

PANHANG

*Höchste Qualität
durch eigene Fertigung*

Kombinierte Abricht- und Dickenhobelmaschinen



PANHANG

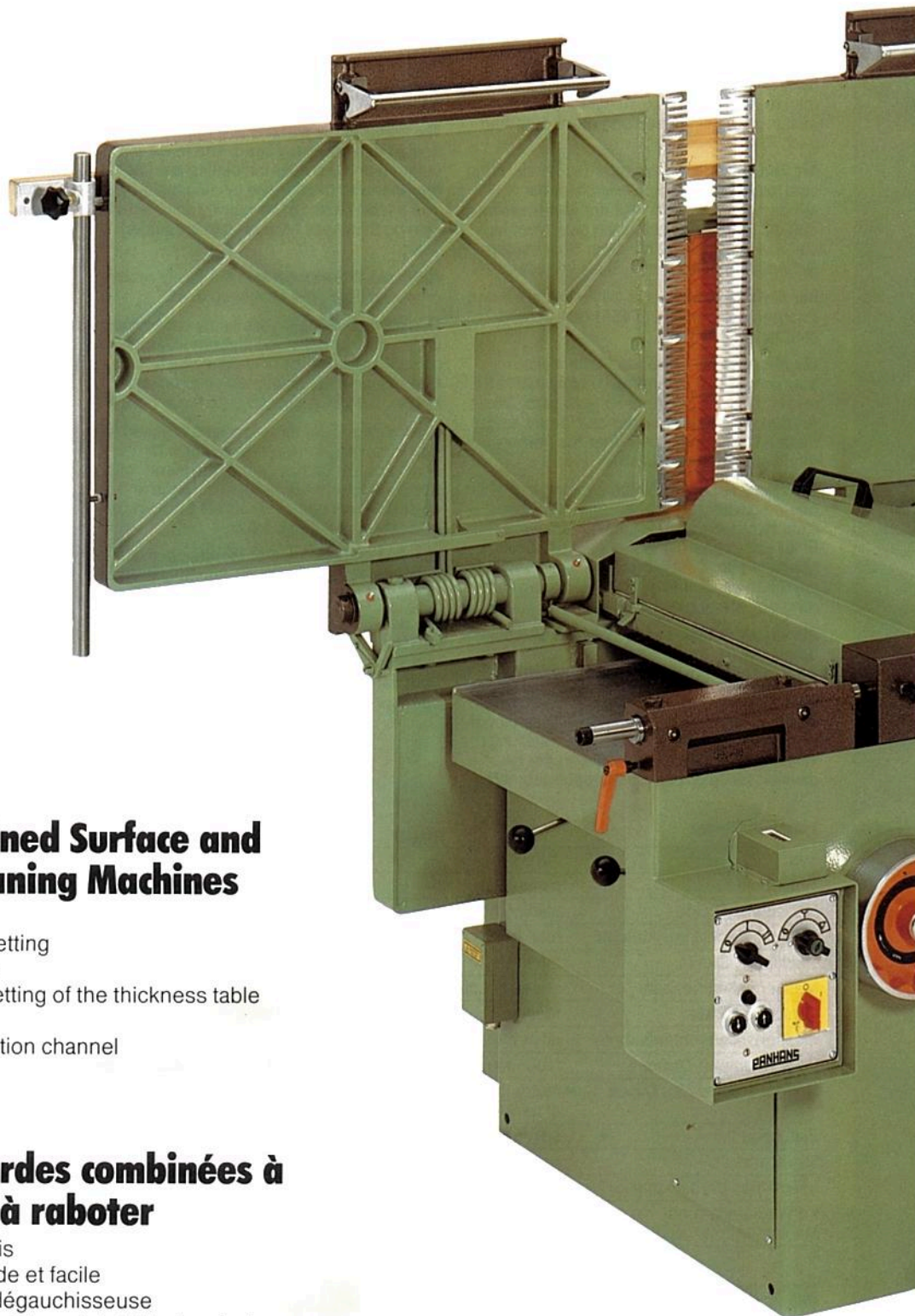
Typ 445

Typ 446

Combined Surface and Thickness Planing Machines
Machines combinées à dégauchir et à raboter

Schwere kombinierte Abrie Dickenhobelma

ANHANG
Typ 445
Typ 446



Heavy Combined Surface and Thickness Planing Machines

- for precise planing
- quick and easy resetting
- long surface tables
- electrical vertical setting of the thickness table
- table rollers
- integrated dust suction channel

Machines lourdes combinées à dégauchir et à raboter

- pour rabotage précis
- transformation rapide et facile
- tables longues de dégauchisseuse
- ajustage vertical électrique de la table de raboteuse
- rouleaux de tables
- passage des copeaux intégré et monté fixe

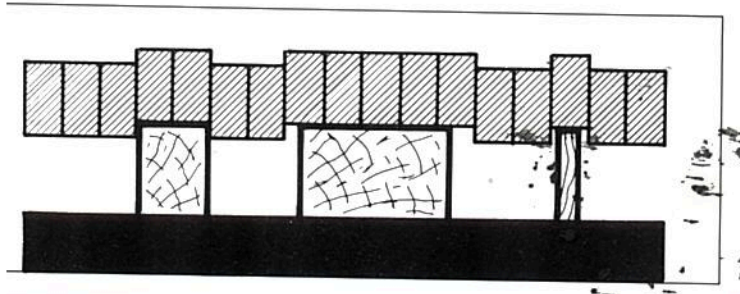
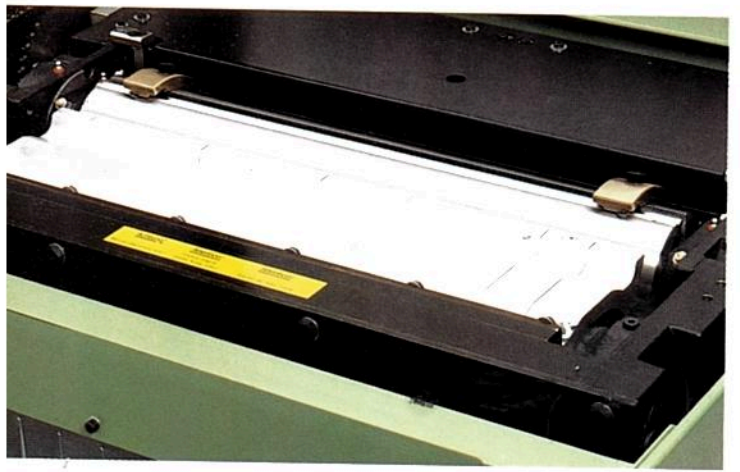
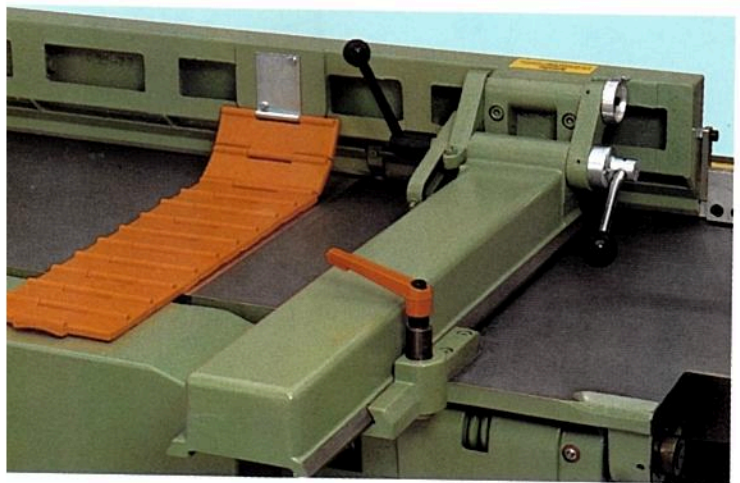
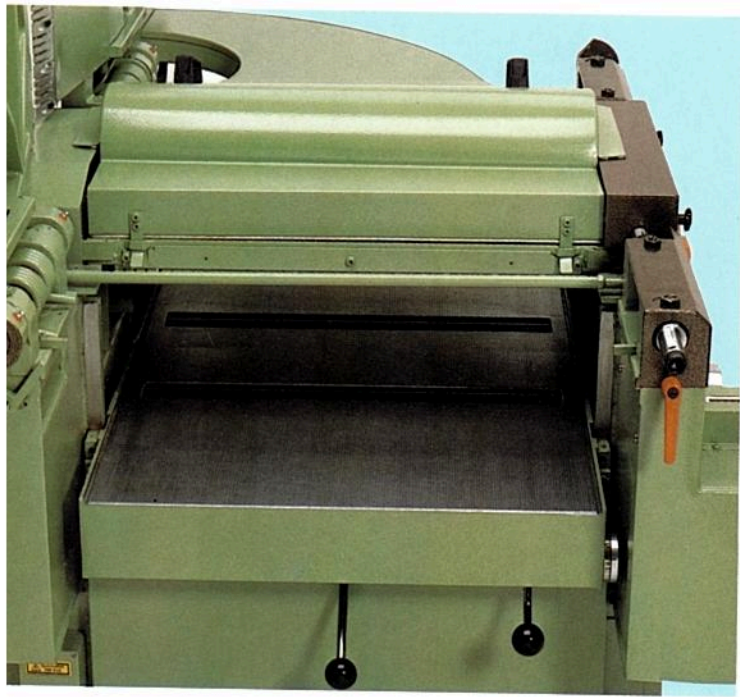
ht- und schinen

PANHANG

*Höchste Qualität
durch eigene Fertigung*

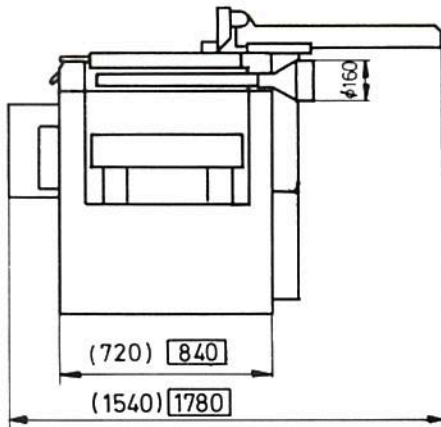
- für präzise Hobelarbeiten
- schnelles und einfaches Umrüsten
- lange Abrichttische
- elektrische Höhenverstellung des Dickentisches
- Tischgleitwalzen
- integrierter fest eingebauter Absaugkanal





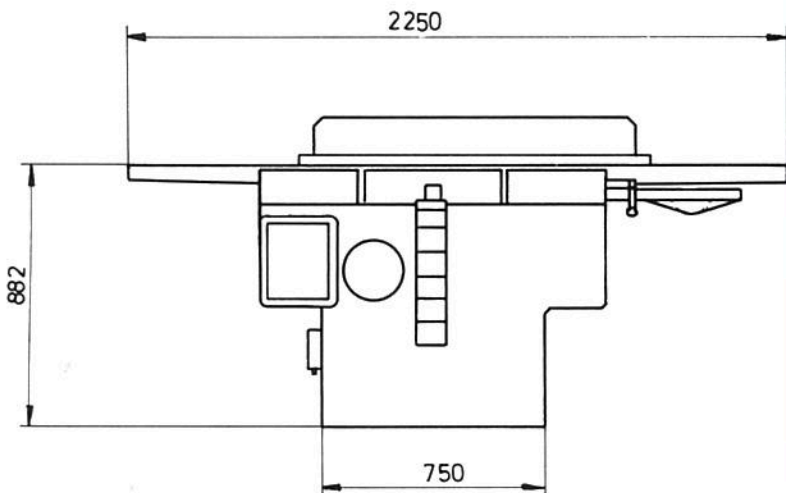
PANHANG

**Höchste Qualität
durch eigene Fertigung**



() = 445/A

□ = 446/A



Schwere kombinierte Abricht- und Dickenhobelmaschinen Typ 445-A / 446-A

Die Maschine ist in einer schweren form-schönen Konstruktion ausgeführt und entspricht allen Anforderungen der modernen Holzverarbeitung.

Der Ständer ist großflächig für einen einwandfreien Stand der Maschine und garantiert einen vollkommen ruhigen Lauf und somit gute Hobelqualität.

Der Dickentisch in stark verrippter Gußausführung ist vierseitig geführt und kann blockiert werden. Er ist mit 2 verstellbaren kugelgelagerten Tischwalzen und Tischwalzenfeineinstellung versehen. Die Tischwalzen können bis auf Tischebene gesenkt werden.

Die Höheneinstellung der Hobelstärke erfolgt mühelos über die elektrische Tischverstellung mit Feineinstellung durch Handrad nach Zählwerk.

Die Abrichtische in verrippter Gußausführung sind leicht und bequem hochklappbar. Mit dem Abgabetisch wird der **Abrichtanschlag** und die **Fügleiste** nach oben geschwenkt. Der Aufgabetisch ist mit einer Spanstärken-Schnellverstellung nach Skala versehen.

Der Abrichtanschlag ist in der leicht laufenden Prismenführung bis auf 45° rasch schrägstellbar.

Die Messerwelle als runde Sicherheits-Messerwelle ist dynamisch ausgewuchtet und läuft in zwei Spezial-Kugellagern. Der Antrieb erfolgt durch einen auf Wippe eingebauten Drehstrommotor über Keilriemen direkt auf die Messerwelle.

Der Vorschub bei der Dicke erfolgt durch einen polumschaltbaren Drehstrommotor über Kettenantrieb auf die gedrahlte Einzugswalze. Er ist vollkommen unabhängig vom Lauf der Messerwelle. Die beiden Vorschubgeschwindigkeiten von 7 und 14 m/min können während der Arbeit geschaltet werden.

Die Absaugstutzen werden fest in die Maschine eingebaut. Beim Umstellen auf Dickenhobeln wird nur eine Zusatzhaube aufgesteckt.

Die Schaltung (Hauptschalter, Stern-dreieckschalter, Vorschubschalter sowie Druckknopfschaltung für elektrische Höhenverstellung) ist komplett in einer Frontplatte an der Bedienungsseite gut erreichbar untergebracht.

Heavy Combined Surface and Thickness Planing Machines Type 445-A / 446-A

The machine is of a robust, modern construction and meets all present daily requirements of modern woodworking.

The large dimensioned base ensures stability and silent running of the machine and therefore guarantees a perfect planing.

The thicknesser table of a ripped cast-iron design is guided at four sides and may be blocked. It is equipped with 2 adjustable table rollers running in ball bearings and micrometer adjustment. The table rollers may be lowered down to the table plane.

The vertical adjustment of the desired planing thickness is easily effected by the electrical table adjustment with micrometer setting by handwheel according to counter.

The tables of the surfacer of a ripped cast-iron design may be easily lifted. The fence of the surfacer and the ruler for jointing are lifted together with the surface planing table. The infeed table can be quickly adjusted to planing thickness according to graduated scale.

The fence of the surfacer in the easily running prismatic guiding is tiltable up to 45°.

The knife-shaft, a circular safety cutterblock, is dynamically balanced and running in two special ball bearings. It is driven by a three-phase motor mounted on a rocker by means of v-belts, directly onto the knife-shaft.

The feeding of the thicknesser is effected by a pole-changing three-phase motor with chain drive onto the corrugated infeed roller. It is completely independent from the knife-shaft. The two rates of feed 7/14 m/min can be set during the operation.

The dust suctions are incorporated in the machine. For thickness planing only the additional cover has to be mounted.

The switching (main switch, star-delta switch, switch for feeding speeds as well as push button control) is completely mounted in a front panel and easily accessible at the operator's side.

Machines combinées à dégauchir et à raboter Type 445-A / 446-A

La machine est d'une construction lourde et moderne et satisfait à toutes exigences du travail moderne du bois.

Le bâti de la machine est largement dimensionné pour assurer la stabilité de la machine et garantir une marche silencieuse et par conséquent un rabotage parfait.

La table de raboteuse en fonte fortement nervurée est guidée aux quatre côtés et peut être bloquée. Elle est équipée de 2 rouleaux avec réglage micrométrique, montés sur roulements à billes. Les rouleaux de table peuvent être abaissés jusqu'au niveau de table.

Le réglage vertical de l'épaisseur de rabotage se fait facilement par réglage électrique avec réglage micrométrique par volant à main selon compteur.

Les tables de dégauchisseuse en exécution fonte nervurée peuvent être repliées facilement. Le guide de dégauchisseuse et la règle pour rainurer sont repliés avec la table. La table d'entrée est équipée d'un réglage rapide de l'épaisseur de rabotage selon échelle.

Le guide de dégauchisseuse est rapidement réglable jusqu'à 45° dans le guidage prismatique.

L'arbre porte-fers, un arbre de sécurité cylindrique est équilibré dynamiquement et glisse dans deux roulements à billes spéciaux. L'entraînement se fait par un moteur triphasé monté sur une bascule par courroie trapézoïdale directement sur l'arbre porte-fers.

L'avance de la raboteuse se fait par moteur triphasé à pôles commutables par entraînement à chaîne sur le rouleau d'entrée cannelé. Elle est absolument indépendante de l'arbre porte-fers. Les deux vitesses d'avance de 7 et 14 m/min. peuvent être choisies pendant le travail.

Les buses d'aspiration sont incorporées dans la machine. Pour le rabotage il ne faut monter qu'un capot supplémentaire.

La commande (interrupteur principal, interrupteur étoile-triangle, interrupteur d'avance ainsi que commande par bouton poussoir pour le réglage vertical) est complètement montée sur une platine en avant bien accessible par l'opérateur.

Technische Daten	Technical Data	Caractéristiques techniques		
Typ	Type	Type		445-A 446-A
Hobelbreite	planing width	largeur de rabotage	mm	510 630
Hobelhöhe Dicke	planing height thicknesser	hauteur de rabotage	mm	200 225
Gesamt-Tischlänge Abrichte	total length of table surfacer	longueur de table de dégauchisseuse	mm	2250 2250
Tischlänge Dicke	table length thicknesser	longueur de table raboteuse	mm	1000 1000
Messerwellendrehzahl	speed of knife shaft	vitesse de l'arbre porte-fers	U/min	5500 5500
Vorschub Dicke	feeding speeds thicknesser	vitesse d'avance de raboteuse	m/min	7 + 14 7 + 14
Messerwellen-Antriebsmotor	drive motor knife shaft	moteur d'entraînement de l'arbre	kW	5,5 7,5
Vorschubmotor Dicke	feed motor thicknesser	moteur d'avance raboteuse	kW/PS	0,6/0,75 0,6/0,75
Höhenverstellmotor Dicke	motor for vertical adjustment of thicknesser	moteur pour réglage vertical de la raboteuse	kW	0,25 0,25
Platzbedarf	space required	encombrement	mm	2300 x 1600 2300 x 1800
Gewicht netto	weight net	poids net	kg	1100 1300
seemäßige Verpackung	seaworthy packing	emballé maritime	cbm	2,36 2,59
Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten	Subject to modifications	Sous réserve de modifications		



ANT. PANHANS GMBH · D-7480 SIGMARINGEN
Werkzeug- und Maschinenfabrik · Postfach 140
Telefon 075 71/16 21 · Telex 732519 · Telefax 07571/122 77