

Dornburg



GENAUIGKEITS-DICKENHOBELMASCHINE

Modell DD 40

Genauigkeits-Dickenhobelmaschine

Modell DD 40

das ausgereifte Modell und das Ergebnis einer jahrzehntelangen Erfahrung im Bau von Holzbearbeitungsmaschinen

Diese Dickenhobelmaschine von 400 mm Arbeitsbreite besitzt alle Vorteile einer neuzeitlichen Hochleistungsmaschine. Sie wird betriebs- und anschlussfertig geliefert und braucht mit dem Fundament nicht verschraubt zu werden; sie soll jedoch auf einer festen Unterlage stehen und nach der Wasserwaage ausgerichtet werden. Jeder Maschine wird eine genaue Betriebsanleitung beigegeben, deren Beachtung wir empfehlen. Die Maschine wird dann immer beste Arbeit leisten und eine hohe Lebensdauer erreichen.

Ständer: In dem kräftigen, formschönen Maschinenständer, welcher aus einem Stück gegossen ist, sind der Antriebsmotor, der Getriebemotor, die Tischverstellung und alle anderen beweglichen Teile geschützt eingebaut.

Der Ständer ist kastenförmig, stark verrippt und verbürgt einen vibrationsfreien Lauf und eine saubere schlagfreie Hobelarbeit.

Außer den wenigen, vom Arbeitsstand bequem zu erreichenden Bedienungselementen hat die Maschine keine hervorstehenden Teile und ist daher vollkommen unfallsicher, so daß keine besonderen Schutzvorrichtungen mehr nötig sind.

Alle wichtigen rotierenden Bauelemente laufen in Präzisionskugellagern. Die Bedienungselemente befinden sich auf der rechten Maschinenseite im Griffbereich des Arbeitenden.

Die Spanhaube ist aus Leichtmetall und zum Anschluß einer Spanabsaugung eingerichtet.

Der Dickentisch gleitet in vier langen, weit ausladenden und nachstellbaren Führungen. Die Tischspindeln sind durch Axial-Rillenkugellager abgestützt, wodurch ein unbedingt spielfreies Gleiten und leichter Gang erzielt werden. Die zwei in Kugellagern laufenden Tischwalzen werden gemeinsam mit einer zentralen Schnellverstellung eingestellt. Außerdem ist jede Walze auch für sich nachstellbar. Durch einfachen Hebeldruck wird der Tisch in der Höhe blockiert und bildet mit dem Ständer ein ganzes Stück. Ein unbeabsichtigtes Verstellen ist daher unmöglich. In der höchsten Stellung ist ein Endanschlag angebracht. Die Hobelstärke ist an einer übersichtlichen Skala ablesbar.

Die Messerwelle ist mit vier durch Fliehkraftkeile gesicherten Streifenhobelmessern ausgestattet; sie läuft

in reichlich bemessenen Präzisionskugellagern, ist dynamisch ausgewuchtet und für Geschwindigkeiten bis zu 6000 UpM. geeignet.

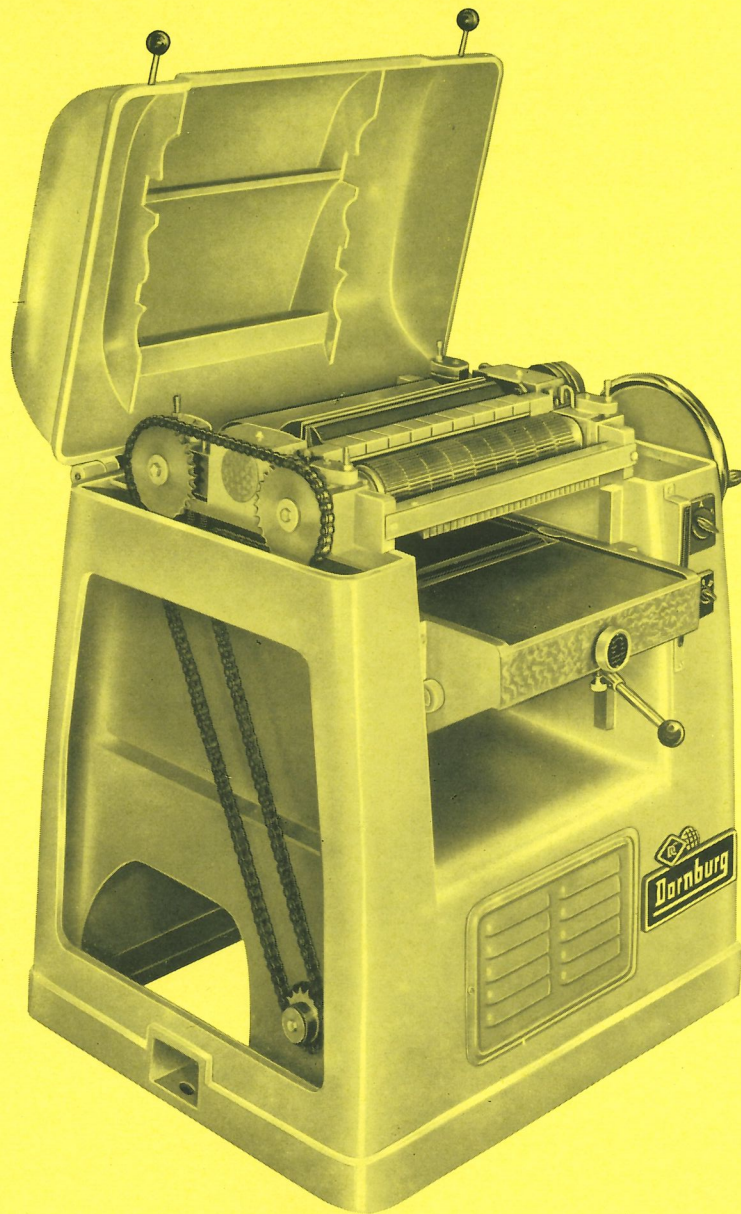
Die Streifenhobelmesser können schnell und präzis mittels eines Messereinstellapparates eingesetzt werden.

Vorschub: Der Antrieb des Vorschubes erfolgt durch einen gesonderten polumschaltbaren Getriebemotor für zwei Geschwindigkeiten. Der Getriebemotor ist durch einen Motorschutzschalter gegen Überlast und Phasenausfall geschützt und mit dem Hauptschalter der Maschine elektrisch gekuppelt, so daß beim Stillsetzen des Hauptmotors der Getriebemotor zwangsläufig stromlos wird. Die Vorschubgeschwindigkeiten können während des Laufens der Maschine geschaltet werden. Durch diesen langsam laufenden und verschleißarmen Antrieb entfallen Kupplungen und schnelllaufende Getriebeteile. Die Wartung wird auf ein Mindestmaß herabgesetzt. Der Antrieb auf die Vorschubwalzen erfolgt mit einer Präzisions-Rollenkette $\frac{5}{8} \times \frac{3}{8}$ ".

Elektrische Ausrüstung: Die Schaltung des vollkommen geschlossenen Antriebsmotors sowie des Getriebemotors erfolgt über die im Ständer eingebauten Nockenschalter. Die Maschine ist fertig installiert und wird über das Klemmbrett an das Stromnetz angeschlossen. Der Antriebsmotor sitzt auf einer nachstellbaren Wippe. Der Antrieb auf die Messerwelle erfolgt über Keilriemen.

Normalzubehör: 4 Streifenhobelmesser in der Welle
1 Satz Bedienungsschlüssel
1 Druckschmierpresse

Sonderzubehör: 1 Messereinstellapparat Größe 1
für Hobelbreiten von 310-450 mm



Modell DD 40

mit Gliedervorschubwalze und Gliederdruckbalken,
Spanhaube aufgeklappt
Verkleidung (Schutzdeckel) abgenommen

Sonderausführungen gegen Mehrpreis:

Gliedervorschubwalze und Gliederdruckbalken ergeben die Möglichkeit zum gleichzeitigen einwandfreien Hobeln von mehreren ungleichmäßig starken Hölzern. Die vordere Einzugwalze und der vordere Druckbalken bestehen aus einzelnen federnden Gliedern, die sich der Stärke der rohen Werkstücke anpassen. Die Werkstücke werden dadurch auf der ganzen Breite gefasst und gleichmäßig durch die Maschine geführt.

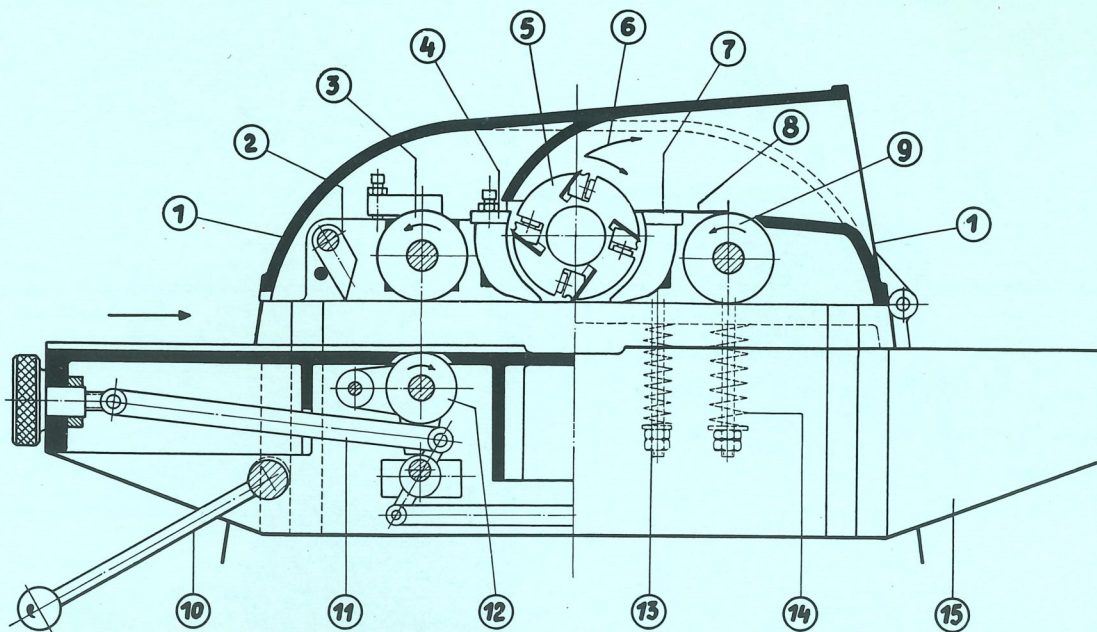
Elektrische Ausrüstung:

Antriebsmotor 5,5 PS oder 7,5 PS

Schutzmanschetten für die Tischspindeln aus imprägniertem Chromleder (siehe Abbild Vorderseite).

Messerwelle: Ausgerüstet mit Profilkeilen laut Vorschrift der Schweizer Unfallversicherungsanstalt (Luftspalt zwischen Keil und Messerwelle = 4 mm).

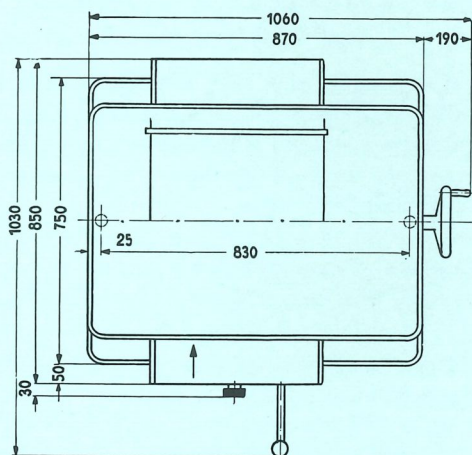
Mefuhr: Schnelle und haargenaue Einstellung jeder erforderlichen Hobelstärke, hoch übersetzt auf der im Handrad eingebauten Mefuhr leicht ablesbar.



Querschnitt durch unsere Dickenhobelmaschine

1	Leichtmetall-Spanhaube	9	Auszugwalze (glatt)
2	Rückschlagsicherung	10	Tisch-Blockierhebel
3	Einzugwalze (geriffelt)	11	zentrale Tischwalzenverstellung
4	Vorderer Druckbalken	12	Tischwalzen
5	Sicherheitsmesserwelle	13	Druckbalkenfedern
6	Spanauswurf	14	Walzenfedern
7	Hinterer Druckbalken	15	Dickentisch
8	Harzschaberblech		

Fundamentplan



Befestigungslöcher 18 mm ϕ
 größte Höhe der Maschine 1040 mm

Technische Daten

Hobelbreite 400 mm
 Streifenhobelmesser 410 x 30 x 3 mm
 Hobelhöhe 180 mm
 Umdrehungen der Messerwelle ca. 5500 UpM.
 Vorschubgeschwindigkeiten ca. 8 und 16 m/Min.
 Antriebsmotor 4 PS
 Getriebemotor 0,75 PS
 Durchmesser der Vorschubwalzen 90 mm
 Länge des Dickentisches 850 mm
 Gewicht netto ca. 800 kg
 Gewicht seemäßig ca. 900 kg
 Raumbedarf seemäßig ca. 1,65 cbm
 Kistenmaße ca. 125x x105 x 125 cm

Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten!

FRANZ DORNBURG - Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen - 8630 COBURG

Postfach 14 · Telefon (09561) 60429