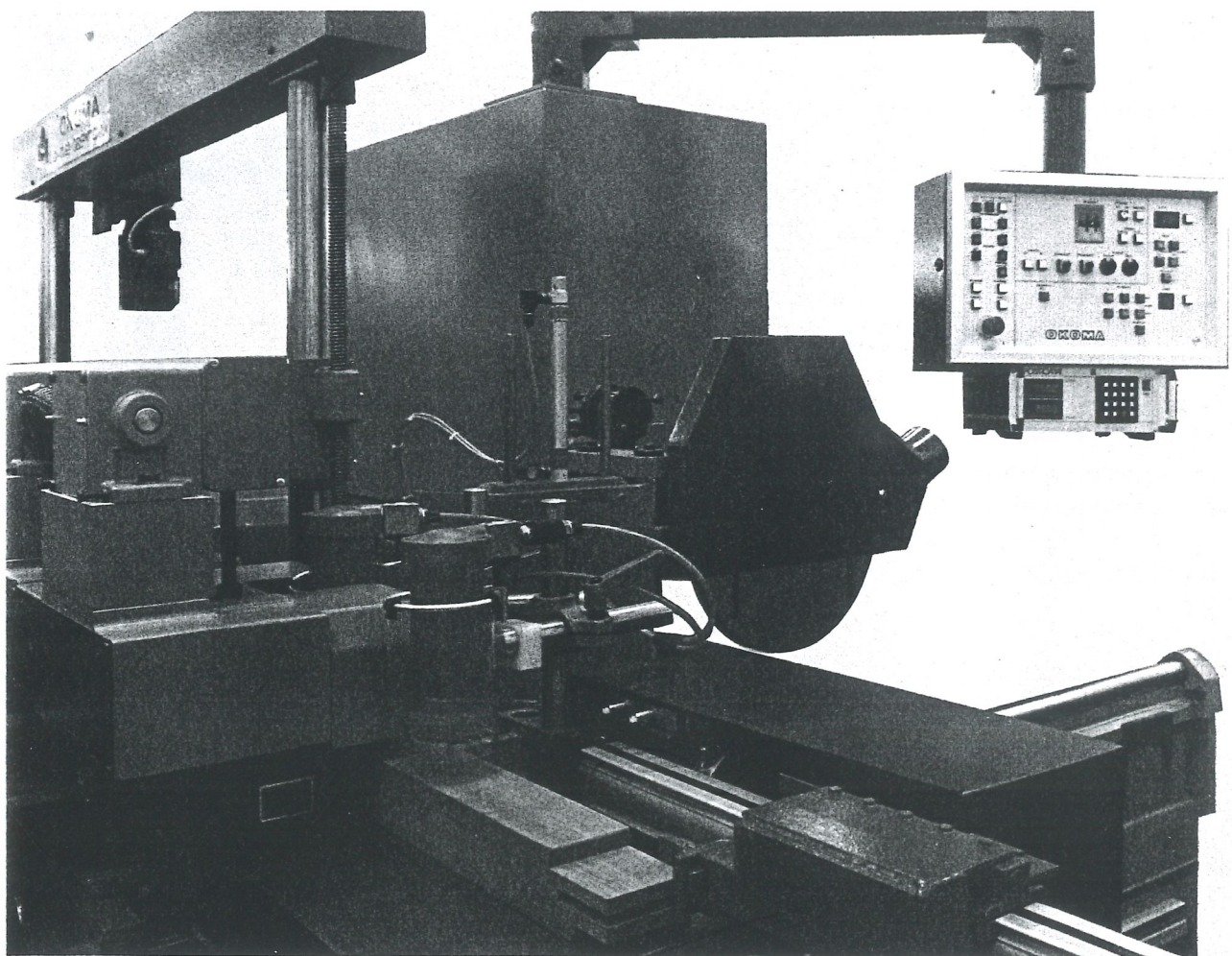
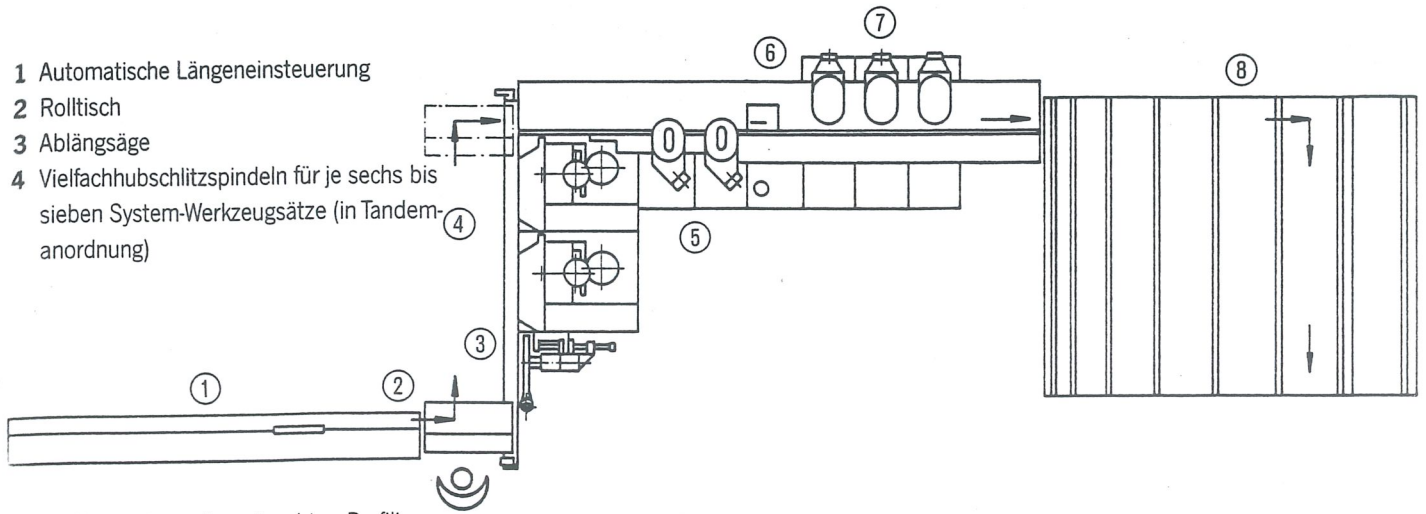


Die Vielseitige mit vielen starken Seiten.

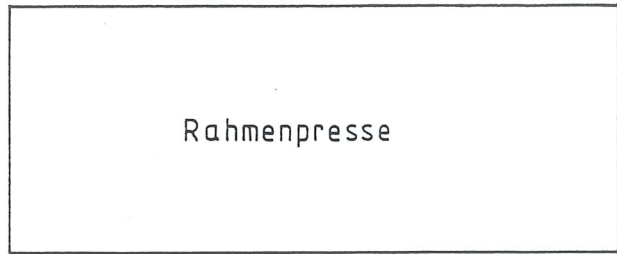
Modellreihe UF-S.



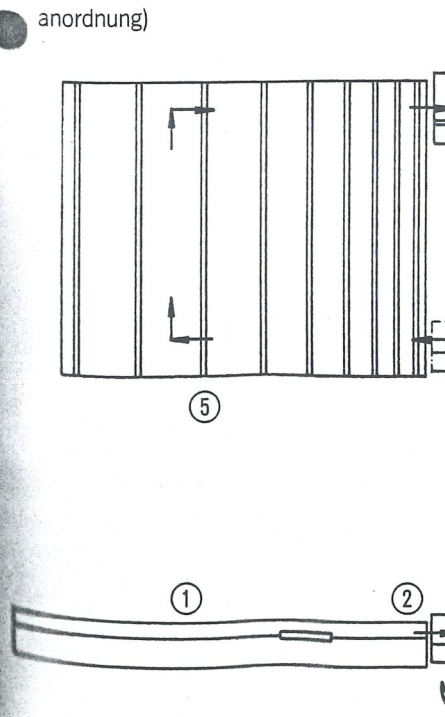
- 1 Automatische Längeneinstellung
- 2 Rolltisch
- 3 Ablängsäge
- 4 Vielfachhubschlitzspindeln für je sechs bis sieben System-Werkzeugsätze (in Tandem-anordnung)



- 5 Profilerstation mit zwei rechten Profiler-einheiten, mit U-förmiger Hubbewegung für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- 6 Untere Bearbeitungseinheit (Nutfräser)
- 7 Drei linke Profiliereinheiten
- 8 Auslauf-Querförderer vor Rahmenpresse

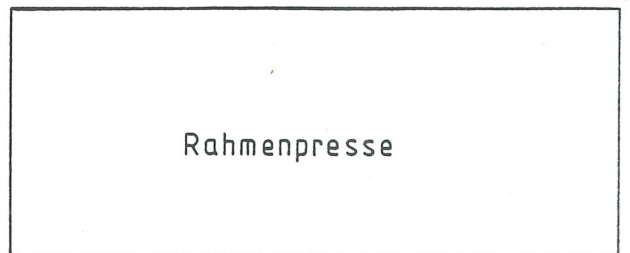


- 1 Automatische Längeneinstellung
- 2 Rolltisch
- 3 Ablängsäge
- 4 Vielfachhubschlitzspindeln für sechs bis sieben System-Werkzeugsätze (in Tandem-anordnung)



- 5 Querförderer (bei paarweisem Schlitzten mit Vereinzelfunktion)
- 6 Profilerstation mit zwei rechten Profiliereinheiten, mit U-förmiger Hubbewegung für zwei oder drei System-Werkzeugsätze

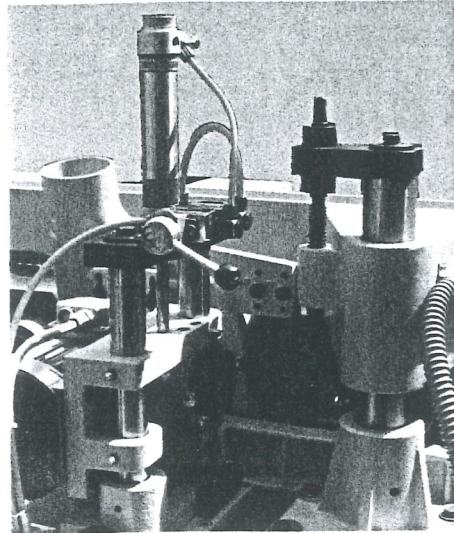
- 7 Untere Bearbeitungseinheit (Nutfräser)
- 8 Zwei linke Profiliereinheiten mit U-förmiger Hubbewegung für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- 9 Auslauf-Querförderer vor Rahmenpresse



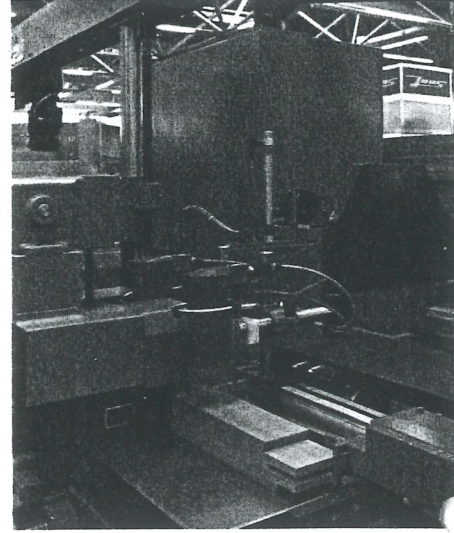
Überzeugend im Detail.

Der Klassiker

Das klassische Beispiel, das bis heute seinesgleichen sucht, ist die OKOMA UF-3-S, die gleich drei automatisch gesteuerte Maschinen zu einer Einheit zusammenfaßt: Zapfenschneid- und Schlitzmaschine, Profiliervollautomat und Umfälzautomat. Eine Technik, die seit zwei Jahrzehnten dominiert. Sie konnte sich auch im härtesten Verdrängungswettbewerb behaupten, denn sie ermöglicht dem handwerklichen Holzfensterproduzenten flexibel zu agieren, rationell zu fertigen und höchsten Qualitätsansprüchen gerecht zu werden. Für den Anwender bedeutet dies nichts Geringeres, als wettbewerbs- und somit existenzfähig zu sein und zu bleiben.



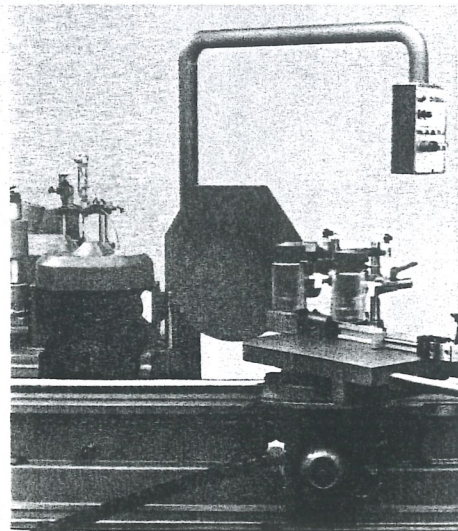
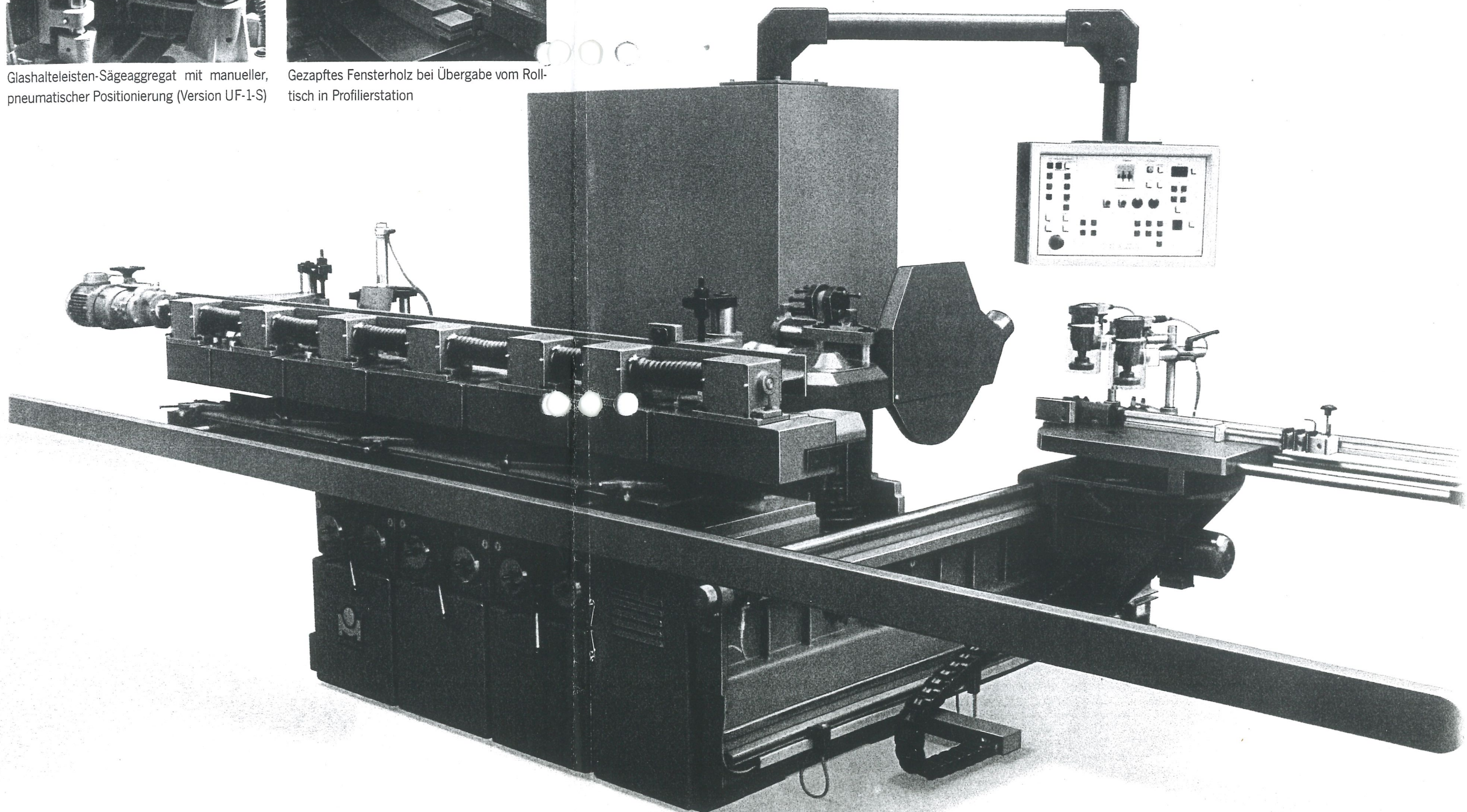
Glashalteleisten-Sägeaggregat mit manueller, pneumatischer Positionierung (Version UF-1-S)



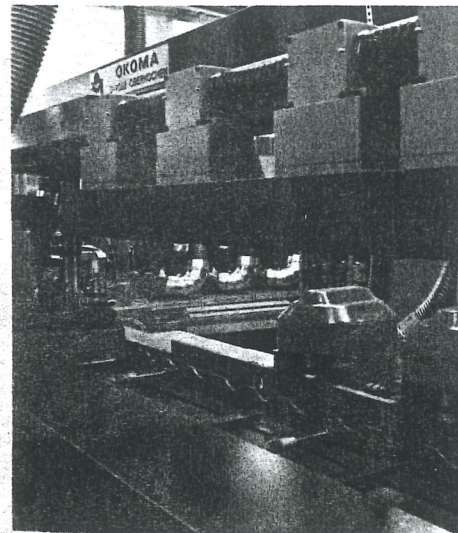
Gezapftes Fensterholz bei Übergabe vom Rolltisch in Profilstation

UF-3-S

- Manuelle Längeneinstellung
- Pneumatische Werkstückspannung
- Schwenkbarer Rolltisch (0°–60° beidseitig)
- Stufenlos regelbarer, motorischer Rolltischantrieb
- Speicherprogrammierbare Steuerung SPS (60 Programme)
- Ablängsäge von oben arbeitend mit zwölf Revolverpositionen, davon zwei Positionen automatisch, pneumatisch einsteuerbar
- Zweifachhubschlitzspindel für drei System-Werkzeugsätze
- Stufenlos regelbares Gelenkvorschubsystem
- Gegenanschlag in fünf Revolverpositionen manuell einstellbar, für sichere Längsprofilierung
- Profilstation mit 3 Profiliereinheiten mit U-förmiger Hubbewegung für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- Glashalteleisten-Sägeaggregat automatisch eingesteuert
- Ausziehbarer Auflageschiene zum Umfälen von Flügelrahmen



Schwenkbarer Rolltisch (0°–60° beidseitig)



Profilstation mit rechten und linken Profiliereinheiten

Die UF-S stellt sich vor.

Die Winkelkombination

Die Kombination einer Zapfenschneid- und Schlitzmaschine mit einer Profiliereinheit erregte bereits vor einem runden Vierteljahrhundert großes Aufsehen und ist auch künftig für die Holzfensterfertigung richtungsweisend.

Diese OKOMA Technologie, als Winkelkombination zum Synonym für rationelle Holzfensterfertigung geworden, bietet gleich mehrere Vorteile.

Die Möglichkeit, eine oder zwei Schlitzspindeln mit einer beliebigen Anzahl von rechten und linken Profiliereinheiten – für die Innen- und Außenprofile – zu kombinieren, bietet für jede Aufgabenstellung und jede Betriebsgröße die genau passende Lösung. Durch Zusatzaggregate mit horizontal angeordneten Spindeln ist eine vierseitige Bearbeitung und Profilierung der Fensterhölzer möglich.

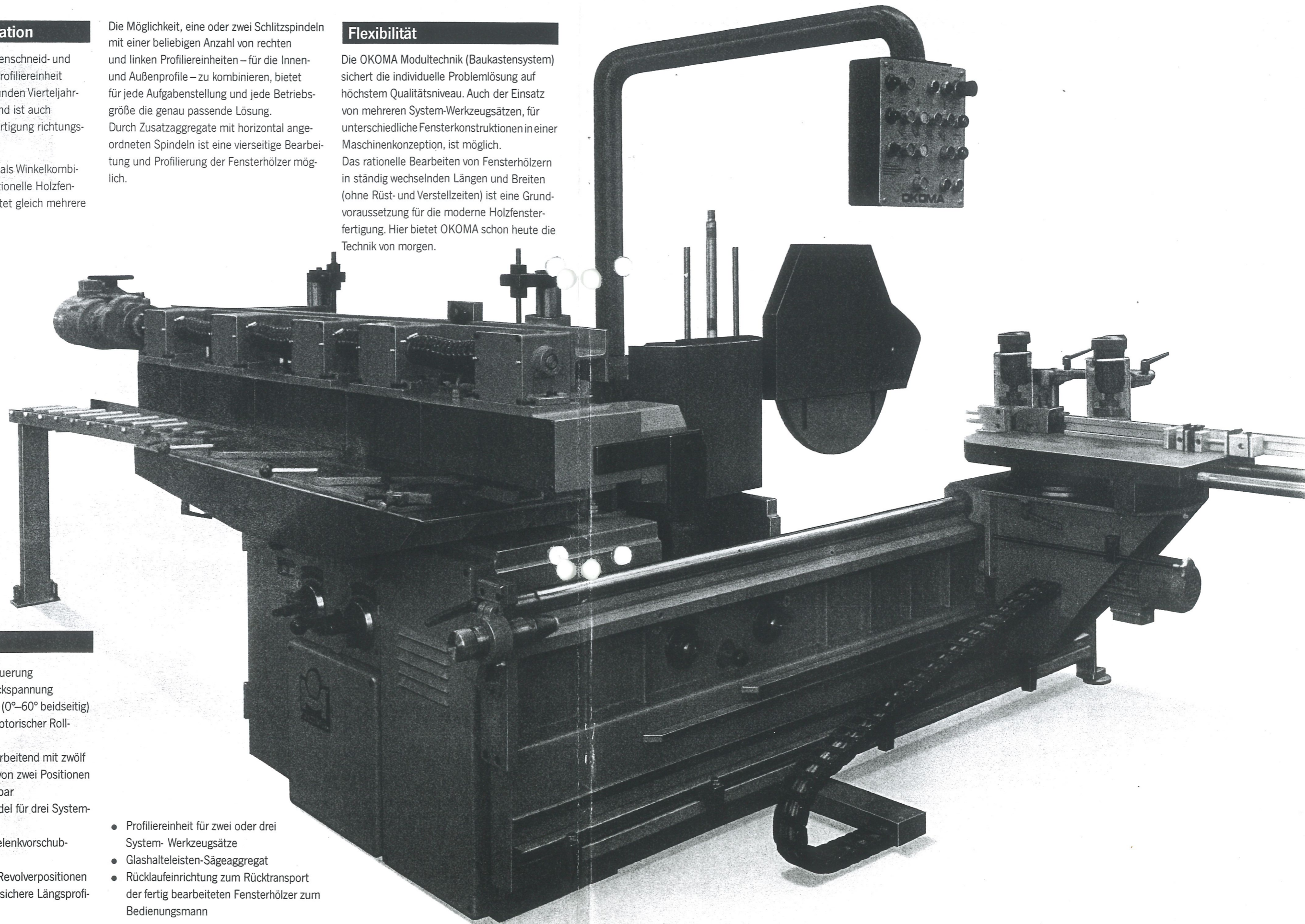
Flexibilität

Die OKOMA Modultechnik (Baukastensystem) sichert die individuelle Problemlösung auf höchstem Qualitätsniveau. Auch der Einsatz von mehreren System-Werkzeugsätzen, für unterschiedliche Fensterkonstruktionen in einer Maschinenkonzeption, ist möglich. Das rationelle Bearbeiten von Fensterhölzern in ständig wechselnden Längen und Breiten (ohne Rüst- und Verstellzeiten) ist eine Grundvoraussetzung für die moderne Holzfensterfertigung. Hier bietet OKOMA schon heute die Technik von morgen.

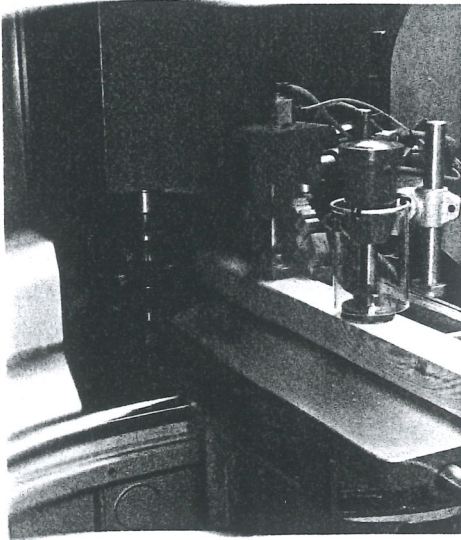
UF-1-S

- Manuelle Längeneinstellung
- Pneumatische Werkstückspannung
- Schwenkbarer Rolltisch (0°–60° beidseitig)
- Stufenlos regelbarer, motorischer Rolltischantrieb
- Ablängsäge von oben arbeitend mit zwölf Revolverpositionen, davon zwei Positionen pneumatisch einsteuerbar
- Zweifachhubschlitzspindel für drei System-Werkzeugsätze
- Stufenlos regelbares Gelenkvorschubsystem
- Gegenanschlag in fünf Revolverpositionen manuell einstellbar, für sichere Längsprofilierung

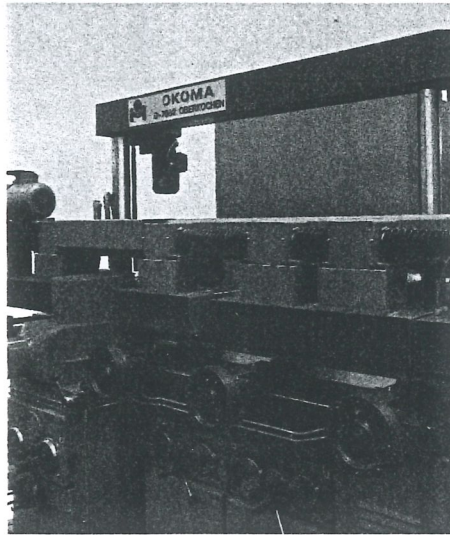
- Profiliereinheit für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- Glashalteleisten-Sägeaggregat
- Rücklaufeinrichtung zum Rücktransport der fertig bearbeiteten Fensterhölzer zum Bedienungsmann



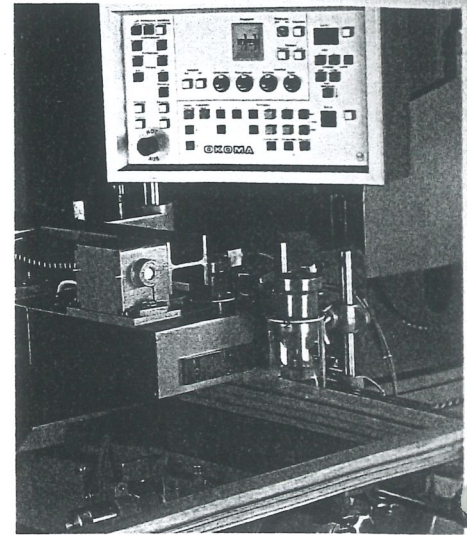
Variationen.



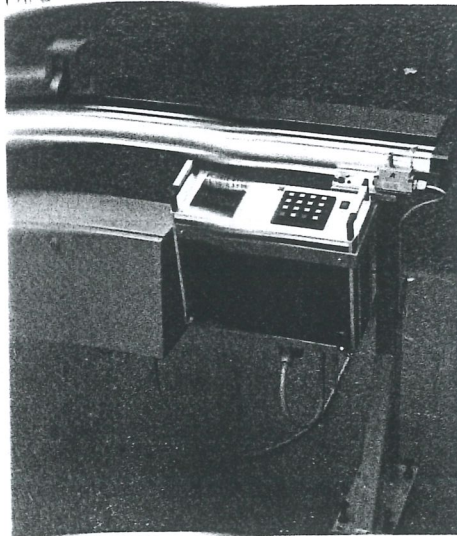
Vielfachhubschlitzspindel mit manuellem Langeneinschlag



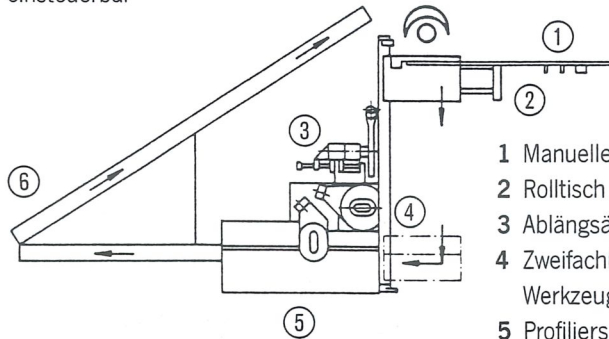
Profilierstation mit rechten und linken Profiliereinheiten für mehrere Holzbreiten einsteuerbar



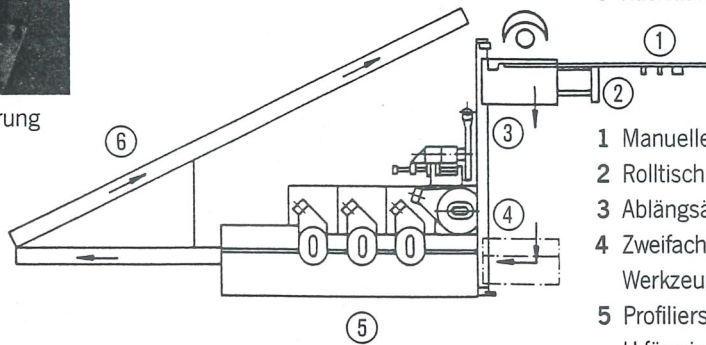
Umfälzen eines Flügelrahmens auf einer Winkelkombination



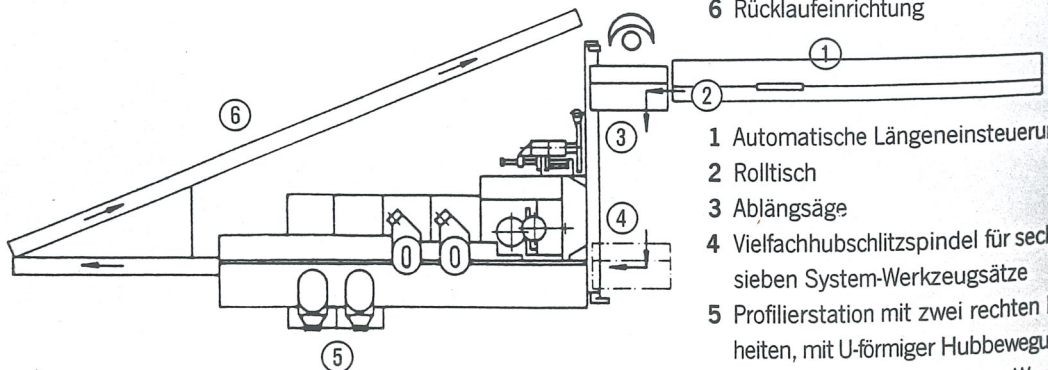
Automatische, digitale Längeneinstellung



- 1 Manuelle Längeneinstellung
- 2 Rolltisch
- 3 Ablängsäge
- 4 Zweifachhubschlitzspindel für drei System-Werkzeugsätze
- 5 Profilierspindel für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- 6 Rücklaufeinrichtung

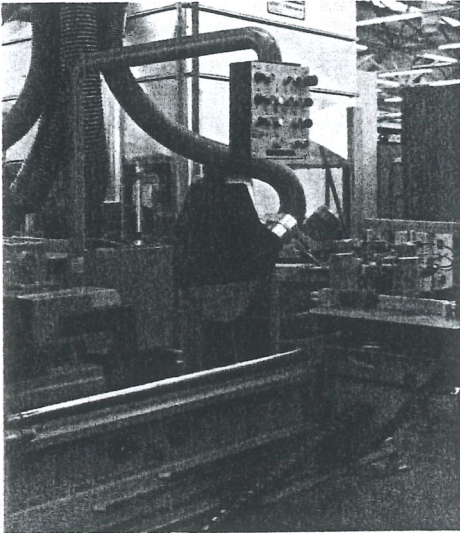


- 1 Manuelle Längeneinstellung
- 2 Rolltisch
- 3 Ablängsäge
- 4 Zweifachhubschlitzspindel für drei System-Werkzeugsätze
- 5 Profiliereinheit: drei Profiliereinheiten mit U-förmiger Hubbewegung für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- 6 Rücklaufeinrichtung

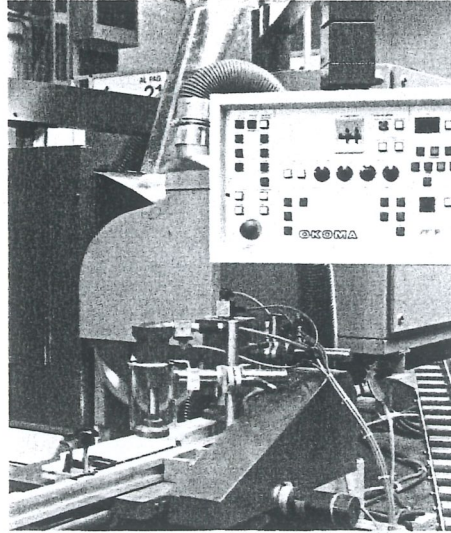


- 1 Automatische Längeneinstellung
- 2 Rolltisch
- 3 Ablängsäge
- 4 Vielfachhubschlitzspindel für sechs oder sieben System-Werkzeugsätze
- 5 Profiliereinheit: zwei rechte Profiliereinheiten, mit U-förmiger Hubbewegung pro Spindel für zwei oder drei System-Werkzeugsätze
- 6 Rücklaufeinrichtung

Die Steuerung.



Bedienpult UF-1-S (Blend- und Füge-
rahmen-automatik)



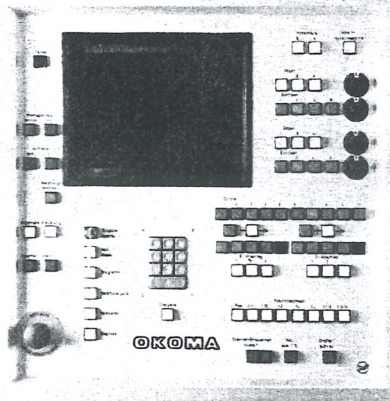
Bedienpult SPS-Steuerung (60 Programme)



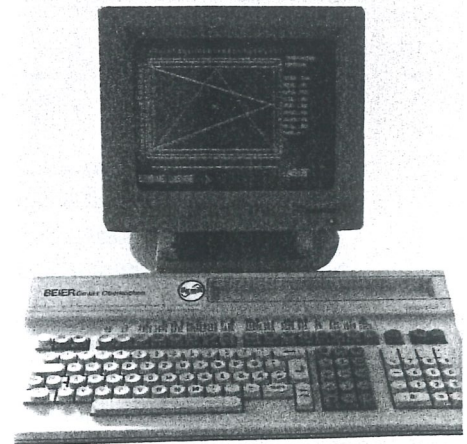
Bedienpult SPS-Steuerung mit digitaler
Längeneinstellung über Eingabetastatur



Prog 140 zur Eingabe und Übertragung der
Fertigungsdaten zwischen Büro und Anlage
(online)



Bedienpult SPS-Steuerung mit Bildschirm-
anzeige



Computer mit Grafikbildschirm zum Konstru-
ieren und Darstellen der Fensterdetails

