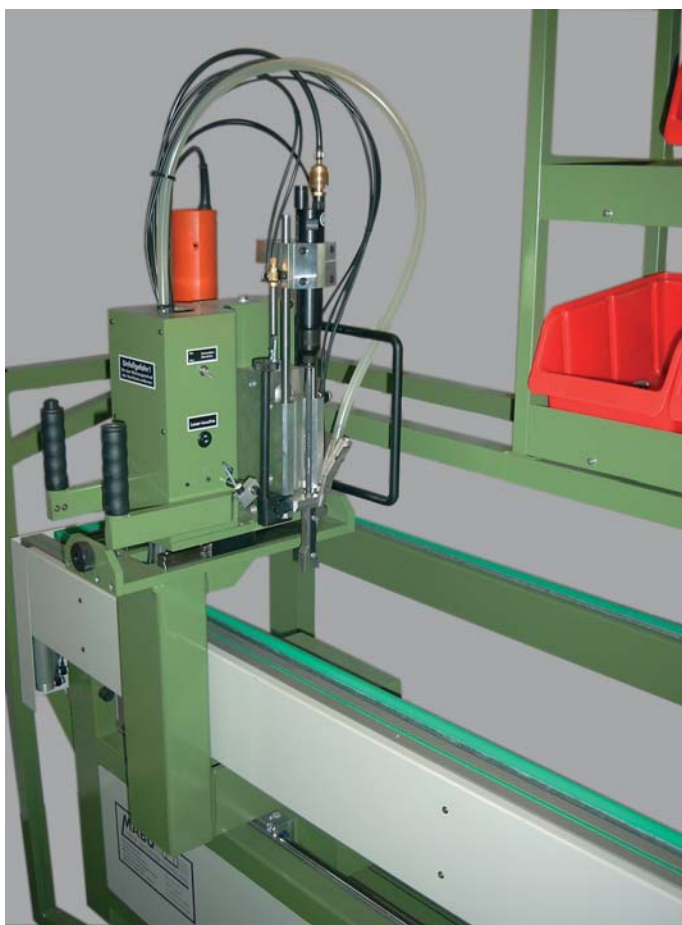
- Shelf for fittings with electronic compartment display, incl. PC-compartment.

#### Equipement de base:

- Base de machine pour usinage de dormants de dimensions intérieures d'env. 60-2200 mm. (Nous offrons aussi des mesures spéciales)
- Préparation pour le montage de ferrures pour traverse.
- Broche de vissage pneumatique de haute capacité.
- Unité automatique d'avance de vis avec déconnexion du réservoir pour alimentation de la broche de vissage de vis.
- Unité de vissage et butées escamotables.
- Commande électronique à 2 axes
- Dispositif de fixation pneumatique et dispositif de mesurage électronique
- Interface électronique pour commande en ligne et dispositifs supplémentaires.
- Agrégats pour l'assemblage de crampons d'angle et de croix

#### Equipement supplémentaire :

- Rayonnage de dépôt pour ferrures avec affichage de case électronique y compris case de réception pour le PC



**Schrauber für Eck- und Scherenlager**  
**Screwing unit for corner brackets**  
**Unité de vissage pour compas oscillot battant**

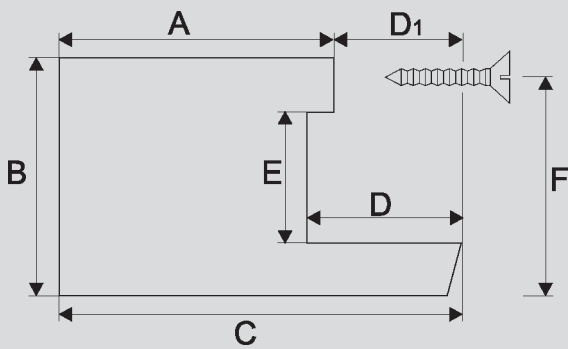


**Tragzapfenbohrraggregat**  
**Drilling unit for carrying pivots**  
**Perceuse pour tourillons porteur**

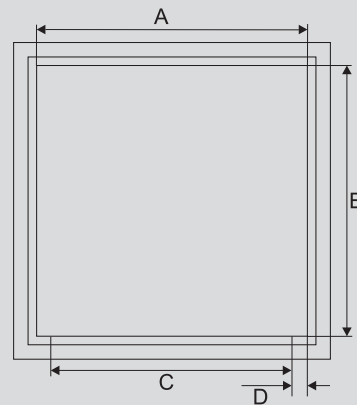
- Das Verschrauben der Eck- und Scherenlager erfolgt durch selbstbohrende Schrauben in Kunststoff oder in Stahl durch einen pneumatisch betriebenen Hochleistungs-schrauber.  
Die Punkt-Laser-Diode sorgt für die präzise Positionierung der Schraube.
- Die Tragzapfenbohrungen für Eck- und Scherenlager werden mit dem Zwei- oder Mehrspindel-Bohraggregat exakt positioniert und in einem Arbeitsgang alle Löcher gebohrt.
- Anschläge garantieren einen gleichbleibenden Sitz der Bohrungen und dadurch einen hohen Qualitätsstandard.
- Das Bohraggregat kann um 90° und 180° gedreht werden, um alle Bohrungen - auch bei mehrflügeligen Fenstern - zu bohren.

- The fixing of the cross corner brackets into PVC or steel is done by a pneumatically driven, high-power screwdriver by means of self-drilling screws.  
The spot laser diode grants a precise placement of the screw to be fixed.
- The drill holes for the cross corner pivots are triggered by a double or multi-spindle drill and all holes are drilled simultaneously.
- Stops ensure a constant seat of the drill holes and thus a high-quality standard is guaranteed.
- The drilling tool can be turned by 90° and 180° so that all drillings – especially in the case of multi-sash windows - may be made.

- Une visseuse pneumatique à haute capacité fait le vissage de crampons d'angle et de croix à des matériaux différents comme le CPV ou bien l'acier par vis automatiques.  
Le point laser permet une positionnement précise de la vis.
- Les perçages des pivots pour des crampons d'angle et de croix sont positionnés précisément par une unité de perçage à deux ou plusieurs broches et les perçages sont faits dans un cycle de travail.
- Des butées garantissent une location constante des perçages et, de ce fait, un standard d'haute qualité.
- L'unité de perçage peut être tournée à 90° et à 180°, pour faire tous les perçages – inclusive des fenêtres à plusieurs vantaux.



A = min. 25 mm  
 B = min. 40, max. 100 mm  
 Differenz / Difference / Différence max. 25 mm  
 C = max. 105 mm  
 D = max. 60 mm  
 D1 = 60 mm  
 E = min. 20 mm  
 F = max. 75 mm



A = min. 500 mm, max. 2400 mm  
 B = min. 500 mm  
 C = max. 2200 mm (von Schraubposition zu Schraubposition / from screwing position to screwing position / de position de vissage à position de vissage)  
 D = min. 10 mm (Abstand der Schraubposition / min. spacing of the screwing position / écartement min. de la position de vissage)

**aRAM**

	V Hz KW	230 50 1,5
	kg	280
	bar	6

**aRAM**

	I	min. 400
	L mm B/T mm H mm	3350 600 (800) 1400
	L mm B/T mm H mm	3000 600 (800) 850 - 950
Auflagetisch und Arbeitshöhe / Support table and working height / Table d'appui et hauteur de travail		