

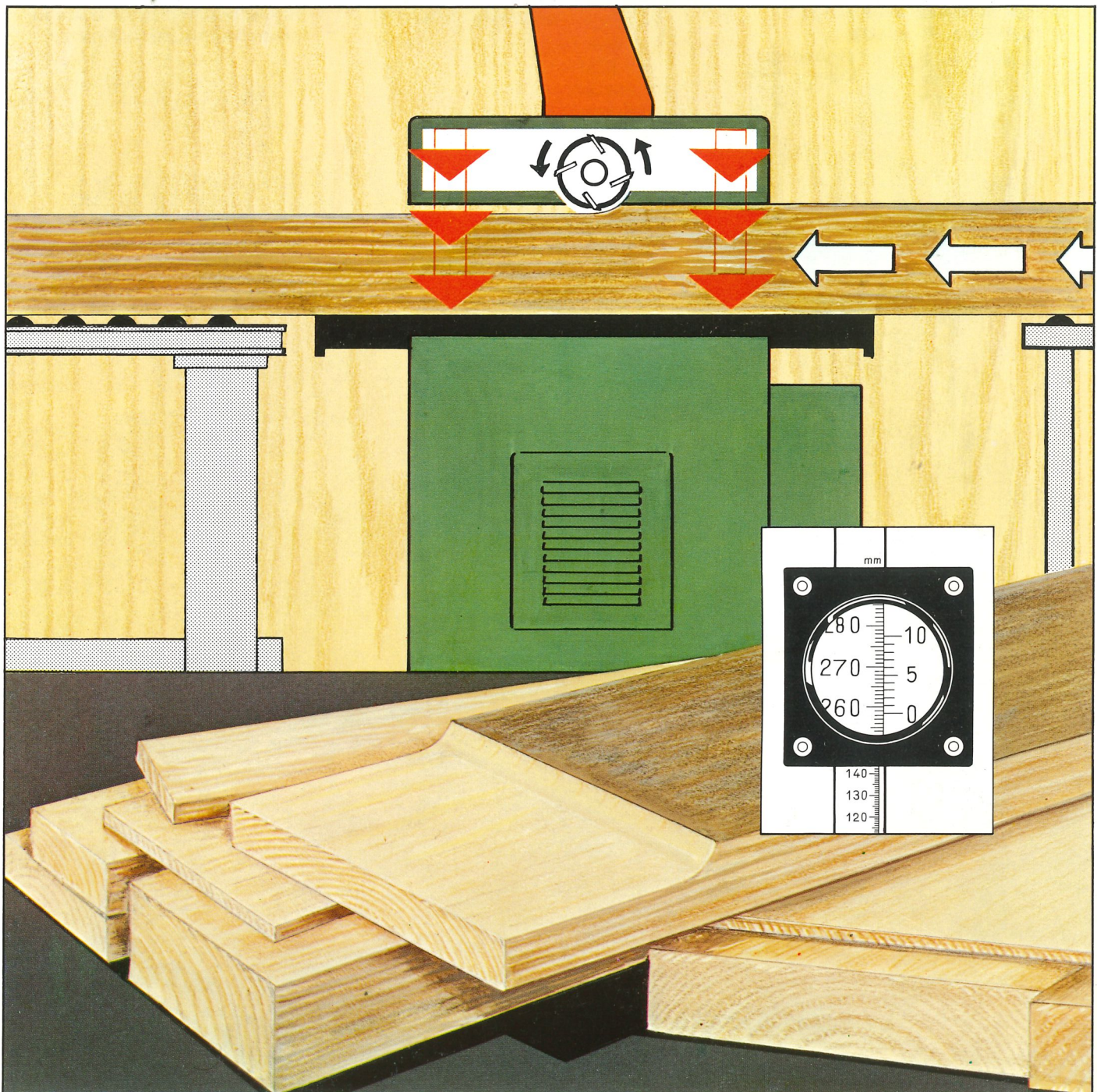
Präzisions- Dickenhobelmaschinen

HO - 63

HO - 86

HO - 110

Die produktionsgerechten Präzisions-Dickenhobelmaschinen mit der **konstanten** Tischhöhe und dem verstellbaren Oberteil. Ihr Produktionsvorsprung aus dem Hause **REX**



Schwere Präzisions-Dickenhobelmaschinen mit konstanter Tischhöhe Typen HO - 63, HO - 86, HO - 110

REX-Dickenhobelmaschinen der Typenreihe HO-63, HO-86 und HO-110 zählen zu den modernsten und leistungsfähigsten Erzeugnissen auf dem Weltmarkt. Diese bewährte REX-Konstruktion ist mit einer konstanten Tischhöhe ausgerüstet und zählt dadurch zu den produktionsgerechtesten Hobelmaschinen der Welt. Der Maschinenstander und der Dickentisch bilden eine kompakte, nicht höhenverstellbare Einheit, während das Maschinenoberteil mit der Messerwelle automatisch höhenverstellbar ist.

Die gleichbleibende Tischhöhe, unabhängig von der wechselnden Materialdicke, erleichtert dem Bedienungsmann die Beschickung und ermöglicht gleichzeitig eine problemlose Verkettung durch Rollenbahnen oder Transporteinrichtungen mit anderen Maschinen. (siehe Abb. 1)

Kompaktbauweise

REX-Präzisions-Dickenhobelmaschinen werden kompakt und massiv gebaut, damit sie den härtesten Beanspruchungen gewachsen sind.

Das Maschinengewicht von fast 1400 kg beweist besser als 1000 Worte die Stabilität der Maschinen. Ausgewähltes Material, Qualitätsarbeit bis ins Detail und überdimensionierte Ausführungen garantieren eine extrem lange Lebensdauer bei gleichbleibender Präzision.

Präzision

Das Maschinenoberteil ist über vier großdimensionierte Hubsäulen, die hartverchromt sind, in der Höhe verstellbar, so daß eine unübertroffene Präzision, die auch nach jahrelangem Betrieb gewährleistet ist, erreicht wird.

Ein Verkanten bzw. ein Verschleiß der Führungen ist nicht möglich, da bei jeder Hubbewegung die Hubsäulen in ein Ölbad eintauchen.

Über 500 REX-Mehrseiten Hobel- und Kehlmaschinen bis zu einer Arbeitsbreite von 2500 mm arbeiten bereits mit großem Erfolg nach dieser richtungsweisenden Konstruktion.

Oberflächengüte

Die großdimensionierte Sicherheitsmesserwelle $\varnothing 140$ mm ist dynamisch ausgewuchtet und in Präzisionskugellagern gelagert. Sie ist serienmäßig mit 4 Messern ausgerüstet und liefert mit ihrer Drehzahl von ca. 4500 min⁻¹ auch bei schnellen Vorschubgeschwindigkeiten eine tadellose Oberfläche. Der lange Dickentisch, mit seinen zwei feinverstellbaren Tischgleitwalzen, garantiert eine gute Werkstückauflage.

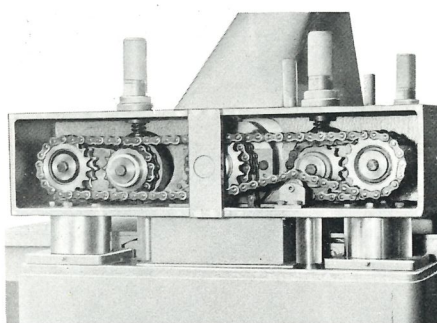


Abb. 2

Vorschub

Große Vorschubwalzen $\varnothing 125$ mm, welche über ein starkes Kettensystem, von einem separaten Getriebemotor angetrieben werden, garantieren auch bei schweren und nassen Werkstücken einen guten Durchzug.

Die Vorschubwalzen sind pendelnd aufgehängt und der Druck kann je nach Bedarf durch Stellgriffe, welche sich auf dem Maschinenoberteil befinden, bequem und unkompliziert reguliert werden. (siehe Abb. 2)

Spanabnahme

Der serienmäßig eingebaute Gliederdruckbalken erlaubt eine Spanabnahme von 10 mm. Das bedeutet, daß konisch eingeschnittene oder verzogene Werkstücke in einem Arbeitsgang maßgenau gehobelt werden können.

Ein Absaugstutzen mit $\varnothing 160$ mm ist serienmäßig aufgebaut und gewährleistet eine einwandfreie Spanabführung.

Durch den Einbau einer Gliederwalze ($\varnothing 125$ mm schrägverzahnt) wird das gleichzeitige Hobeln verschieden starker Hölzer ermöglicht. Stärkenunterschiede bis zu 3 mm werden überbrückt (Mehrpreis).

Für besonders feine Hobelarbeit (schmale Werkstücke oder sehr geringe Spanabnahme) sind Gummi-Segment-Vorschubwalzen lieferbar.

Motorleistung

Die Maschinen dieser Typenreihe besitzen drei getrennte Drehstrommotoren, so daß für den Antrieb der Vorschubwalzen nicht die Leistung des Messerwellenmotors beeinträchtigt wird.

Dieser Antriebsmotor hat serienmäßig 7,5 kW, so daß stets eine ausreichende Motorreserve vorhanden ist. Stärkere Motoren bis 15 kW sind möglich (Mehrpreis). Die HO-63 hat serienmäßig einen Getriebemotor mit zwei Geschwindigkeiten 8 + 16 m/min, die HO-86 und HO-110 haben ein stufenlos regelbares Vorschubgetriebe 5 - 25 m/min. Dieses Getriebe ist auch bei der HO-63 möglich (Mehrpreis).

Die automatische Höhenverstellung des Maschinenoberteils erfolgt über einen Schneckengetriebemotor und zusätzlicher Handrad-Feineinstellung mit 1/10 mm Teilung.

Elektrische Ausrüstung

Die elektrische Ausrüstung (automatische Stern dreieckschaltung mit Druckknopfschaltung und Leuchtanzeige) entspricht den VDE-Vorschriften.

Die Schaltelemente sind in einem Schaltschrank untergebracht und gut zugänglich. Alle Drehstrommotoren (Schutzart IP 54) haben einen eingewickelten Motorvollschutz und einen zusätzlichen Schutz durch Schmelzsicherungen. Die Höhenverstellung wird durch zwei

Endschalter in der Endlage abgeschaltet. Ein abschließbarer Hauptschalter gehört zur serienmäßigen Ausstattung.

Bedienungskomfort

Diese Typenreihe ist besonders bedienungsfreundlich. Alle Bedienungselemente sind an der Vorderseite der Maschine angebracht und mit einem Griff vom Bedienungsmann zu erreichen.

Nur bei REX

Auf Wunsch, gegen Mehrpreis, werden diese Maschinen auch mit der bewährten schraubenlosen Schnellspann-Messerwelle ausgerüstet (siehe sep. Prospekt).

- 1 Konstanter Maschinentisch mit eingebauten verstellbaren Tischgleitwalzen. Hobeltisch leicht auswechselbar.
- 2 Druckknopfschaltung für die automatische Höhenverstellung (serienmäßig)
- 3 Angebauter Elektroschaltschrank mit automatischer Stern dreieckschaltung und Motorvollschutz. Bedienungstafel mit Druckknopfschaltung und Funktionsleuchtanzeigen.
- 4 Handrad für zusätzliche Dickenmaßfeinverstellung (1/10 mm Skalierung)
- 5 Höhenverstellbares Maschinenoberteil mit Messerwelle und Vorschubsystem.
- 6 Höhenschnellverstellung zu den Tischgleitwalzen mit Einstellrastungen für verschiedene Holzarten.
- 7 Stellschrauben zur Druckregulierung der Vorschubwalzen.

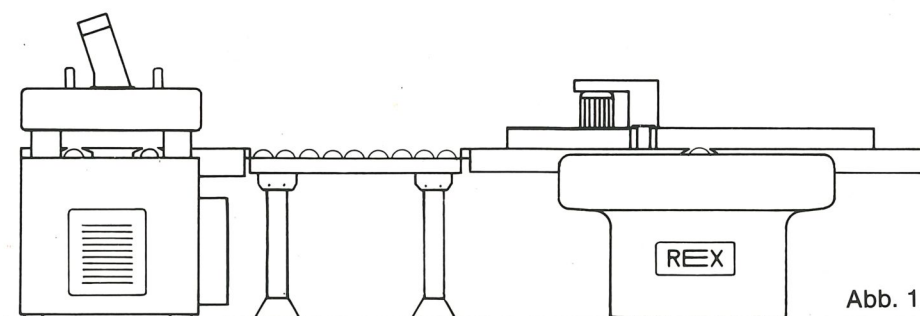


Abb. 1

Technische Daten:

		HO-63	HO-86	HO-110
Arbeitsbreite	mm	630	860	1100
Arbeitshöhe ca.	mm	280	280	280
Spanabnahme max.	mm	10	10	10
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	8 + 16	5 - 25 stufenlos	5 - 25 stufenlos
Dickentischlänge	mm	1200	1200	1200
Messerwellendrehzahl, 4 Messer	min ⁻¹	4500	4500	4500
Antriebsmotor Messerwelle	kW	7,5	7,5	7,5
Antriebsmotor Vorschub		sep. Getriebemotoren		
Tischhöhe konstant	mm	800	850	850
Bruttogewicht ca.	kg	1350	1750	1980
Schiffsraumbedarf ca.	m ³	2,85	3,3	3,8

Normalzubehör

Automatische Höhenverstellung, Präzisions-Dickenmeßinstrument mit Lupenanzeige, Gliederdruckbalken, 2 verstellbare Gleitwalzen im Maschinentisch, Absaugstutzen ϕ 160 mm, Messerwelle mit 4 Messern, automatische Sterndreieckschaltung, Drehstrommotoren (IP 54) mit eingewickeltem Motorvollschutz, abschließbarer Hauptschalter.

Sonderzubehör

Verstärkter Antriebsmotor bis 15 kW, Gliedereinzugsvalzen, Gummivorschubwalzen, stufenlos regelbarer Vorschub für HO-63, schraubenlose Hydro-Messerwelle, automatische Bremseinrichtung.

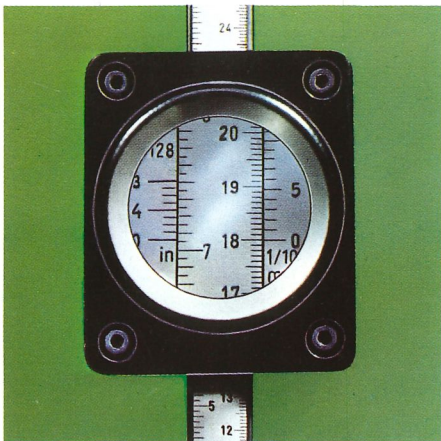


Abb. 4

Dickenmaßeinstellung

Serienmäßig hat diese Typenreihe eine Präzisions-Lupen-Meßeinrichtung für die Dickenmaßanzeige (siehe Abb. 4). Diese Meßeinrichtung besteht aus einem Maßstab mit Millimeter- und Zollteilung, sowie zwei Nonien mit 0,1 mm und 0,005" Teilung. Die große Lupenlinse gestattet eine **schnelle** und **präzise Ablesung** der eingefahrenen Maße.

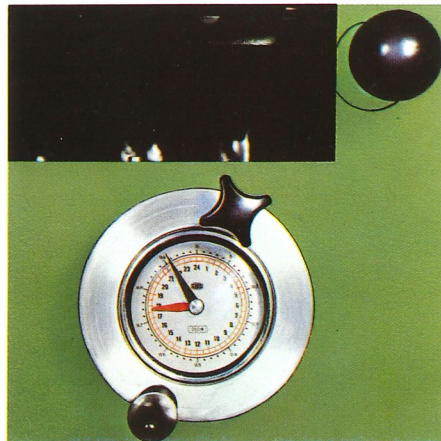


Abb. 5

Stufenloser Vorschub

Über ein bequem vom Bedienungsplatz zu erreichendes Handrad mit Vorschubanzeige (5-25 m/min.) kann die Vorschubgeschwindigkeit während des Arbeitsvorganges stufenlos verstellt werden (siehe Abb. 5)

Auf Grund der großen Arbeitsbreiten (breite Werkstücke) haben die Typen HO-86 und HO-110 dieses Getriebe serienmäßig, bei der HO-63 ist es gegen Mehrpreis lieferbar.

Vorschubwalzen

Die Vorschubwalzen dieser Typenreihe haben einen Durchmesser von 125 mm. Anstelle der normalen Stahleinzugswalze ist eine schrägverzahnte Gliederwalze lieferbar, durch die Stärkenunterschiede bis zu 3 mm überbrückt werden.

Auf Wunsch ist auch eine Gummi-Segment-Auszugsvalze lieferbar. Diese ist besonders zu empfehlen bei der Bearbeitung schmaler Leisten sowie weicher Hölzer, weil die Holzkanten nicht verdrückt werden.

Für die Bearbeitung von Kunststoffen und Kunststoffplatten kann diese Typenreihe mit **angetriebenen** Tischwalzen, statt mit Tischgleitwalzen und mit **Luftfederdruck**, statt mit Federdruck an den Vorschubwalzen ausgerüstet werden (Mehrpreis auf Anfrage).