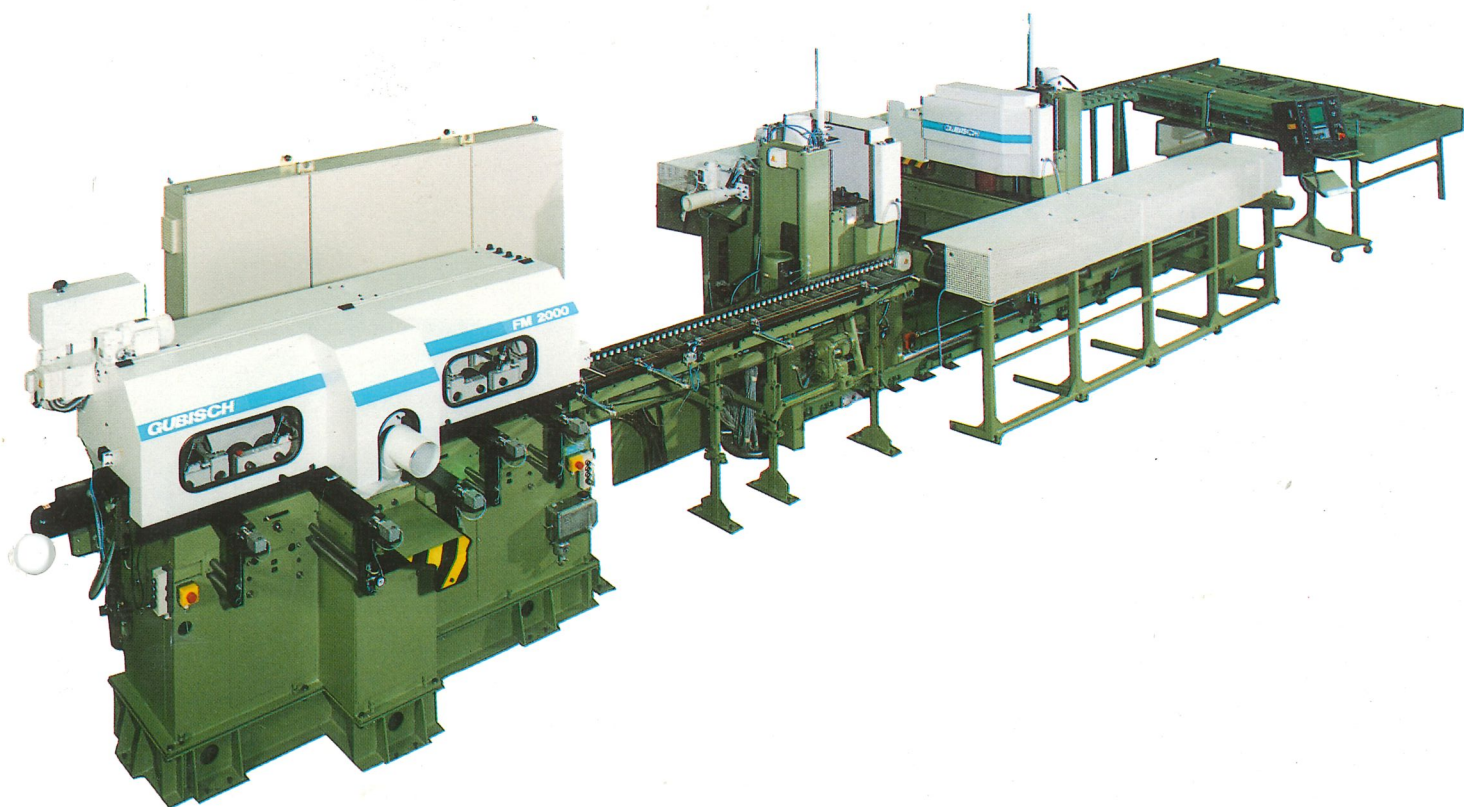


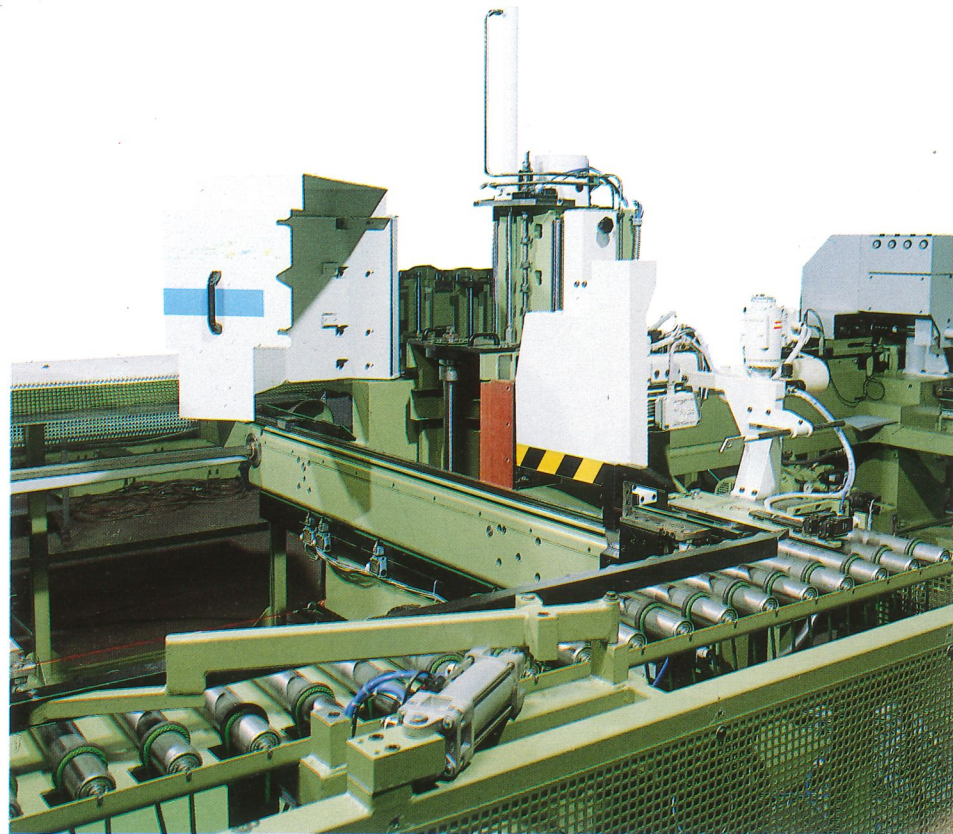


DST-H

**FENSTER-FERTIGUNGSANLAGE
im TAKT-/DURCHLAUFVERFAHREN**

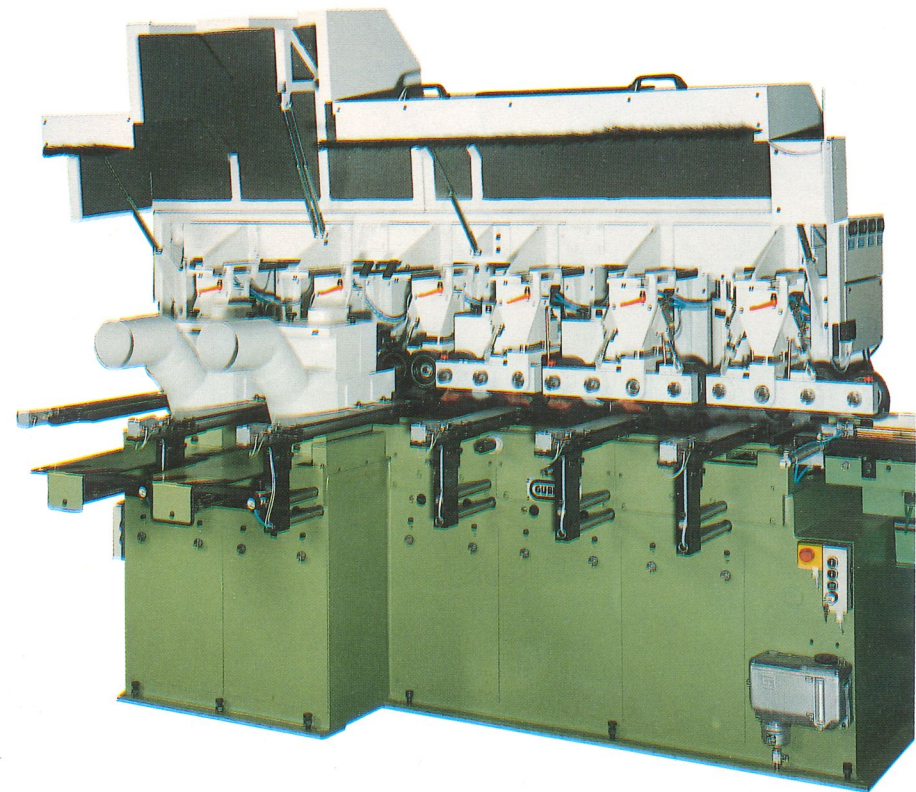


**CYCLE - / THROUGHFEED -
WINDOW PRODUCTION LINE**



Pneumatisch gesteuerte Übergabevorrichtung vom Transportrollenförderer in den Zapfenschneider

Pneumatically controlled transfer from the roller conveyor into the tenoner



Die GUBISCH Profilfräsmaschine in kundenbezogener Ausführung

The GUBISCH Profiler with a head configuration to meet customers requirements

DAS KONZEPT

der GUBISCH Fenster-Fertigungsanlagen

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

THE CONCEPT

of the GUBISCH Window-Production Lines

Designed using a modular format for medium or large window manufacturers, the GUBISCH window production lines offers the benefits of one off or batch production with a minimum of set up time for the personell

DER NUTZEN

Kein Wechseln von Konterhölzern und Werkzeugen, Rüstzeit = ,0'. Sämtliche Werkzeuge werden programmgesteuert eingesetzt. Beim Flügel / Innen liegt die Glasleiste immer im dazugehörigen Werkstück, dadurch ist kein Sortieren erforderlich. Keine Rüstzeiten, gleichgültig, ob nur ein Fenster oder Serienproduktionen auftragsgebunden gefertigt werden. Auch unterschiedliche Fenstergrößen (projektgebunden) werden ohne Umrüsten rationell produziert.

THE BENEFITS

No change of backing pieces or tools is required, which means, that set up time is nil. All the necessary tools are CN controlled. The glazing bead is transported out of the machine together with the sash component, thereby eliminating the need for sorting of the glazing bead later. No down time, whether machining one off's or batch production. Even different sized windows can be produced economically without change overs.

DIE FUNKTION

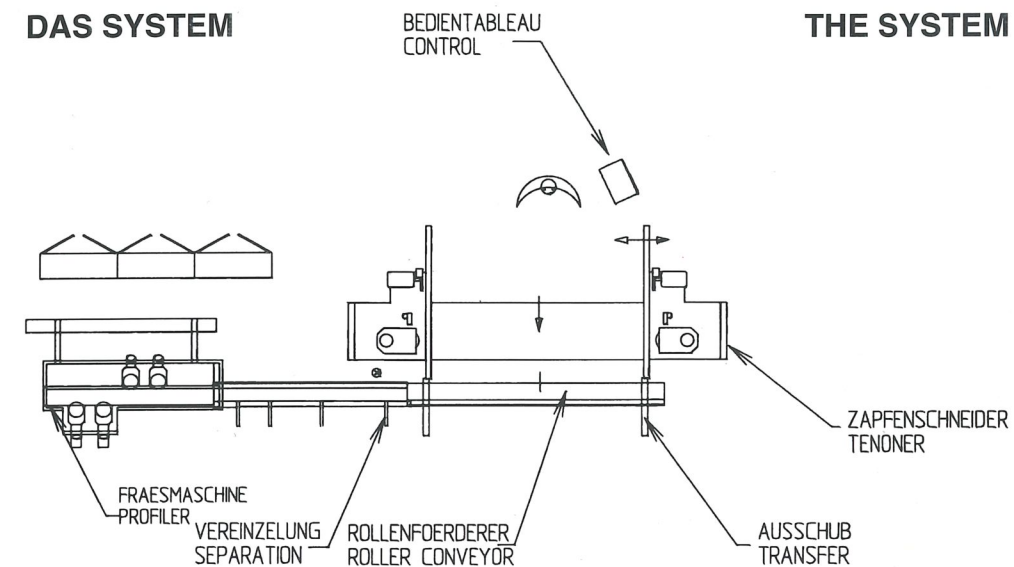
Das 4-seitig gehobelte Werkstück wird dem doppelseitigen Zapfenschneider zugeführt.

Die Werkstücke werden an den linken und rechten Enden auf Fertigmaß abgelängt und an den Zapf- und Schlitzaggregaten mit dem entsprechenden Endprofil versehen. Die Werkstücke werden automatisch mittels einer Konterholzklappzeile abgekontert und anschließend automatisch auf einen Transportrollenförderer geschoben und der Fräsmaschine zugeführt. Der Profilfräsautomat ist mit rechten und linken Frässpindeln ausgerüstet, jeweils zur Aufnahme von bis zu 3 Werkzeugsätzen. Weiterhin können auf Kundenwunsch, zusätzliche obere und / oder auch untere Horizontalspindeln zur Herstellung z. B. der Rolladennut oder – falls nicht in der vorgeschalteten Kehlmachine bereits geschehen – zur Heraustrennung der Glasleiste montiert werden.

Alle Verstellungen, für den ggf. vorgeschalteten Kehlautomaten, für die Querbearbeitung in der Zapfenschneid- und Schlitzmaschine sowie für den Profilfräsautomaten werden über die Zentralsteuerung vorgenommen. Die Bearbeitungsprogramme sind frei programmierbar. Die Anbindung der Steuerung für den Online-Verbund mit dem PC der Arbeitsvorbereitung ist selbstverständlich.

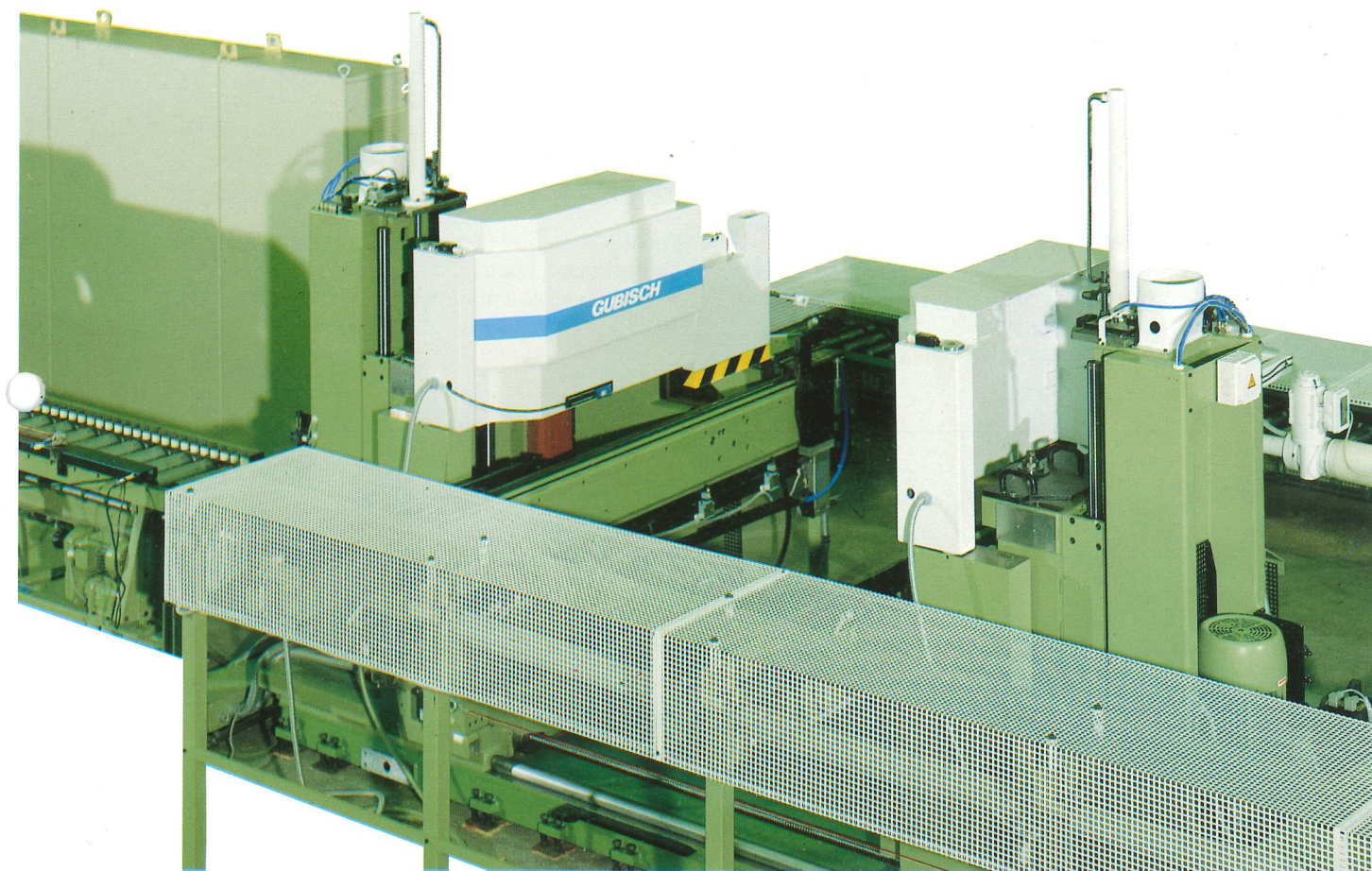
Die GUBISCH-Fensterfertigungsanlagen werden individuell mit Ihnen konzipiert, geplant und auch eingefahren, damit Sie sicher sind, daß Sie mit GUBISCH die richtige Entscheidung getroffen haben!

DAS SYSTEM



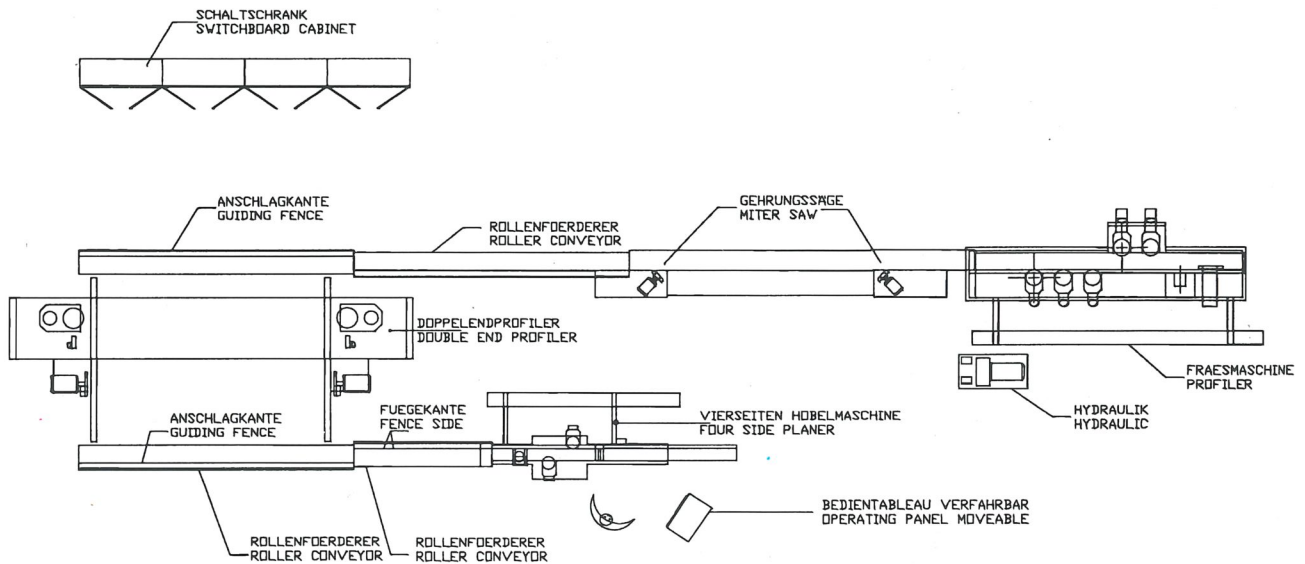
Eine der vielfältigen Möglichkeiten einer GUBISCH Fensterfertigungsanlage

One of the numerous possibilities of a GUBISCH window production line



SICHERHEIT wird bei GUBISCH großgeschrieben. Ein- und auch Auszug sind aus Sicherheitsgründen verkleidet

SAFETY comes first at GUBISCH as standard. Infeed and outfeed are guarded for safety purposes



METHOD OF OPERATION

Planned all round timber is transported by roller conveyor to the double ended tenoner where all transfer and machining operations are automatically controlled.

The components are cut to length and both ends are tenoned, quality of tenon is assured by means of an automatic backing piece which prevents break out. The component is then automatically transported by a roller conveyor to the profiler.

The profiler is equipped with both, fence and near side spindles, which can be stacked up to 3 sets of tooling. To suit customers requirements, additional top and / or bottom spindles can be fitted, to produce, for example, shutter grooves, or, if

the pre-dressing moulder is not equipped for glass bead removal on the inner sash, a glass bead removal saw can be fitted on to the profiler.

All adjustments on the pre-dressing moulder, the tenoning station and the profiler are made by means of one central control. The working programmes are freely programmable. The CNC controller for the line can be directly connected to the PC of the Production Planning Department, if required.

GUBISCH Window Production Lines are individually designed, planned and installed as a turn key project, to ensure, that your choice of a **GUBISCH** line was the correct one!

Ihr Fachhändler:
Your agent:

Maschinenfabrik Gubisch GmbH, Liebigstr. 5, Postfach 16 54, D-24906 Flensburg
Telefon 0461 / 9 97 30 - Telex 2 28 04 - Telefax 0461 / 99 73 28

Maschinenfabrik Gubisch GmbH, Verkaufsbüro und Service-Center Süd, Kapellenweg 29, 73447 Oberkochen
Telefon 07364 / 4 11 26 - Telefax 07364 / 4 13 78