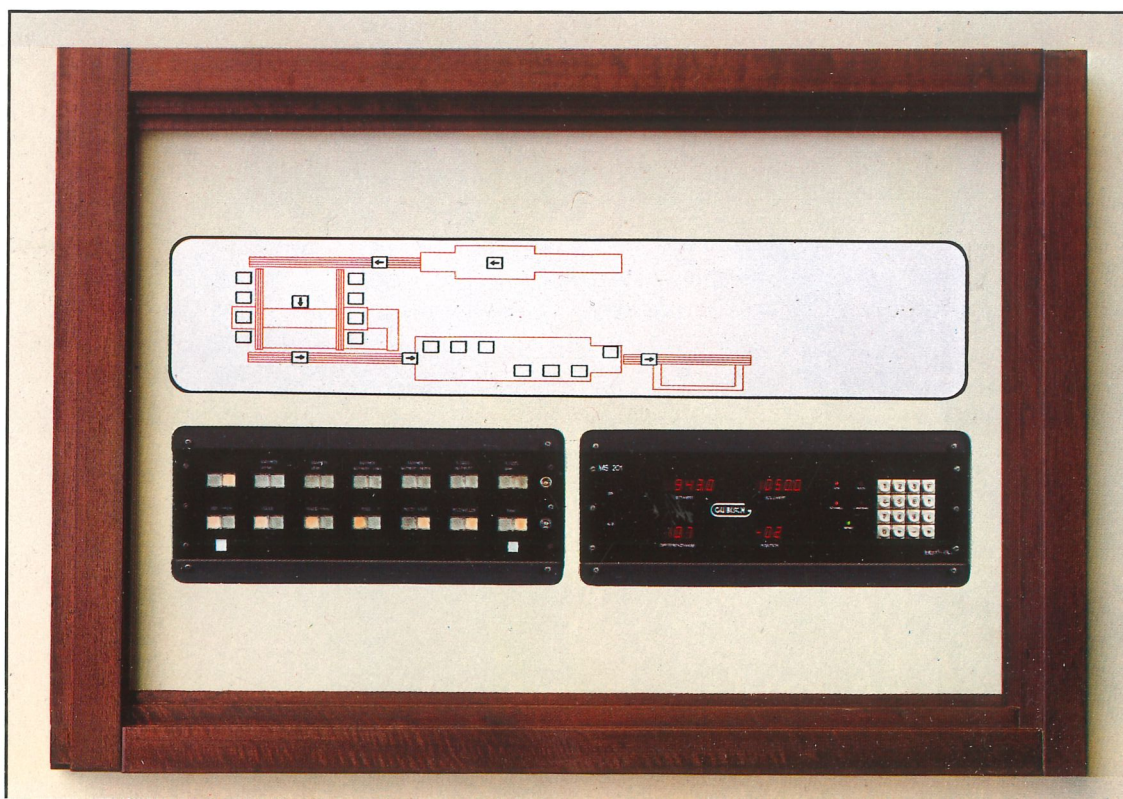
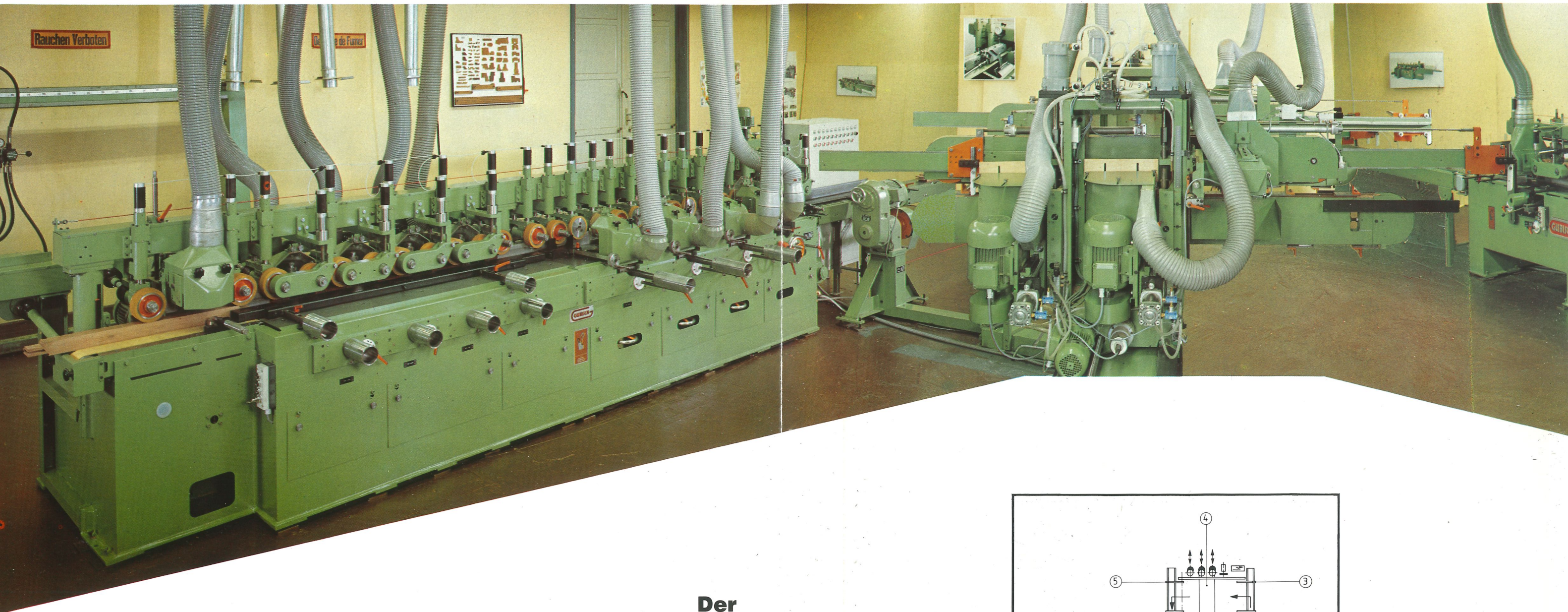


DIE STRASSE ZUM ERFOLG

Die GUBISCH-Fensterfertigungsstraße:
Durch Verkettung und elektronische
Steuerung vollautomatische, kostensenkende
Produktion von Einzelfenstern.
Alles Weitere, wenn Sie umblättern . . .



EINZELFENSTERFERTIGUNG MIT COMPUTERGESTEUERTER FENSTER

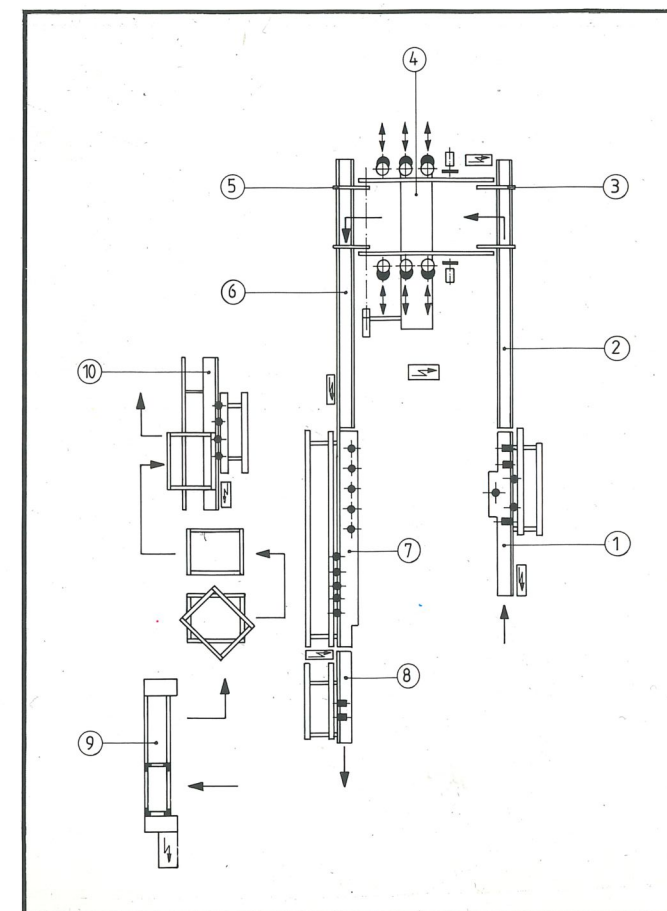


Der Fertigungs-Ablauf

Die Hölzer werden im Kehlauto-
maten vierseitig gehobelt. Ein
Förderband transportiert das Holz
in den Doppelendprofiler zur Quer-
bearbeitung mit Winkelübergabe. Es
erfolgt dann der Transport über ein
Förderband zum Fräsautomaten.
Hier beginnt die Längsprofilierung.

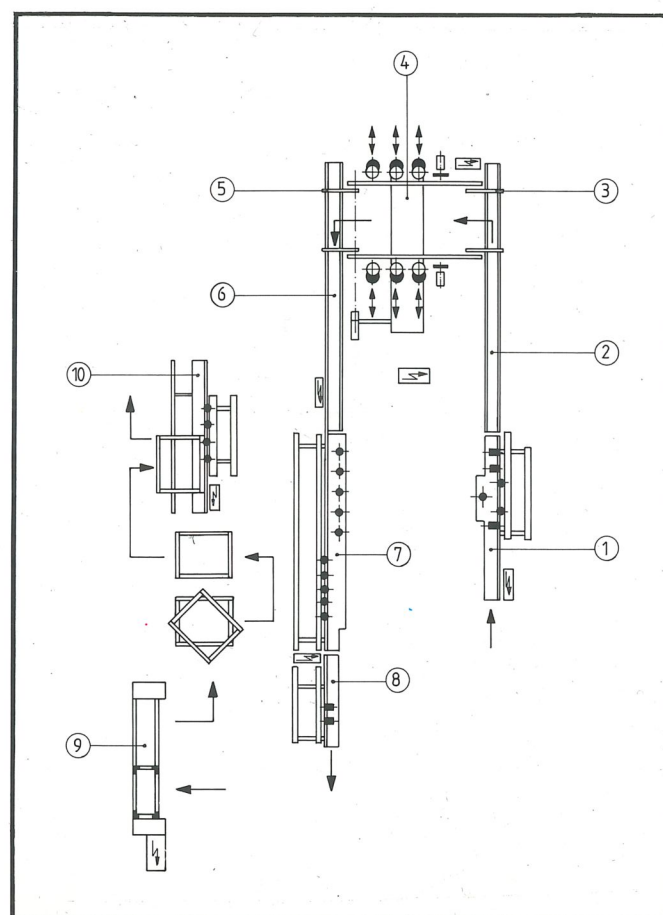
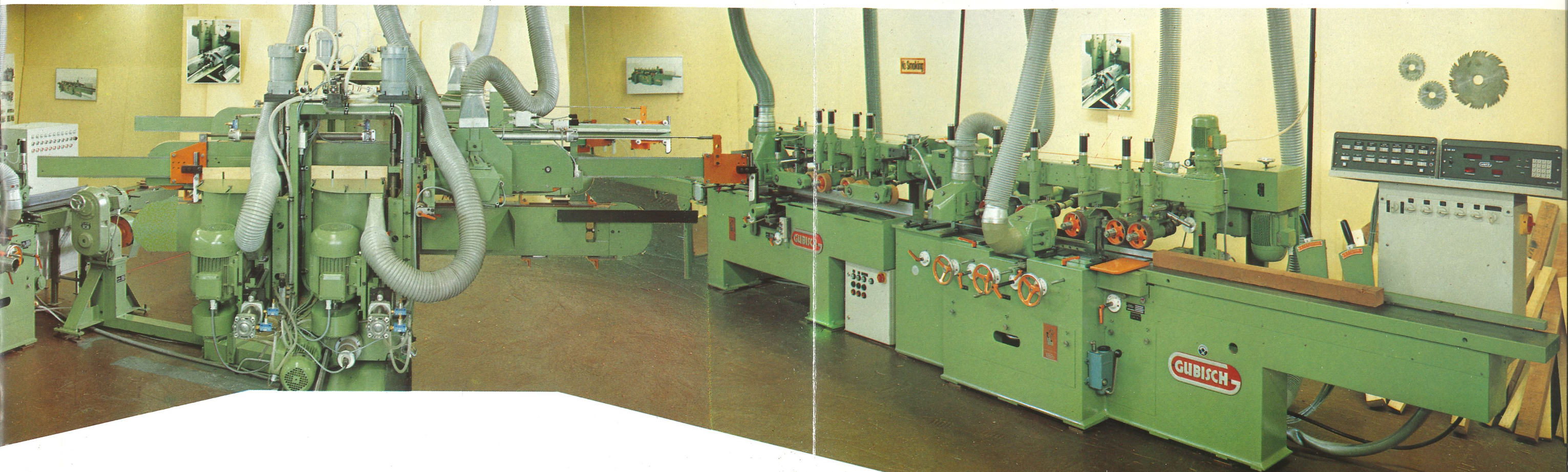
Im Fräsautomaten ist die erste linke
Welle mit einem Hobelkopf bestückt,
um die eventuellen Aussplitterungen
aus dem Doppelendprofiler wegzuhobeln. Ferner wird durch eine
programmgesteuerte horizontale
Welle die Glasleiste beim Flügel-
innenprofil herausgesägt. Geputzt

werden die Hölzer von oben und
unten durch den am Schluß pla-
zierten Feinputzhobelautomaten. Im
Übergang von der Fräsmaschine in
den Feinputzhobelautomaten wird
die Glasleiste des Flügels »ange-
schossen.«



- | | |
|--|---------------------|
| 1.) Kehlmachine | 6.) Transportband |
| 2.) Transportband | 7.) Fräsmaschine |
| 3.) Winkelübergabe | 8.) Feinputzmachine |
| 4.) Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine | 9.) Rahmenpresse |
| 5.) Abschiebevorrichtung | 10.) Umfälzautomat |

COMPUTERGESTEUERTER FENSTERSTRASSE



- | | |
|--|----------------------|
| 1.) Kehlmaschine | 6.) Transportband |
| 2.) Transportband | 7.) Fräsmaschine |
| 3.) Winkelübergabe | 8.) Feinputzmaschine |
| 4.) Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine | 9.) Rahmenpresse |
| 5.) Abschiebevorrichtung | 10.) Umfälzautomat |

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.
- Durch das Feinputzen entfällt das Schleifen der Rahmen.
- Keine Rüstzeiten – gleichgültig ob nur 1 Fenster oder Serienfenster auftragsgebunden gefertigt werden.

- Auch verschiedene Fenstergrößen (projektgebunden) werden ohne Umrüsten rationell produziert.
 - Leistungsdaten: 100 Einzel Fenster pro 8 Stunden in **verschiedenen Abmessungen**. 400 Einzelfenster und mehr bei Serienfensterfertigung pro 8 Stunden.
- Die kompletten Fenster für ein Einfamilienhaus mit nur **einem** Mann in weniger als einer Stunde.

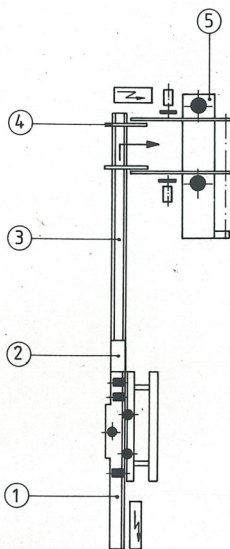
Das Konzept

Durch Baukastensystem einsetzbar, sowohl in Klein- und Mittelbetrieben als auch in der Industrie. Für die Industrie bietet GUBISCH zugeschnittene EDV-Programmsysteme für die wirtschaftliche Auftragsabwicklung, Terminplanung, Terminüberwachung und für die Fertigungssteuerung.

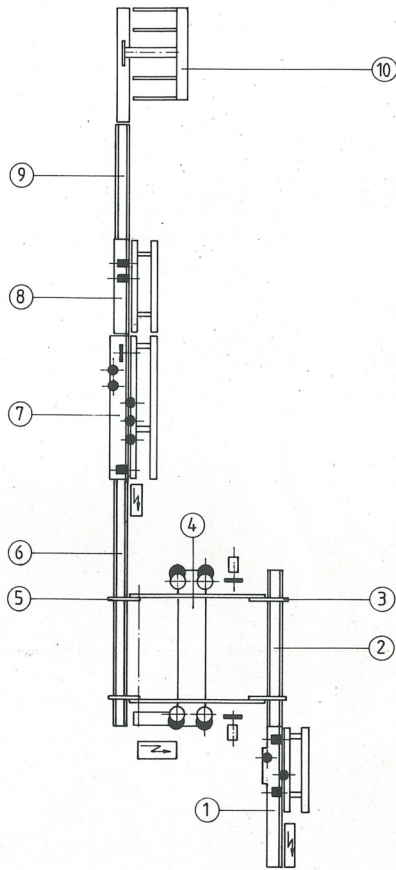
GUTSCHEIN
für Maschinenvorführung
 auf dem Messexstand
 im Werk Flensburg
 im Kollegenbetrieb



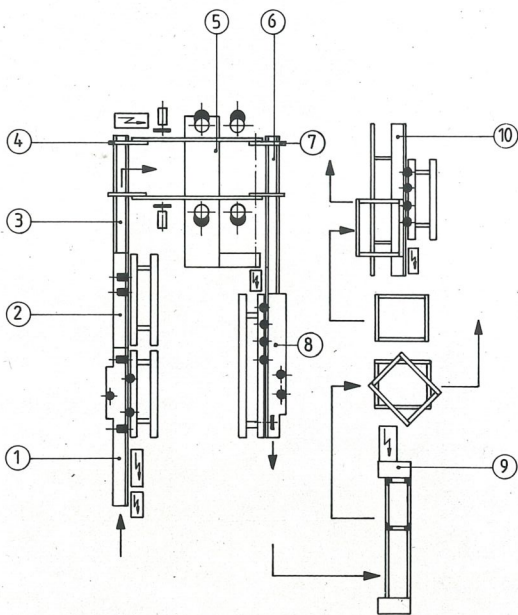
DAS GUBISCH BAUKASTEN SYSTEM



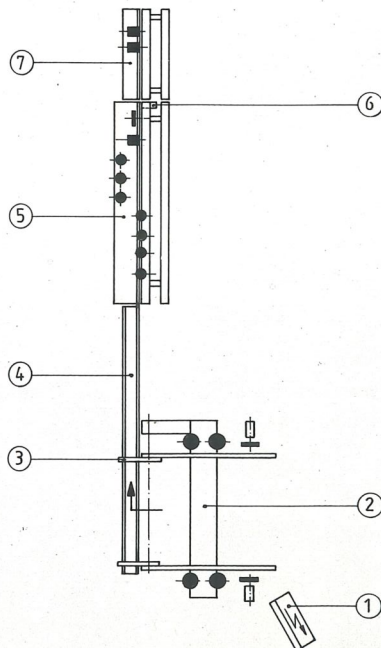
- 1.) Kehlmaschine
- 2.) Klapptisch
- 3.) Transportband
- 4.) Winkelübergabe
- 5.) Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine



- 1.) Kehlmaschine
- 2.) Transportband
- 3.) Winkelübergabe
- 4.) Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine
- 5.) Abschiebevorrichtung
- 6.) Transportband
- 7.) Fräsmaschine
- 8.) Feinputzmaschinen
- 9.) Transportband
- 10.) Abstapelautomat



- 1.) Kehlmaschine
- 2.) Feinputzmaschine
- 3.) Transportband
- 4.) Winkelübergabe
- 5.) Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine
- 6.) Abschiebevorrichtung
- 7.) Transportband
- 8.) Fräsmaschine
- 9.) Rahmenpresse
- 10.) Umfälzautomat



- 1.) Steuerpult
- 2.) Doppelseitige Zapfenschneid- und Schlitzmaschine im Taktverfahren
- 3.) Winkelübergabe
- 4.) Transportband
- 5.) Fräsmaschine
- 6.) Nagelgerät für Glasleiste
- 7.) Feinputzmaschine

**GUBISCH
IST SO NAH
WIE IHR
TELEFON**



Maschinenfabrik
Liebigstraße 5, Postfach 1654
2390 Flensburg
Tel. (04 61) 1 74 91-92 u. 9 80 91-92
Telex 2-2804