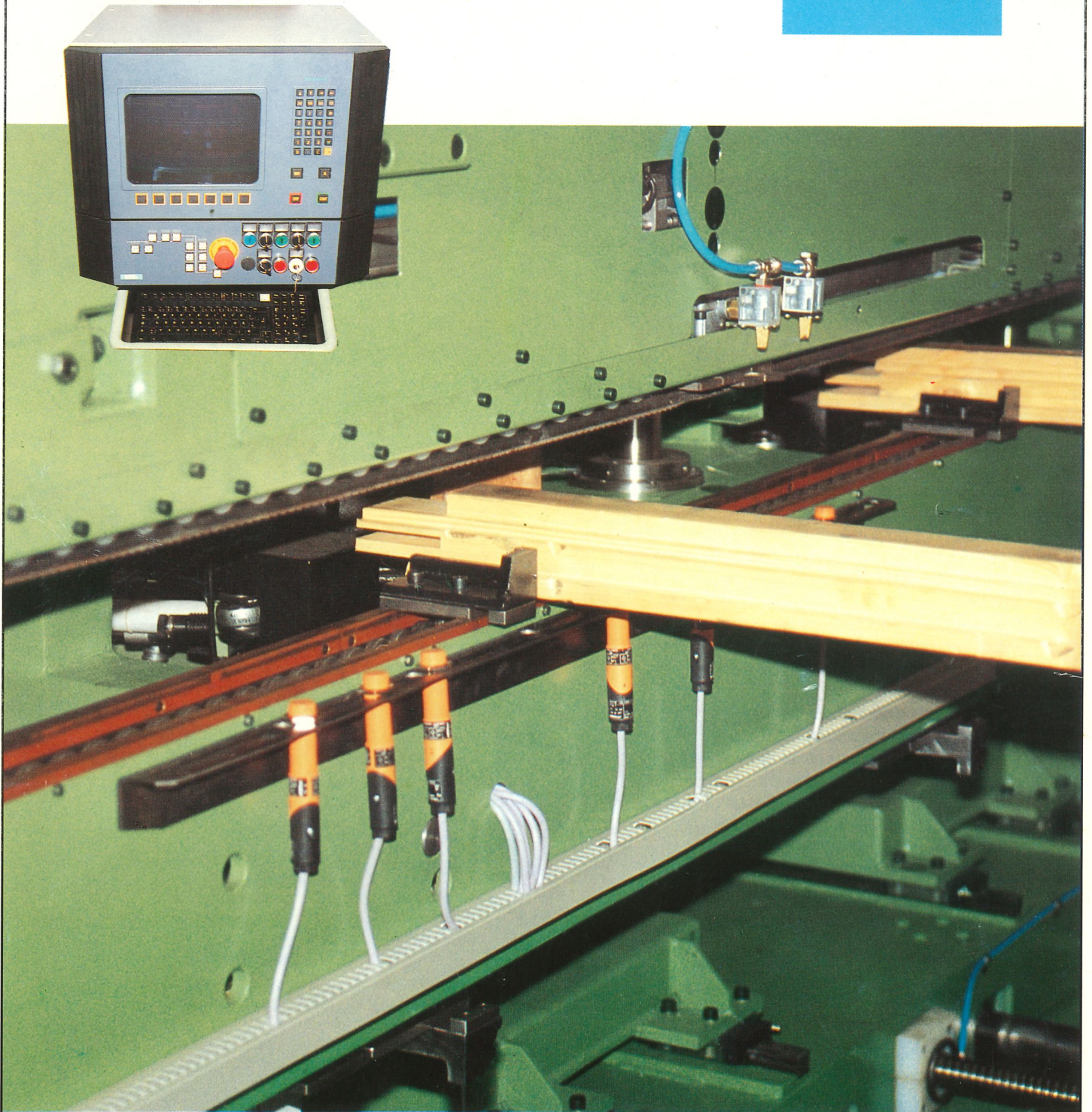
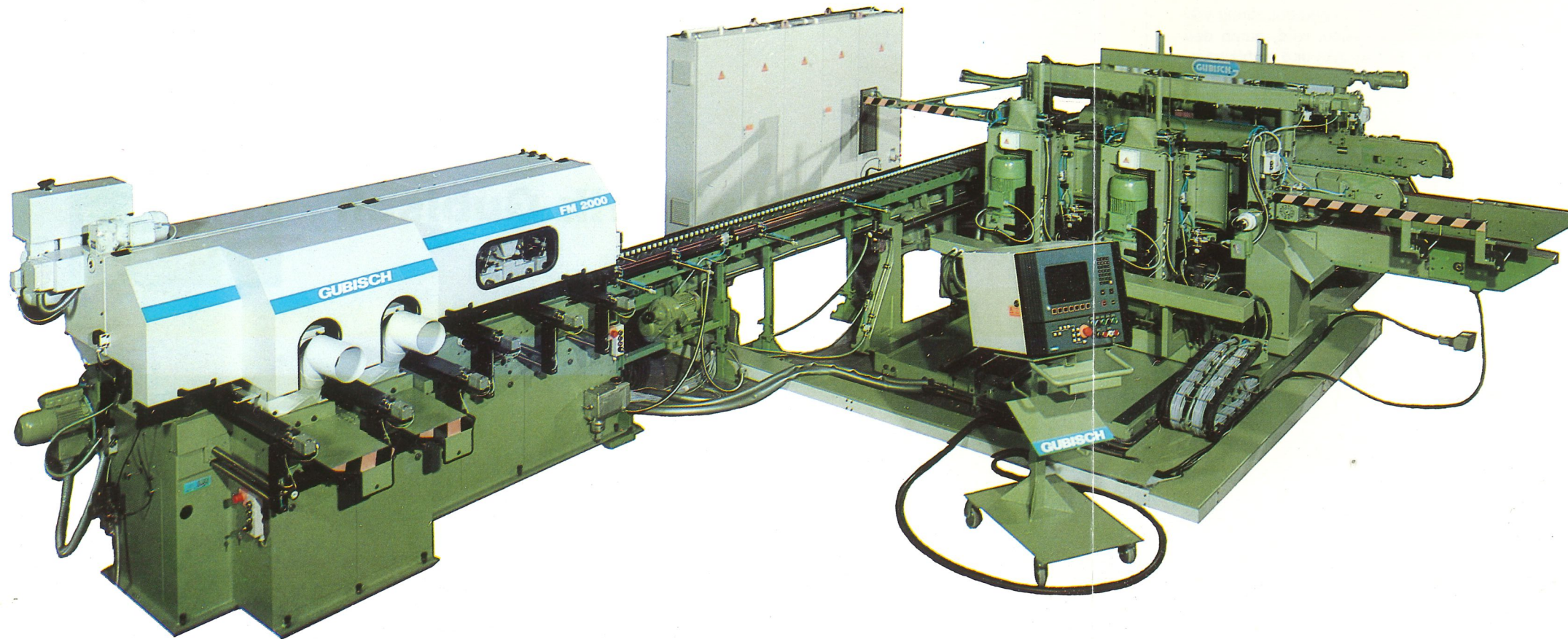


Maschinenfabrik Gubisch

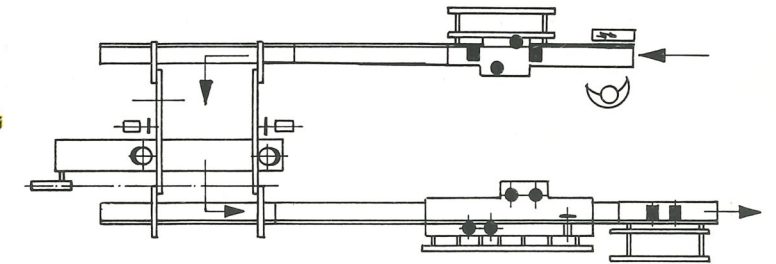


Fensterfertigungsstraße
Window production line

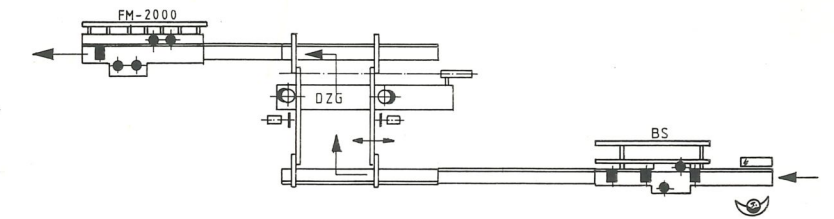
DZG - H



Das Konzept: Durch ein Baukastensystem individuell, bezogen auf einen Mittel- oder Großbetrieb, einsetzbar und das mit dem Vorteil für die Einzel- oder Serienfertigung bei minimiertem Personalstand und ohne zusätzliche Umrüstkosten.



The concept: By means of a pre-fabricated system, this line may be installed in either middle or larger sized factories with the advantage of machining single or multiple series windows with minimum personell and costly re-setting times.



Der Nutzen:

GUBISCH - Fensterstraßen werden kundenbezogen mit allen erforderlichen Aggregaten bestückt, um individuellen Fertigungsabläufen gerecht zu werden!

Standardmäßig im Baukastensystem, das heißt: Mit einem oder zwei Schlitztürmen und Aufspannlängen bis zu 600 mm für bis zu 7 Werkzeugsätzen.

Die Profiliereinheit kann beliebig mit unterschiedlich positionierten Hubspindeln ausgerüstet werden. Das Herzstück der Anlage ist die vom Anwender programmierbare Zentralsteuerung. Weiterhin besteht die Möglichkeit einer ON-LINE-Verbindung für bereits vorhandene Datensysteme, egal welchen Fabrikats. GUBISCH- Fensterfertigungsanlagen entsprechen den modernsten Ansprüchen:

- Kein Wechsel von Konterhölzern und Werkzeugen, d. h. Rüstzeit = 0 !
- Sämtliche Werkzeuge werden programmgesteuert eingesetzt.
- Keine Rüstzeiten - gleichgültig, ob nur ein Fenster oder Serienfertigung gefragt sind. Egal, wie die Abmessungen sind. Die Anlage stellt sich sekundenschnell auf eine neue Holzbreite ein, da **beide** Schlitztürme aus der Mitte gleichzeitig verfahren.

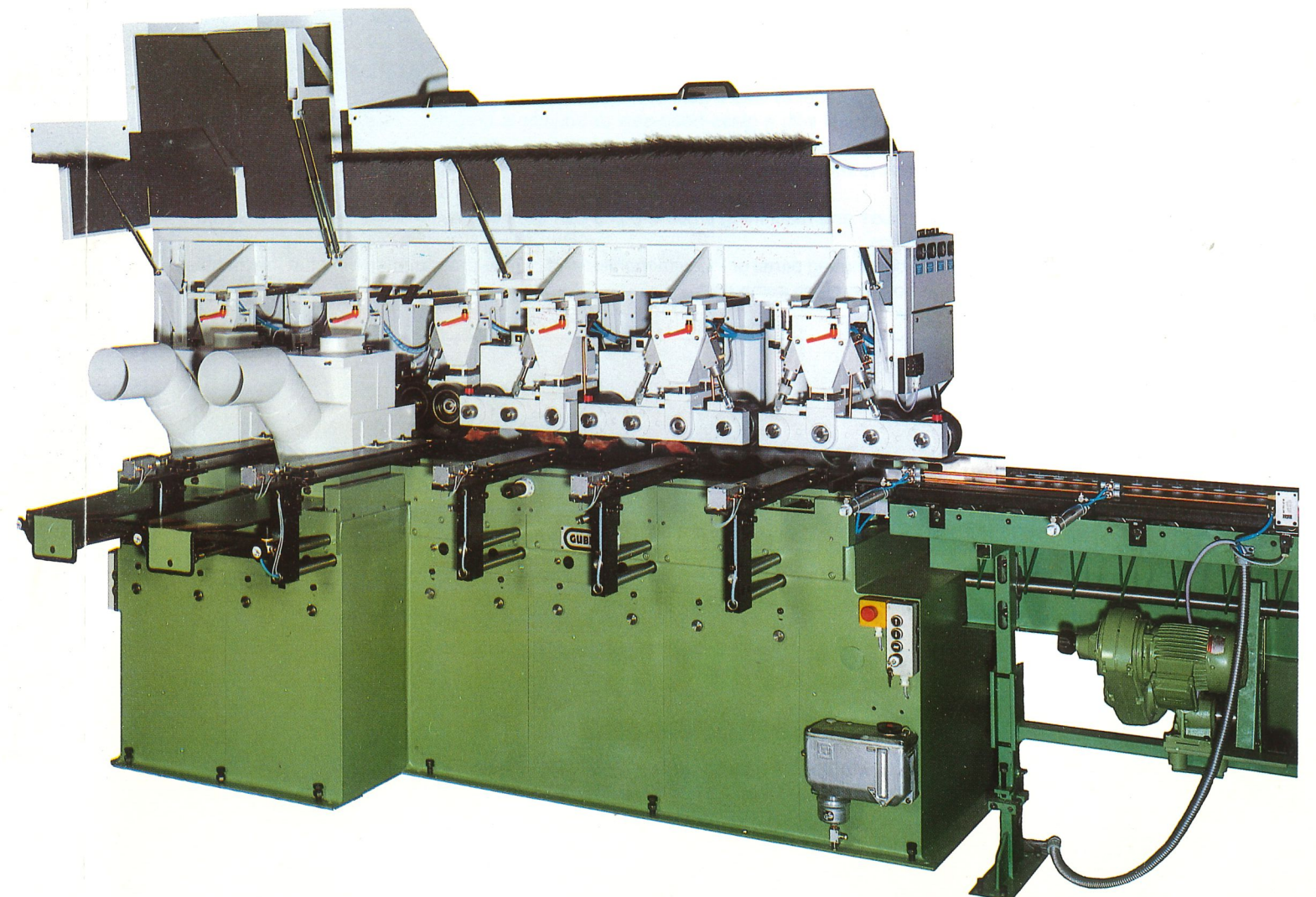
The advantage:

GUBISCH - window lines come equipped with all essential and necessary units in order to comply with all individual production requirements!

Standard in pre-fabricated system means: with one or two tenoning towers with up to 600 mm shaft length for up to 7 sets of tenoning tools.

The profile part can be equipped to customers demand with individually positionable lift-spindles. The heart of the line is the central operating panel, which can be programmed by the user. Moreover, there is the possibility for a respective ON-LINE connection for already available data systems, despite of make. GUBISCH window lines comply with the most modern requirements.

- No change of chip-breakers and tools, i. e. setting-up time = 0 !
- All tools programmeable
- No setting-up times - whether for one single window or for series production - despite of different measurements. The line adjusts in seconds for another workpiece widths, since **both** tenoning towers move simultaneously, from the centre.



Fertigungsablauf: Das vierseitig ausgehobelte Holz kommt entweder, wenn mit einem Kehlautomaten verkettet, direkt von dort über eine Transportrollenbahn oder wird, wenn nur als doppelseitige Winkelkombination gearbeitet wird, durch den Maschinenbediener manuell in den Zapfenschneider gelegt, der im Durchlaufverfahren die Werkstücke links und rechts bearbeitet.

Das erste Aggregatenpaar sind die Ablängsägen, die horizontal elektronisch programmpositioniert werden.

Es folgen dann die Schlitzaggregatenpaare, die die Endprofilierungen entsprechend vornehmen. Die Schlitzaggregate können so ausgelegt werden, daß bis zu 7 Werkzeugsätze abrufbereit pro Spindel zur Verfügung stehen.

Um speziell auch auftragsgebunden rationell produzieren zu können, verfahren die linken und rechten Türme aus der Mitte heraus beidseitig gleichzeitig elektronisch. Die Verfahrzeiten für eine entsprechende Arbeitsbreite werden sonst auf 50 % minimiert. Zur Längsprofilierung werden die Werkstücke dann über eine Rollenbahn in die Frässtation transportiert. Diese Fräsmaschine hat linke, rechte obere oder untere Spindeln und kann individuell für jeden Kundenwunsch technologisch ausgelegt werden.

Jedes Schlitzaggregat hat eine Konterholzklappzeile, so daß gekontert wird.

Für andere Holzbreiten werden die linken Spindeln und die Anschläge programmgesteuert elektronisch in der Breite positioniert. Die Arbeitsspindeln sind 300 mm lang zum Einsatz von 3 Werkzeugsätzen übereinander.

Die Maschine ist den Fertigungswünschen entsprechend durch ein Glasleistsägeaggregat, durch Nutaggregate horizontal und vertikal zu erweitern.

Diese GUBISCH-Anlage kann entweder zur Oberflächenbearbeitung mit Feinputzhobelmaschinen und Schleifmaschinen erweitert werden.

Um für gewisse Produktionsmengen und Arten die Durchlaufzeiten optimieren zu können, ist diese Anlage selbstverständlich auch durch entsprechende Längs- / Querförderer oder Pufferstationen zu erweitern.

Die Anlage wird zentral durch eine elektronische Bedienerführung gefahren, entweder vom Bedienerpult durch den Maschinenbediener selbst oder durch eine ONLINE-Anbindung aus dem Büro-PC.

Production cycle: The squared machined workpiece comes either out of a moulder, if linked within a line, directly by means of a roller conveyor, or if only used as a double sided angle-combination, manually into the tenoner, which tenons the workpiece on the left as well as the right side.

The first pair of tools are the sizing saws, which can be positioned electronically and respectively programmed.

Next come the tenoning units, which profile the respective side. The tenoning towers can be equipped upon request with up to 7 sets of tenoning tools on either side.

Each tenoning tower has a chip-breaker block, which avoids any tear-out during the tenoning process.

In order to produce economically according to respective purchase orders the left and the right tower move simultaneously towards the center. This minimizes the set-up time or change from one size to another by up to 50 %. For the profiling, the workpiece is then transported by means of a roller conveyor towards a profiler. This profiler has left, right, top as well as bottom spindles and can individually be equipped according to customers demand.

For different workpiece widths, the left spindles are also set and programmed electronically and positioned respectively. The working spindles have a shaft length of 300 mm in order to take 3 sets of tools on top of each other.

Moreover, the profiler may be equipped upon request with a glass-bead-saw or additional groove-cutters horizontally as well as vertically.

Within the line GUBISCH can also extend the line with a finefinishing machine or a belt sander according to customers specification.

In order to optimize certain production capacities and machining times the line can be, needless to say, extended with respective lateral conveyors and or waiting stations.

Centrally, this line is operated by an electronic operating panel or PC with monitor and can be programmed either at the machine or by means of an ON-LINE connection from an office computer.

Ihr Fachhändler:

Your agent:



Maschinenfabrik Gubisch GmbH · Liebigstraße 5 · D- 24906 Flensburg

Telef. 04 61 / 9 97 30 · Telex 2 28 04 · Telefax 99 73 28

Maschinenfabrik Gubisch GmbH · Verkaufsbüro und Service-Center Süd · Daimlerstraße 17 · 73431 Aalen

Telef. 0 73 61 / 4 10 51 · Telefax 4 10 53