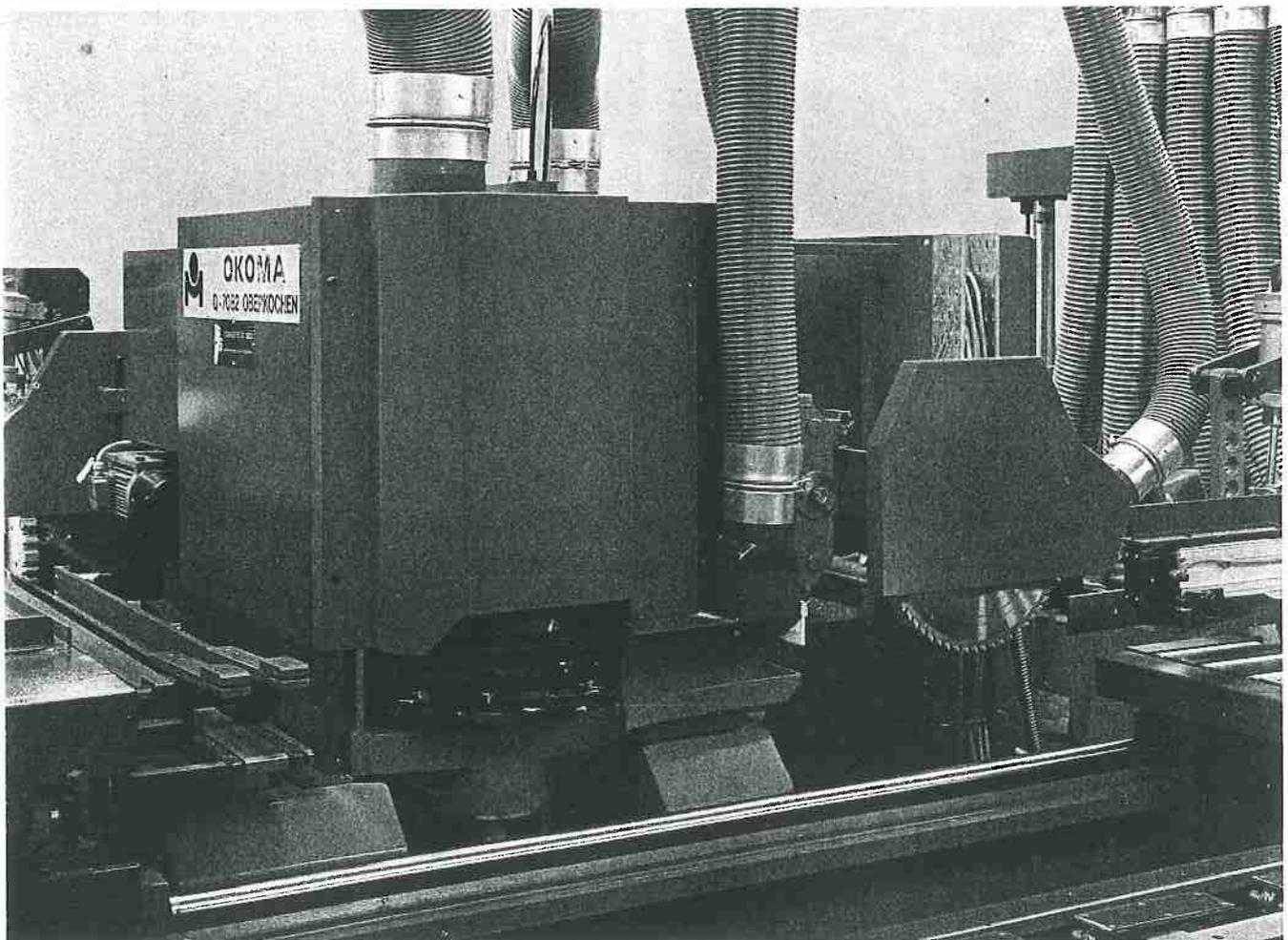
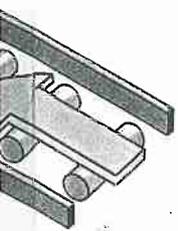
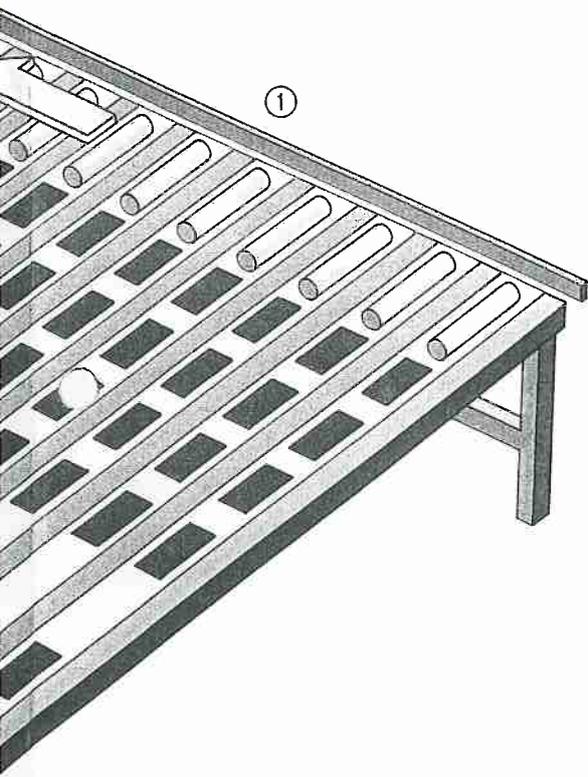
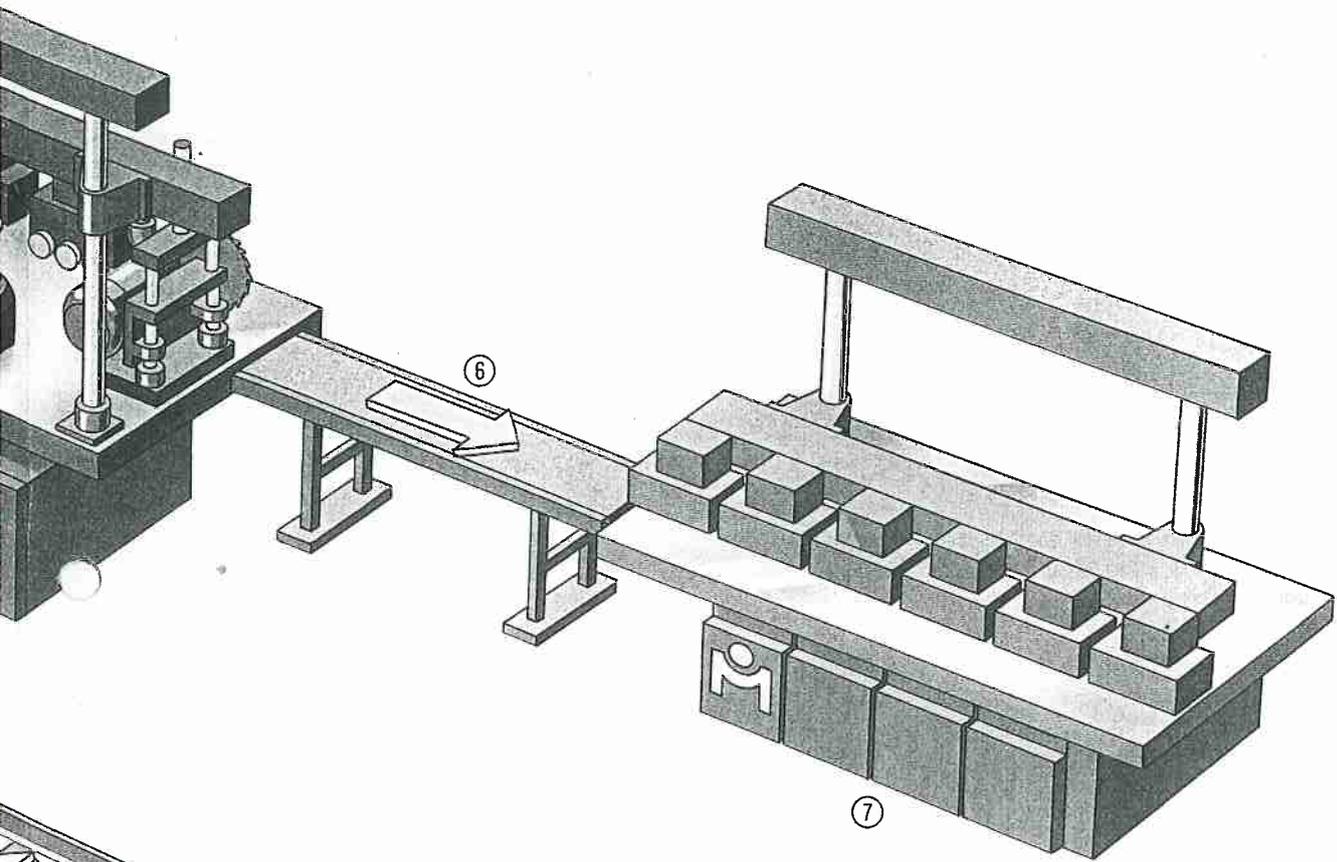


Das computergesteuerte Flaggschiff:

OKOMA UF-DS.





Der Hochgeschwindigkeitskurs UF-DS.

Bereits die Baureihe UF-S setzte Maßstäbe für Schnelligkeit und Wirtschaftlichkeit in der Holzfensterfertigung. Die UF-DS setzt „noch eins drauf“. Als Weiterentwicklung der Winkelübergabe ist es möglich, eine zweite Schlitzereinheit so in die Maschine zu integrieren, daß alle Arbeitsgänge in einem Durchlauf – ohne Rückhol-Takte – erfolgen. Ein bisher unschlagbares Konzept.

Fließende Fertigung

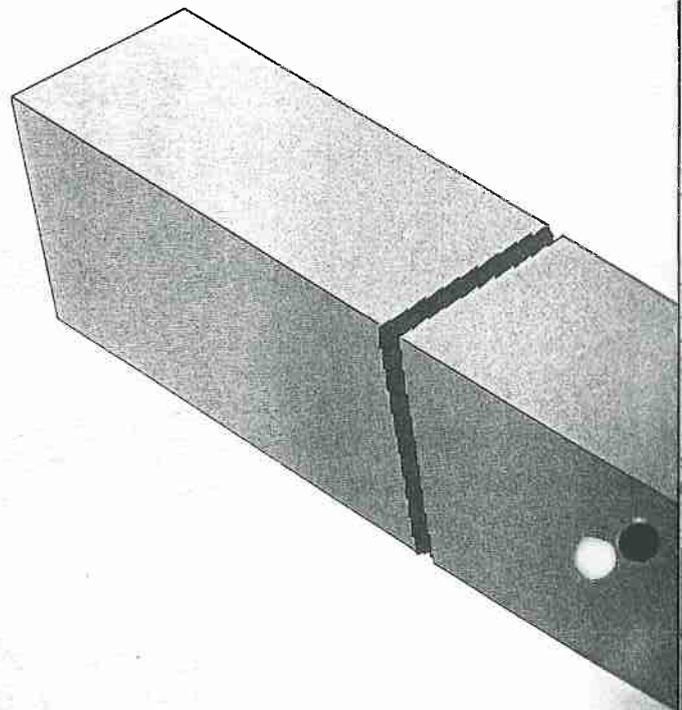
Nach dem ersten Schlitzvorgang wird das Holz automatisch durch einen Greifer übernommen und elektronisch in Längenposition gebracht. Diese doppelseitige, längenunabhängige Durchlaufkonzeption ermöglicht es, rahmenweise, in individuellen Maßen, also längenunabhängig zu fertigen. Mit niedrigsten Taktzeiten werden durch einen kontinuierlichen Holzdurchlauf die notwendigen Rationalisierungseffekte erzielt. Dies ist nur möglich durch den Einsatz modernster Elektronik. Speicherprogrammierbare Steuerungen (SPS) gehören bei Okoma seit Jahren zur Serienausstattung. DS-Anlagen werden über einen Computer mit Grafikbildschirm und Drucker gesteuert. Eine maßgeschneiderte Software ermöglicht einfaches Konstruieren und sicheres Programmieren schwierigster Fensterelemente.

Der Minutentakt für einen Rahmen sichert dem Holzfensterproduzenten den Wettbewerbsvorsprung, auf den es im Markt ankommt. Durch den Einsatz von Längs- und Quertransporteinrichtungen zwischen Schlitz- und Profilerstationen läßt sich der Fertigungsablauf auch schwierigsten Raumverhältnissen anpassen.

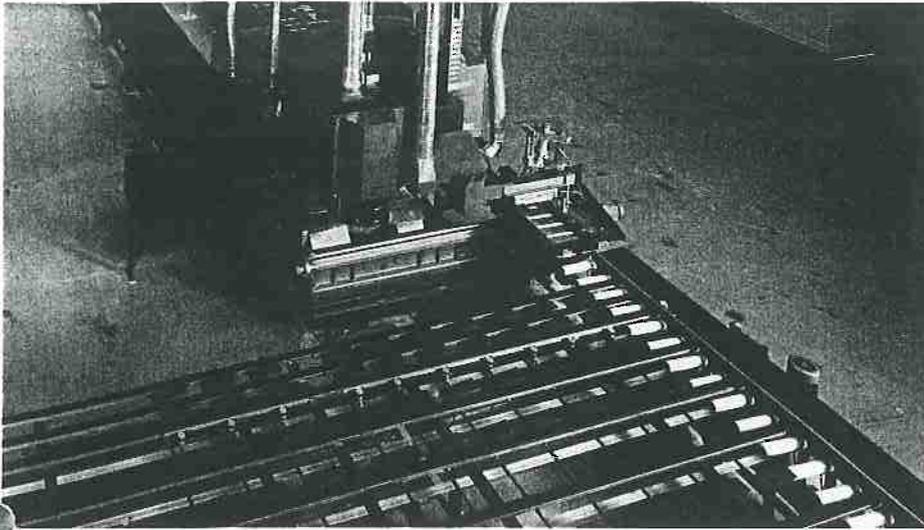
Die taktgesteuerten Profilerstationen mit rechten, linken, oberen und unteren Bearbeitungsmöglichkeiten liefern fertig profilierte Fensterhölzer, welche sofort aus der Anlage heraus beleimt und verpreßt werden können. Verkettete Fertigungsabläufe von der Vierseitenhobelmaschine bis vor die Rahmenpresse gewährleisten eine fließende Fertigung über viele Fertigungsstationen im rationellen Zeittakt.

UF-DS

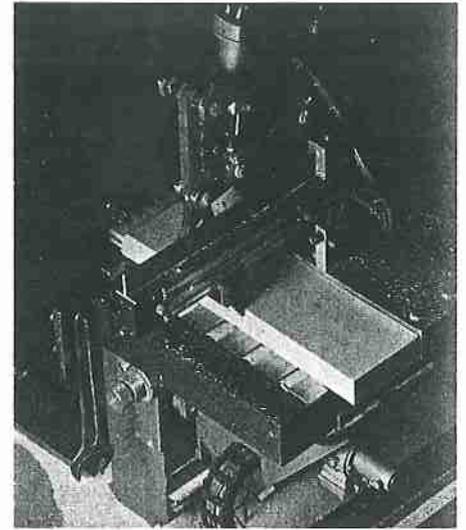
- 1 Längs-Quertransport zwischen Vierseitenhobelmaschine und
- 2 DS-Schlitzteil mit Vielfachhubschlitzspindeln in Tandemanordnung
- 3 Automatische Längeneinstellung
- 4 Längs-Quertransport mit Vereinzelfunktion zwischen DS-Schlitzteil und
- 5 Profilerstation mit rechten Profilerseinheiten
- 6 Längstransporteinrichtung zwischen rechten und
- 7 Profilerstation mit linken Profilerseinheiten



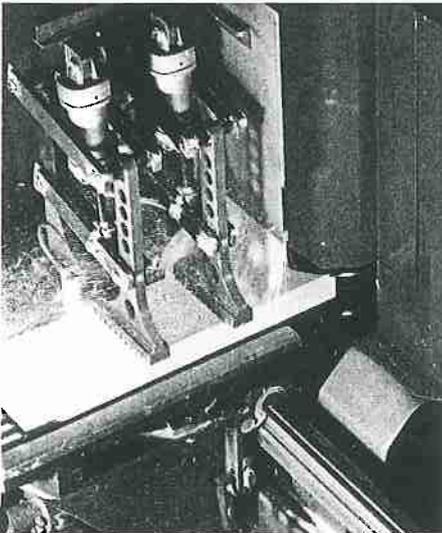
Die UF-DS im Detail.



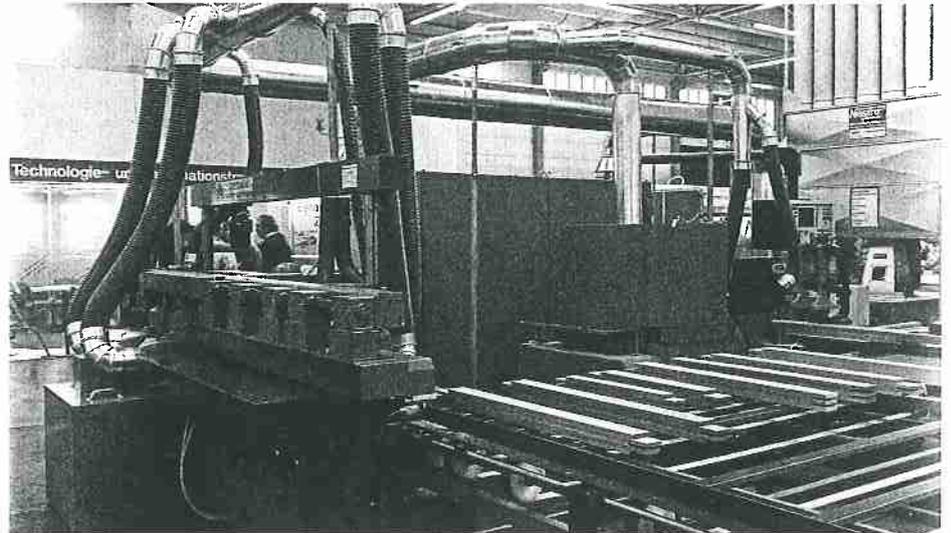
Längs-Quertransport zwischen Vierseitenhobelmaschine und DS-Schlitzteil mit Vielfachhubschlitzspindeln



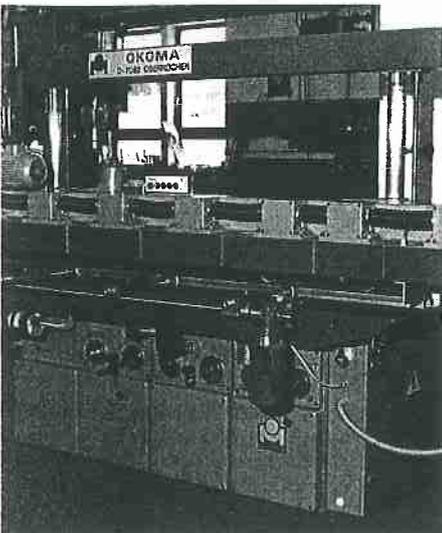
Rolltisch mit zwei Hölzern (paarweise geschlitzt) im Greifer der automatischen Längeneinstellung



Rolltisch mit zwei Hölzern (paarweise geschlitzt); zweiter Schlitzvorgang im DS-Schlitzteil



Längs-Quertransport mit Vereinzelung der Fensterhölzer vor Profilerstation

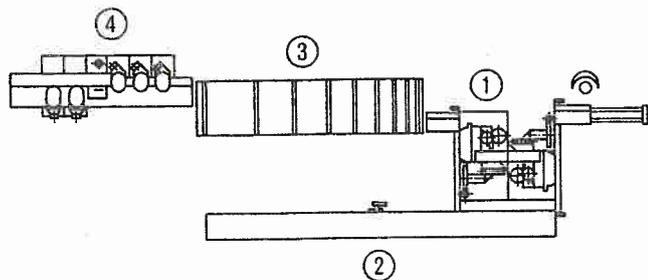


Profilerstation mit automatischem, stufenlos verstellbarem Gegenanschlag

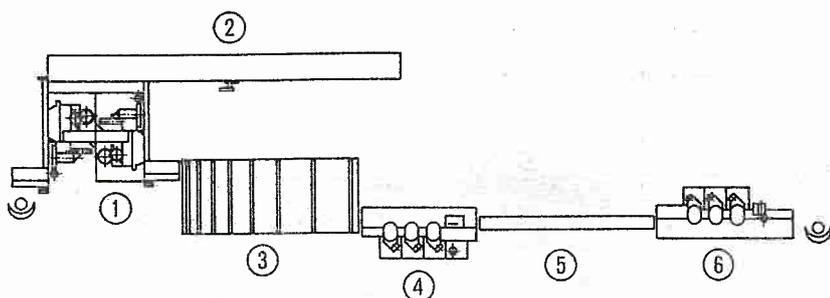


Profilerstation mit zwei rechten Profilereinheiten, horizontalem Nutgerät und zwei linken Profilereinheiten

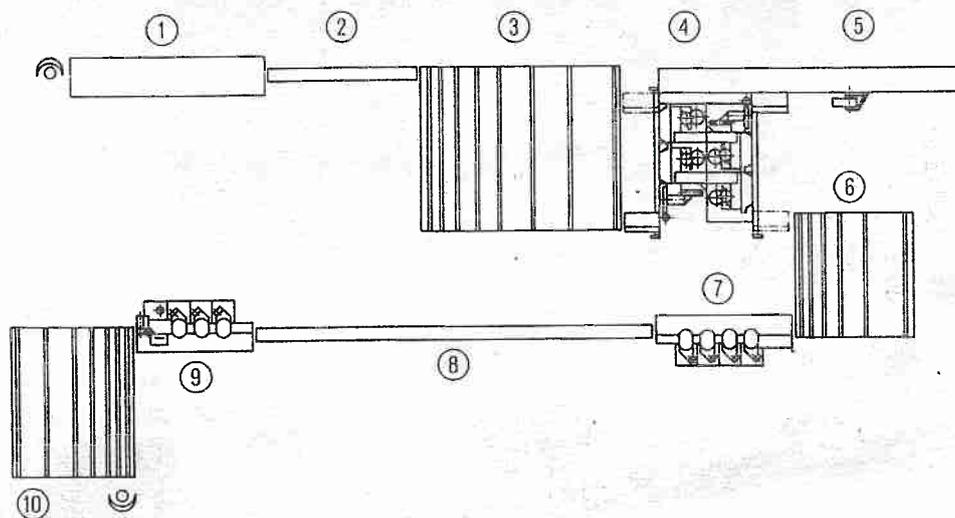
Kursvarianten.



- 1 DS-Schlitzteil mit Vielfachhubschlitzspindeln
- 2 Automatische Längeneinstellung
- 3 Längs-Quertransport
- 4 Profilerstation mit drei rechten Profiler-einheiten, einem horizontalen Nutgerät und zwei linken Profiler-einheiten



- 1 DS-Schlitzeinheit mit Vielfachhubschlitzspindeln
- 2 Automatische Längeneinstellung
- 3 Längs-Quertransport
- 4 Profilerstation mit drei rechten Profiler-einheiten und einem horizontalen Nutgerät
- 5 Längstransporteinrichtung
- 6 Profilerstation mit drei linken Profiler-einheiten und einem Glashalteleisten-Sägeaggregat



- 1 Vierseitenhobelmaschine
- 2 Längstransporteinrichtung
- 3 Einlaufquertransport zum DS-Schlitzteil
- 4 DS-Schlitzteil mit Vielfachhubschlitzspindeln in Tandemanordnung
- 5 Automatische Längeneinstellung
- 6 Längs-Quertransport
- 7 Profilerstation mit vier linken Profiler-einheiten
- 8 Längstransporteinrichtung
- 9 Profilerstation mit drei rechten Profiler-einheiten, einem horizontalen Nutgerät und einem Glashalteleisten-Sägeaggregat
- 10 Auslaufquertransport vor Rahmenpresse

