

GUBISCH ist so nah wie Ihr Telefon

GUBISCH einseitige
Zapfenschneid- und
Schlitzmaschine
für Schrägfenster



Das Konzept:

Basis sind fertig abgelängte Kanteln.

1. Die Schlitzspindel mit allen darauf erforderlichen Werkzeugen stellt in vorderer Arbeitsstellung durch die abgestimmten Flugkreise am Werkzeug die Nulllinie dar.
2. Für die Abkonterung ist eine Halterung für die Aufnahme eines 4seitig glatt ausgehobelten Konterholzes vorgesehen. Dieses wird stufenlos bis unter den Laserstrahl für den Sägeschnitt vorgeschoben und damit Abkonterung bis zur Werkstückspitze.
3. Der Schwenktisch arbeitet wie folgt: Der Vorschub erfolgt automatisch, geschwenkt wird über einen mittleren Drehpunkt elektromotorisch. Damit steht die vordere Tischkante immer parallel zur Ablängsäge. Abgelesen wird die Gradzahl durch eine elektronische LED-Anzeige.
4. Die Kante wird nunmehr auf den Maschinentisch gelegt, mit der Werkstückspitze bis an den Laserstrahl, der dann den Sägeschnitt aufzeigt.

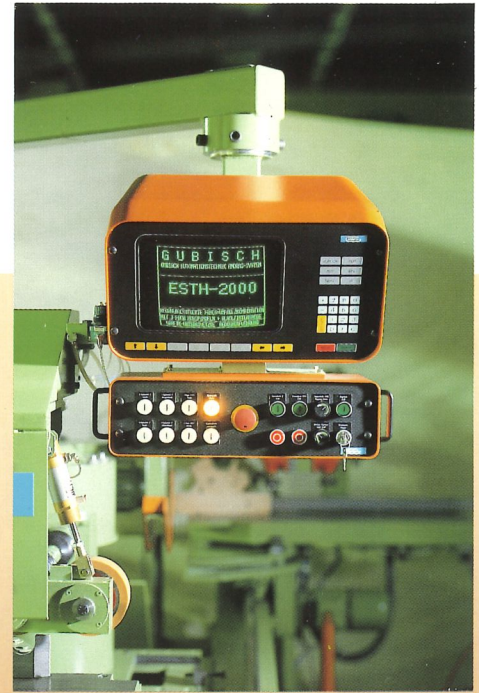
Maschinenfabrik Gubisch

Maschinenfabrik Gubisch GmbH · Liebigstraße 5 · Postfach 1654 · D-2390 Flensburg · ☎ (0461) 81130 · Telex 22804 · Telefax 811328
(99730) (997328)

mit G wie Germany

GUBISCH

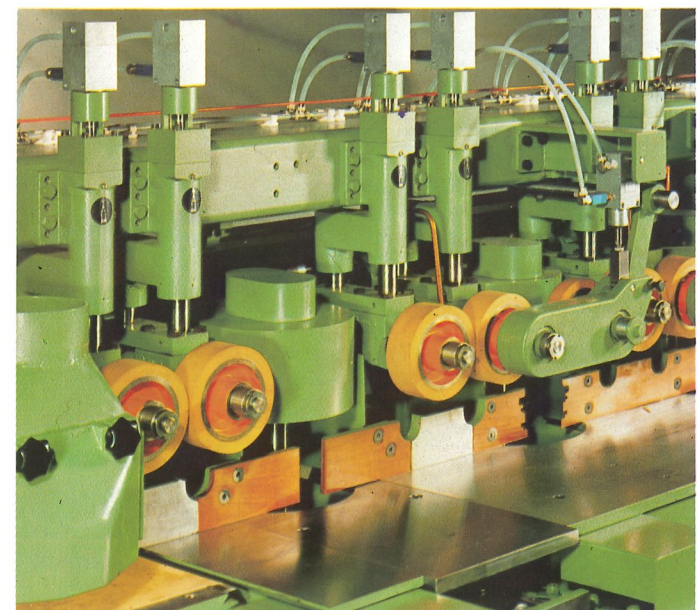
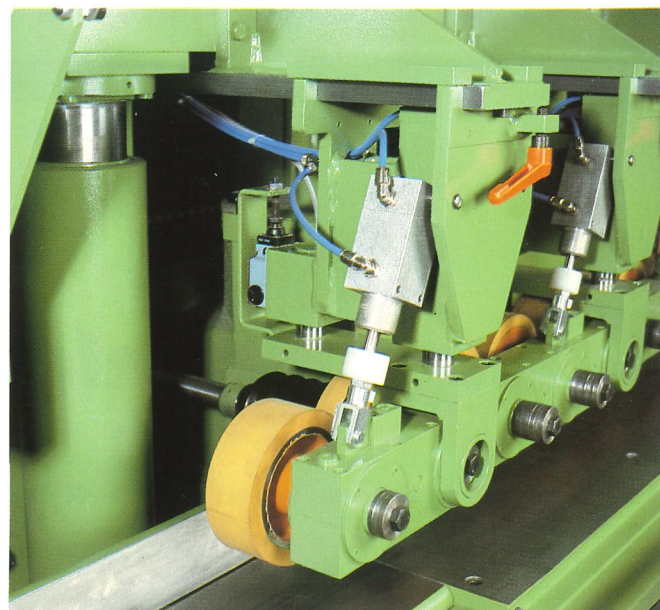
Fensterfertigungs- anlagen ESTH und DSTH



Schwenktisch für Schrägfenster, automatischer 6-fach Konterholzwechsler, pneumatische Werkstückspannung.

Schweres Vorschubsystem, verkürzter Vorschubwalzenabstand, Horizontalverstellung der Vorschubwalzen, elektrische Vorschubhöhenverstellung, pneumatischer Walzenandruck.

Linke Welle nach rechts durchgestellt und von rechts arbeitend, eingesetzt, wenn umfält werden soll.



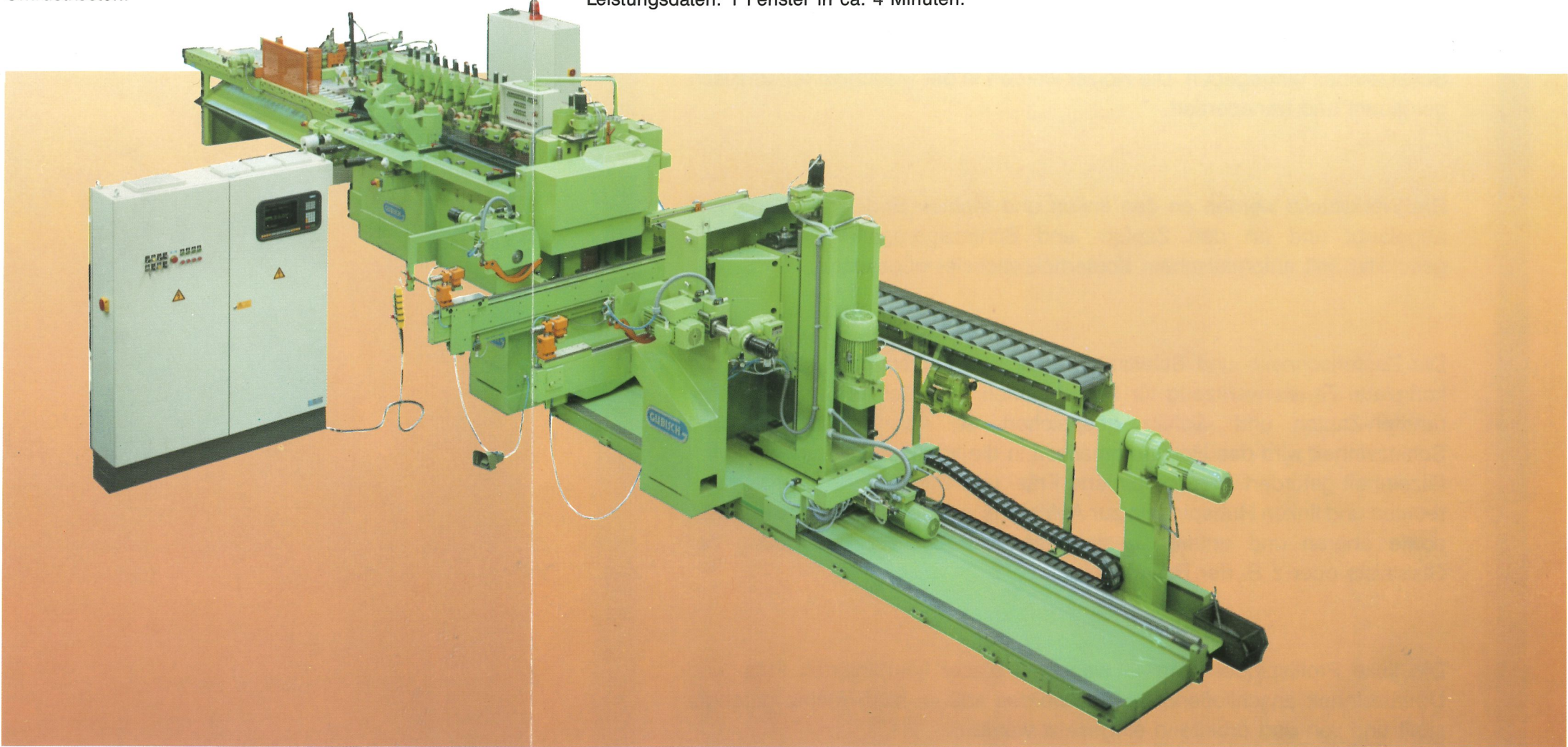
DAS KONZEPT

der ein- und doppelseitigen Zapfenschneid- und Schlitz- maschinen ESTH und DSTH

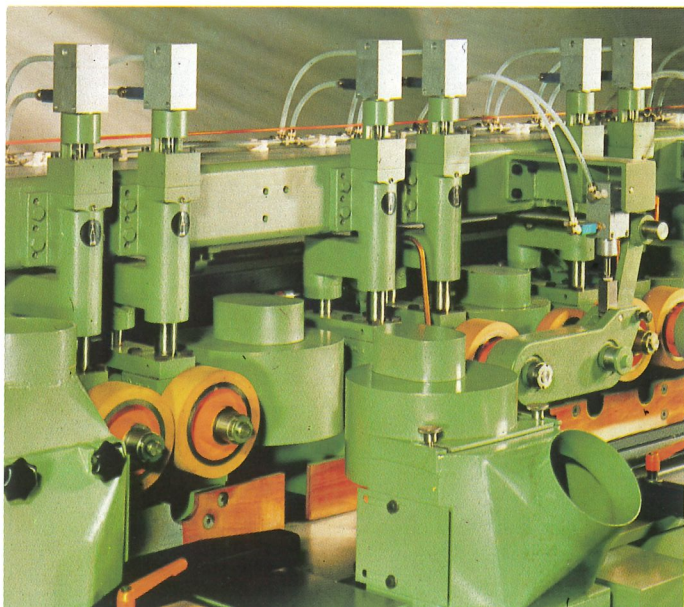
Durch Baukastensystem einsetzbar in Klein-, Mittel- und Großbetrieben mit dem Vorteil für die Einzel- und Serienfensterfertigung mit minimierten Personal- und Umrüstkosten.

DER NUTZEN

Kein Wechsel von Konterhölzern und Werkzeugen, Rüstzeit = 0. Sämtliche Werkzeuge werden programmgesteuert eingesetzt. Die Glasleiste liegt immer im dazugehörigen Flügelholz, dadurch kein nachträgliches Sortieren nötig. Keine Rüstzeiten, gleichgültig, ob nur ein Fenster oder Serienfenster auftragsgebunden gefertigt werden. Auch verschiedene Fenstergrößen (projektgebunden) werden ohne Umrüsten rationell produziert. Leistungsdaten: 1 Fenster in ca. 4 Minuten.



Teilansicht der Fräsmaschine mit linken und rechten Hubspindeln, sowie elektropneumatisch gesteuerter oberer Glasleistensäge.



600 mm Hubspindel mit automatischer Konterholzklappzeile



Doppelteilepaket / Vereinzelung



DIE FUNKTION

Das 4seitig glatt ausgehobelte Holz wird in die Zapfenschneid- und Schlitzereinheit eingegeben. Die Hölzer werden in der Maschine automatisch geklemmt und transportiert.

Die Werkstücke werden an den linken und rechten Enden auf Fertigmaß abgelängt und an den Zapfen- und Schlitzaggregaten gezapft und geschlitzt, mit automatischem Konterholzwechsler abgekontert.

Die Zapfenschneid- und Schlitzaggregate sind Hubspindeln, so daß das komplette Fensterwerkzeug für Flügel-Zapfen und -Schlitz und für Blendrahmen-Zapfen und -Schlitz gespeichert ist. Aus der Zapfen- und Schlitzereinheit wird das Holz automatisch in die kombinierte Fräs- und Umfälzeinheit gefördert. Die kombinierte Fräs- und Umfälzeinheit besteht aus rechten und linken Hubspindeln zur Aufnahme von bis zu 3 Werkzeugsätzen sowie oberen und unteren gesteuerten Spindeln zur Herstellung der Glasleiste oder z. B. der Rolladennut.

Die linke Profilspezialspindel kann — wenn mit dieser kombinierten Fräs- und Umfälzeinheit anschließend umfälzt werden soll — nach rechts durchgestellt und von dort arbeitend eingesetzt werden.

Die Werkzeugsätze für die Längsprofilierungen und zum Umfälzen können abrufbereit komplett gespeichert werden.

Fensterfertigungsanlagen

ESTH

DSTH

»wer Fenster per Knopfdruck baut,
hat einen Blick in die Zukunft
getan.«



Maschinenfabrik Gubisch



mit G wie Germany