

**Er hat gut lachen:  
Rolltischführung und Spindellagerung  
seiner OKOMA-Zapfenschneid- und  
Schlitzmaschine machen die  
Ungenauigkeit zum  
Fremdwort.**





# Die bessere Schlitzmaschine zeigt sich im Detail.

Schlitzmaschinen müssen arbeitssicher konstruiert sein, damit die technische Leistungsfähigkeit der Maschine voll zur Entfaltung kommt. Dieses Ziel realisiert OKOMA schon am wichtigsten Aktionspunkt zwischen Mensch und Maschine: ein übersichtlich, logisch gestalteter Schalterpult sorgt für eine reibungslose Befehlsübergabe. Sicherheit auch bei der automatischen Spannvorrichtung: sie gibt das Werkstück erst nach beendetem Rücklauf frei



Schalterpult (hier: SF 3 S-Automat) mit Leuchttasten.



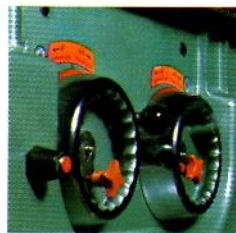
Doppel-Preßluftspannung

und blockiert den Rolltischvorlauf bis zur nächsten Werkzeug-Spannung.

Bei Modellen mit Spindelhub kommt außerdem der zum Werkzeug passende Splitterzungenträger zum Einsatz – selbstverständlich vollautomatisch.

## Das positive Ergebnis: hohe Produktivität durch Ausschaltung von Bedienungsfehlern und Ausschuß.

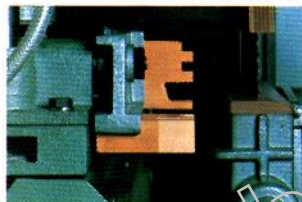
Der Hauptnutzen der Automatisierung bei OKOMA spiegelt sich in geringen Arbeitszeiten wieder. Sowohl bei kleinen wie bei großen Stückzahlen zeigen die SF 3 S-Modelle mit jeder Sekunde, die sich am Ende zu vielen gewinnträchtigen Stunden addieren.



Einstellung des Spindelhubes – linkes Handrad für Einstellung der oberen Begrenzung, rechtes Handrad für untere Begrenzung.

– Unabhängig von der gewählten Geschwindigkeit beim Schlitzfen, erfolgt die Werkstückrückführung im Schnellgang (SF 3 S-Automat).

– Der serienmäßige Längenschlag macht das zeitraubende Anreiben des Werkstücks überflüssig.



Splitterholzträger – das Splitterholz wechselt automatisch beim Hubwechsel um.

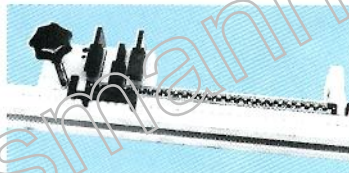


Ablängsäge mit Revolverkopfeinstellung und mit Schwenkmöglichkeit bis 45°.

– Die robust gelagerte Ablängsäge läßt sich einfach und schnell auf Breite und Höhe einstellen und bequem bis 45° schwenken.

– Hohe Wiederholgenauigkeit verhindert das Nacharbeiten der Zapfenverbindungen.

– Vorprogrammierung des automatischen Hubwechsels bei Fertigung von Blendrahmen-Aufrechten. Während Werkzeug und Splitterzunge vollautomatisch wechseln, bleibt genug Zeit, das Werkzeug zu drehen und wieder einzulegen (SF 3 S-Automat).



Längenschlag LAS 3-fach-System

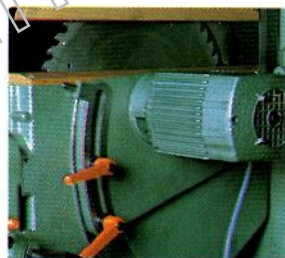
## Das positive Ergebnis: gewonnene Zeit ist mehr verdientes Geld in Ihrer Tasche.

Daß die Mechanik kurzzeitig höchster Beanspruchung standhält, ist OKOMA nicht genug, sie muß auch nach vielen Jahren Dauerbetrieb noch das Prädikat „Exakt“ für sich beanspruchen können.

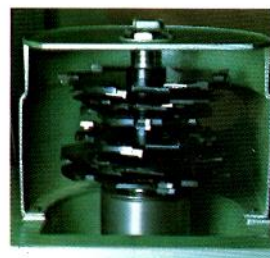
– Deshalb werden bei OKOMA Rolltischführung und Spindellagerung besonders aufwendig ausgelegt

– Neben einfachen Kugellängslagern kommen schmutzgesicherte und gehärtete Führungsbahnen zur Anwendung.

– Die neu entwickelte Präzisionslagerung mit axialen Einstellfedern sorgt auch nach zig Tausenden von Hubbewegungen für eine unveränderte Endlage des Fräszyinders.



Ablängsäge höhenverstellbar



2 Fenster-Werkzeugsätze auf der Schlitzspindel

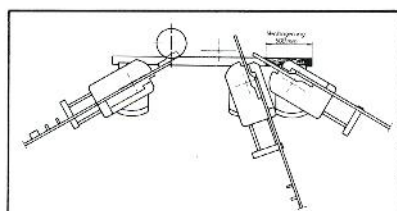
– OKOMA verwendet schwere, sorgfältig ausgewählte Spezialkugellager mit extremer Genauigkeit.

– OKOMA-Maschinen sind mit einer automatischen Fettmengenregulierung ausgestattet. Eine Überhitzung durch zu starke Schmierung ist ausgeschlossen. Gelohnt wird dieser Aufwand durch die sprichwörtliche Laufruhe, für die OKOMA-Schlitzmaschinen bekannt sind. Aber noch wichtiger ist der Langzeiteffekt: viele Jahre problemfreier Maschinenbetrieb.

## Das positive Ergebnis: eine Maschine, die sich betriebswirtschaftlich bezahlt macht.

Speziell für Fenster mit extrem spitzen Winkeln wurde von OKOMA ein schwenkbarer Rolltisch entwickelt, der eine leichte und schnelle Fertigung dieser Sonderformen ermöglicht.

Das Prinzip: die gesamte Tischauflage samt Auflagenverlängerung und Anschlag können nach Bedarf verstellt werden. Wahlweise nach vorn und nach hinten bis zu einem Schrägwinkel von je 60°.



Verstellwinkelmöglichkeiten 0–60°.



Schwenkbarer OKOMA-Rolltisch

Eine Grad-Skala signalisiert den gewünschten Einstellwinkel.

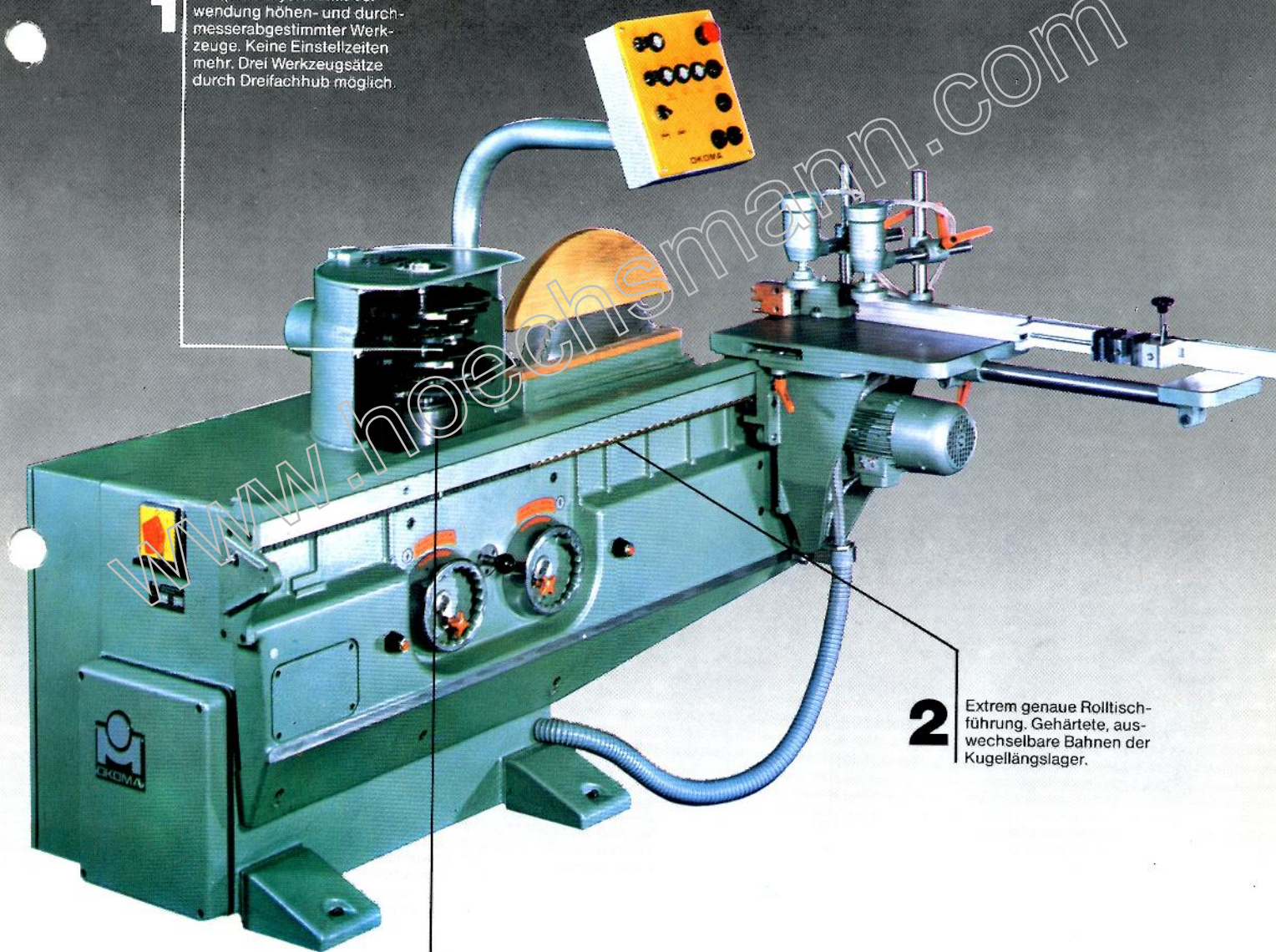
Eine mögliche Verlängerung der Rolltischführung erlaubt ein gleichzeitiges Ablängen auch dann, wenn der Tisch stark nach hinten geschwenkt ist. In diesem Fall erfolgt der Vorschub (beim Automat) von Hand.

## Das positive Ergebnis: auch bei Sonderfertigungen haben Sie mit OKOMA die richtige Lösung.



# Ein System, das Schule macht.

**1** Einspindelssystem mit Verwendung höhen- und durchmesserabgestimmter Werkzeuge. Keine Einstellzeiten mehr. Drei Werkzeugsätze durch Dreifachhub möglich.



**2** Extrem genaue Rolltischführung. Gehärtete, austauschbare Bahnen der Kugellängslager.

**3** Exakte, verschleißfreie Spindellagerung. Fräszyylinder in Dimension und Konstruktion speziell für hohe Beanspruchung bei Hub-Modellen ausgelegt.



# Vorsprung und Reife in jeder Ausbaustufe. SF 3 S, die tausendfach bewährte Zapfenschneid- und Schlitzmaschine, die auch in der Erfolgskombination SF 3 SF (Zapfenschneid-Fräsaautomat) Verwendung findet.

## SF 3 S

**Normalausrüstung:** Schlitzspindel mit Handradhöhenverstellung, ohne pneumatischen Hub, Ablängsäge 3 kW, Schlitzmotor 7,5 kW, elektrische Bremse, Rolltisch mit Exzenterdruckapparat und Längenanschlag LAS 1750 mm, Hartmetall-Sägeblatt 400 mm  $\phi$

**Sonderausrüstung:** Motorverstärkung 11 kW, Anschlagverlängerung LAS um 1,0 oder 1,5 m, Absaugstutzen, Pressluftspannvorrichtung mit Überstromventil, Revolverkopf zur Ablängsäge, Schützensteuerung mit Schaltpult m. Leuchttastern und mit automatischer Gleichstrombremse, Rolltisch beidseitig schwenkbar 0-60°

## SF 3 S mit Hubspindel

Wenn häufige Werkzeugwechsel zuviel Zeit kosten: Hubspindel für zwei oder drei genormte Werkzeugsätze.

**Normalausrüstung:** Spindelhub durch Druckknopf betätigt mit gleichzeitigem Umsteuern der Splitterzunge, Schützensteuerung und Schaltpult mit Leuchttastern, einschl. automatischer Gleichstrombremse, Ablängsäge 3 kW, Schlitzmotor 7,5 kW, Rolltisch mit Preßluftspannung und Längenanschlag LAS 1750 mm, Hartmetallsägeblatt 400 mm  $\phi$

**Sonderausrüstung:** Anschlagverlängerung LAS um 1,0 oder 1,5 m, Absaugstutzen, Motorverstärkung 11 kW, 3-fach-Hub für 3 Werkzeugsätze, Revolverkopf zur Ablängsäge, Rolltisch beidseitig schwenkbar 0-60°

## SF 3 S-Automat mit Hubspindel

Geschwindigkeit ist keine Hexerei. Der produktivste Arbeitsplatz unter allen Schlitzmaschinen.

**Normalausrüstung:** Voll elektrisch gesteuerte stufenlos regelbare Rolltischbewegung, manuell und automatisch steuerbarer Spindelhub mit gleichzeitigem Umsteuern der Splitterzunge, Schützensteuerung mit Schaltpult mit Leuchttastern und automatischer Gleichstrombremse, Ablängsäge 3 kW, Schlitzmotor 7,5 kW, Längenanschlag LAS 1750 mm, Hartmetallsägeblatt 400 mm  $\phi$ , Revolverkopf zur Ablängsäge, Pressluftspannung

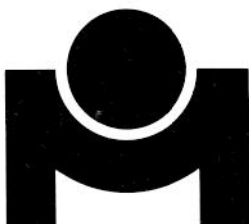
**Sonderausrüstung:** Anschlagverlängerung LAS um 1,0 oder 1,5 m, Absaugstutzen, Motorverstärkung 11 kW, 3-fach-Hub für 3 Werkzeugsätze, Rolltisch beidseitig schwenkbar 0-60°

## Technische Daten

	SF 3 S	SF 3 S Hub	SF 3 S-Automat
<b>Ablängsäge</b>			
Motor	kW (PS) 3 (4)	3 (4)	3 (4)
Motordrehzahl bei 40 Hz	2860	2860	2860
Sägeblatt	400 x 3,5 x 30 48 Z, HM	400 x 3,5 x 30 48 Z, HM	400 x 3,5 x 30 48 Z, HM
Sägeblatt-Nebenloch	7 $\phi$ , TK 44	7 $\phi$ , TK 44	7 $\phi$ , TK 44
größter Sägeblatt- $\phi$ mm	420	420	420
größte Schnitthöhe bei 400 mm $\phi$	140	140	140
bei 400 mm $\phi$ (Sonderausst.)	150	150	150
bei 420 mm $\phi$	45°	45°	45°
Sägeblatt schwenkbar bis Revolverkopfeinstellungen (Sonderausst.)	8	8	8
Absaug- $\phi$	100	100	100
<b>Schlitzspindel</b>			
Spindel nicht auswechselbar	$\phi$ 40	40	40
Einspannhöhe	mm 220	220	220
Höhenverstellung mit Handrad	mm 130	130	130
Hubhöhe	mm 130	130	130
3-fach-Hub (Sonderausst.)	-	83	83
maximale Takthöhe	-	252	252
Einspannhöhe maximal	mm 4000	4000	4000
Spindeldrehzahlen	U/min 322	322	322
größter Werkzeug- $\phi$	mm 125	125	125
größte Zapfenlänge bei 322 mm Werkzeug- $\phi$	mm 7,5 (10)	7,5 (10)	7,5 (10)
Schlitzmotor normal	kW (PS) 11 (15)	11 (15)	11 (15)
Schlitzmotor verstärkt	kW (PS) 2860	2860	2860
Motordrehzahl bei 50 Hz	U/min 140	140	140
Absaug- $\phi$	mm 600 x 300	600 x 300	600 x 300
<b>Rolltisch</b>			
Rolltischgröße	mm ca. 1200	ca. 1200	ca. 1200
Tischlänge n. Zusatztisch ausziehbar bis	mm 1750	1750	1750
Längenanschlag LAS 3-fach-System	mm 1000 od. 1500	1000 od. 1500	1000 od. 1500
Anschlagverlängerung	mm ca. 835	ca. 835	ca. 835
Tischhöhe des Rolltisches	mm 1	1	2
Exzenterdruckapparat	2 Spannzykl.	2 Spannzykl.	2 Spannzykl.
Normalzubehör	Sonderzubehör	Normalzubehör	Normalzubehör
Preßluftspannung			
Größte Auflagebreite zwischen Rolltischanschlag u. Ablängsägeblatt bei 400 mm $\phi$ u. 68 mm Schnitthöhe, normal	mm 250	250	250
Vorschub stufenlos (verschieden vor Säge und Schlitzspindel)	-	-	0-20 m/Min.
<b>Rolltisch schwenkbar</b>			
Tischgröße	mm 700 x 400	700 x 400	700 x 400
mit Zusatztisch ausziehbar bis	mm ca. 1400	ca. 1400	ca. 1400
Schwenkbereich (nach beiden Seiten)	0-60°	0-60°	0-60°
Mögliche Verlängerung der Rolltischführung	mm 500	500	500
<b>Allgemeine Daten</b>			
Kraftbedarf normal	kW 10,5	10,5	11
Preßluft, benötigter Druck	atü -	7	7
Absaugung, Luftverbrauch	m³/h 1790-1930	1790-1930	1790-1930
Absauggeschwindigkeit im Absaugstutzen	m/sek. 26-28	26-28	26-28
Maschinenabmessung (Länge x Breite x Höhe) ohne Längenanschlag	cm ca. 180 x 160 x 165	180 x 160 x 165	180 x 160 x 165
Nettogewicht	kg 640	640	740
Bruttogewicht seemäßig verpackt	kg 900	900	1000
Kubikmaß	cbm ca. 3,640	3,640	3,640

Maß- und Konstruktionsänderungen sind vorbehalten

OKOMA-Maschinenfabrik GmbH,  
Postfach 1260, D 7082 Oberkochen,  
Telefon: (07364) 7025,  
Telex: 07-13820,  
Telegramm: OKOMA Oberkochen



**OKOMA, die Oberkochener  
Maschinenfabrik mit den  
neuen Ideen.**