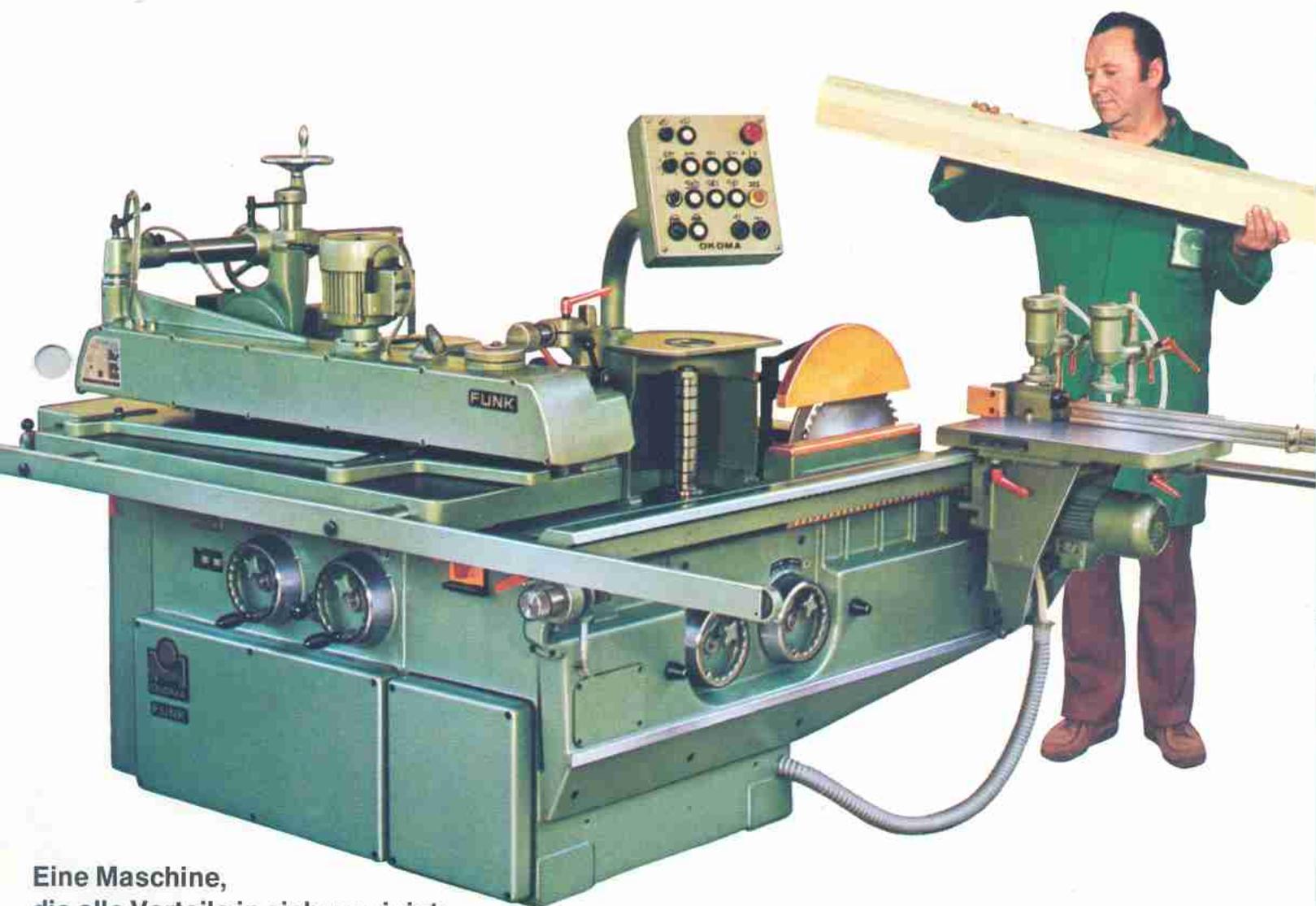




# OKOMA-Funk Automat SF3SF

Patentiert! DBP Nr. 1 453 270

**unschlagbar  
in dieser  
Preisklasse**



Eine Maschine,  
die alle Vorteile in sich vereinigt:  
Ablängen, Zapfenschneiden, Schlitzen  
und Profilieren in einem Durchgang.

# Moderne Holzfe

Rationelle Holzfensterfertigung ist heute notwendiger denn je. Mit Fleiß allein und der üblichen Grundausrüstung an Standardmaschinen kann man sich auf dem heutigen Markt nicht mehr behaupten. Zahlreiche Kriterien spielen bei der Holzfensterfertigung eine besondere Rolle. Ansprüche, die man vor Jahren noch nicht kannte, müssen bewältigt werden.

Ihr Hauptproblem: Wie fertige ich Fenster jeder gefragten Ausführung und Stückzahl:

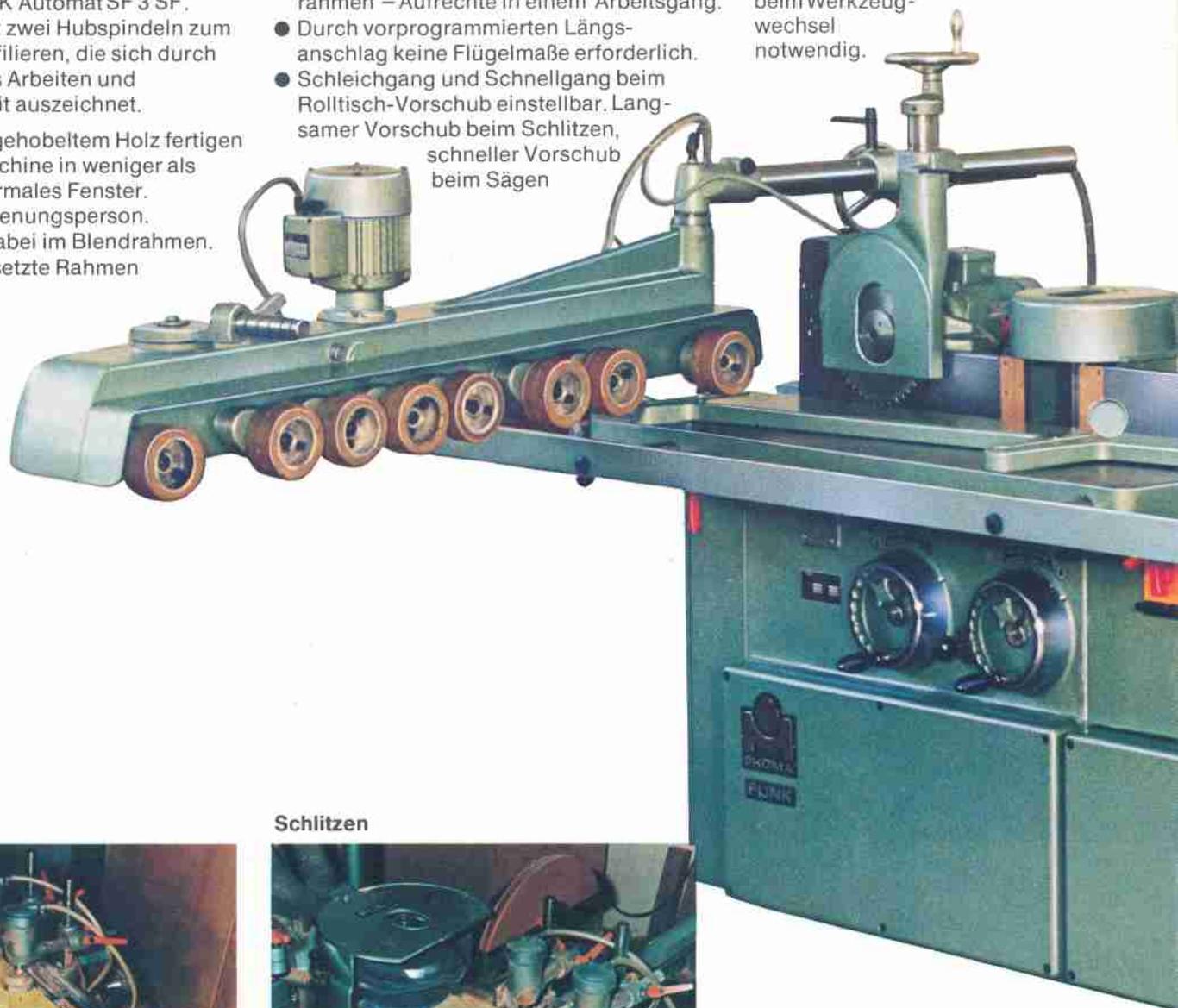
1. in der kürzest erreichbaren Arbeitszeit,
2. in nicht zu überbietender Qualität.

Die Lösung ist: Mit einem Partner, der Ihre Forderungen unbedingt erfüllt, mit dem OKOMA-FUNK Automat SF 3 SF. Eine Maschine mit zwei Hubspindeln zum Schlitzen und Profilieren, die sich durch äußerst rationelles Arbeiten und größte Genauigkeit auszeichnet.

Aus vierseitig ausgehobeltem Holz fertigen Sie mit dieser Maschine in weniger als 10 Minuten ein normales Fenster. Mit nur einer Bedienungsperson. Der Flügel steht dabei im Blendrahmen. Der zusammengesetzte Rahmen ist umfältzt.

## Vergleichen Sie die Vorteile des OKOMA-Funk Automaten SF 3 SF :

- Zapfenschneiden/Schlitzen und Profilieren in einem Arbeitsgang.
- Genügend Zeit für Holzauswahl während des Arbeitsablaufes.
- Keine Ausrisse beim Schlitzen und Zapfen. Splitterholz schlägt automatisch um.
- Hubspindeln. Nur zwei Werkzeugwechsel bei einem kompletten Fenster; z. B. Blendrahmen – Aufrechte in einem Arbeitsgang.
- Durch vorprogrammierten Längsanschlag keine Flügelmaße erforderlich.
- Schleichgang und Schnellgang beim Rolltisch-Vorschub einstellbar. Langsamer Vorschub beim Schlitzen, schneller Vorschub beim Sägen
- und beim reinen Transportweg. Stufenlose Regulierung 0–20 m/min.
- Beim Innenprofilieren gleichzeitiges Ausschneiden der Glasleiste.
- Durch Verwendung von höhen- und durchmesserabgestimmten Werkzeugen ist **keinerlei** zusätzliches Nachstellen der Maschine (Anschläge, Spindelhöhe usw.) beim Werkzeugwechsel notwendig.



Sägen



Schlitzen

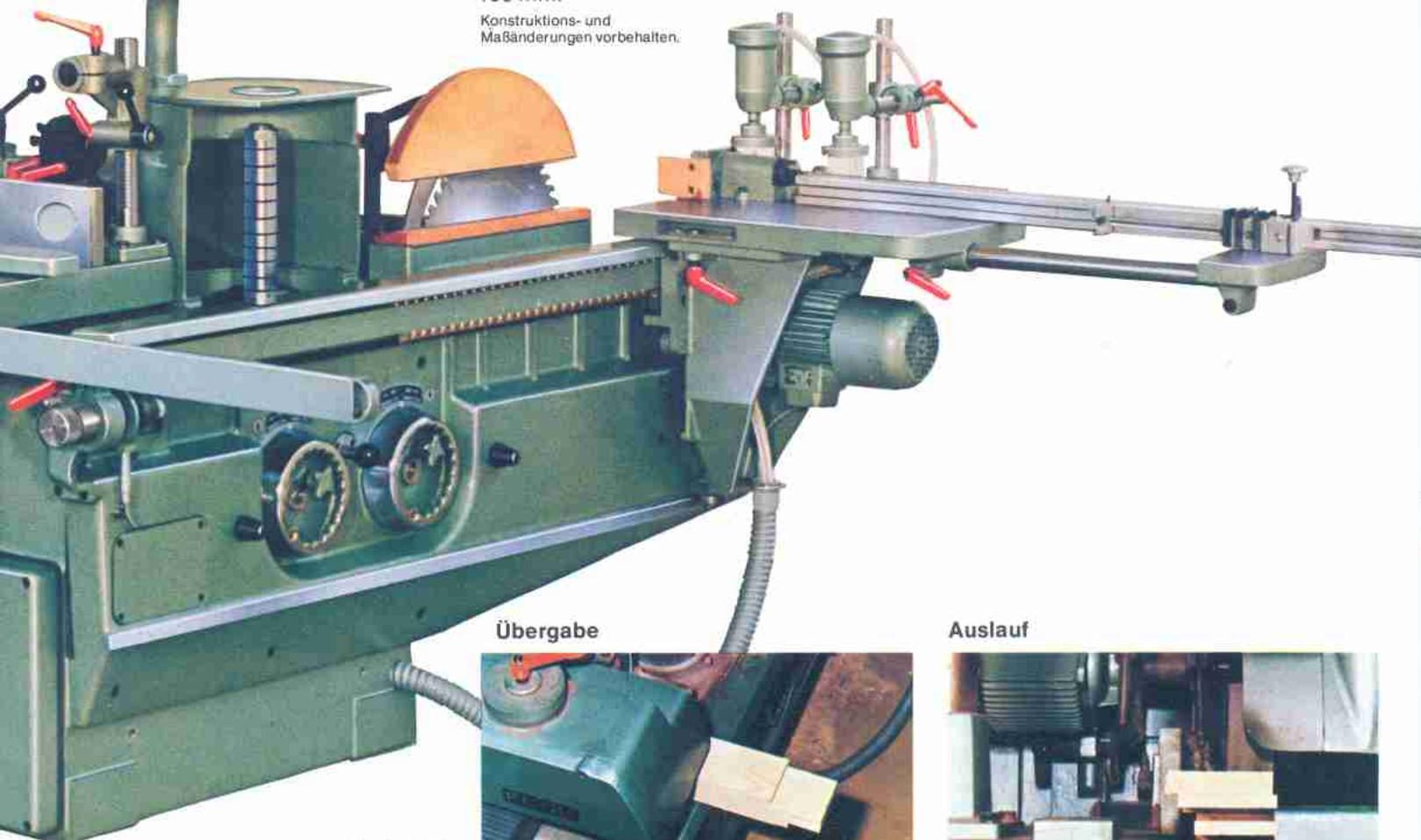


# fensterfertigung

## Technische Daten:

**Profilspindel:**  
Motor 10 PS, 380 Volt  
Drehzahlen: 4500, 6000/9000 U/min.  
Fräsdorn 40 mm  $\varnothing$  nicht auswechselbar  
Höhenverstellung max. 130 mm

**Schlitzspindel:**  
Motor 8 PS, 380 Volt  
Drehzahlen: 2500/4000 U/min.  
Fräsdorn 40 mm  $\varnothing$  nicht auswechselbar  
Höhenverstellung max. 130 mm



Die Spindellagerung ist mit Fettmengenreglern und axialen Anstellfedern ausgestattet. Fräsanschlag mit Feineinstellung, Metallbacken, Parallelführung, Revolverkopf zum Vorprogrammieren und eingebauter Glasleistentrennsäge. Rahmenfräseinrichtung (ausziehbare Zusatzaufgabe zum Fräsen großer Werkstücke). Rolltisch komplett mit Längsanschlag.

**Ablängsäge:**  
mit 3-PS-Motor  
komplett mit Hartmetall-Sägeblatt; Sägeblatt 45° schwenkbar. Vollelektrisch gesteuerte, stufenlos regelbare Rolltischbewegung mit Winkelübergabe. Schwenkbares Schaltpult, mit Leuchttasten. Gleichstrombremse für sämtliche Motoren, wird durch „Stop“-Taste ausgelöst (Bremszeit 10–15 Sekunden). Motorschutzanlage für sämtliche Motoren. Automatische Stern dreieckschaltung. Elektrische Ausrüstung nach VDE. Schnitthöhe 140 mm, auf Wunsch gegen Mehrpreis bis 150 mm.

Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten.

## Beschreibung:

Diese Maschine ist mit 2 Hubspindeln ausgerüstet, so daß je Spindel 2 Werkzeuge – bei 3fach Hub sogar 3 Werkzeuge – ohne Umstellen zum Einsatz kommen können. Sie arbeitet nach vier wahlweise schaltbaren Programmen:

Programm 1: Nur Ablängen, Rücklauf

Programm 2: Nur Ablängen, Schlitzen, Rücklauf

Programm 3: Ablängen, Schlitzen, Winkelübergabe, Profilieren

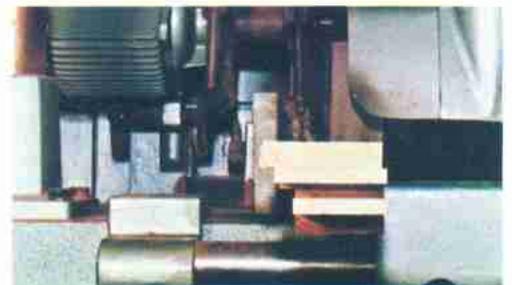
Programm 4: Ablängen, Schlitzen, Rücklauf; Drehen des Werkstücks, nochmals Ablängen, Schlitzen, Winkelübergabe, Profilieren

Das jeweils vorgewählte Arbeitsprogramm läuft aus Sicherheitsgründen nur an, wenn die dafür erforderlichen Spindeln eingeschaltet worden sind.

Übergabe



Auslauf



Der Rolltisch ist bereits wieder  
ist bereits wieder  
beim Säge- und Schlitzvorgang