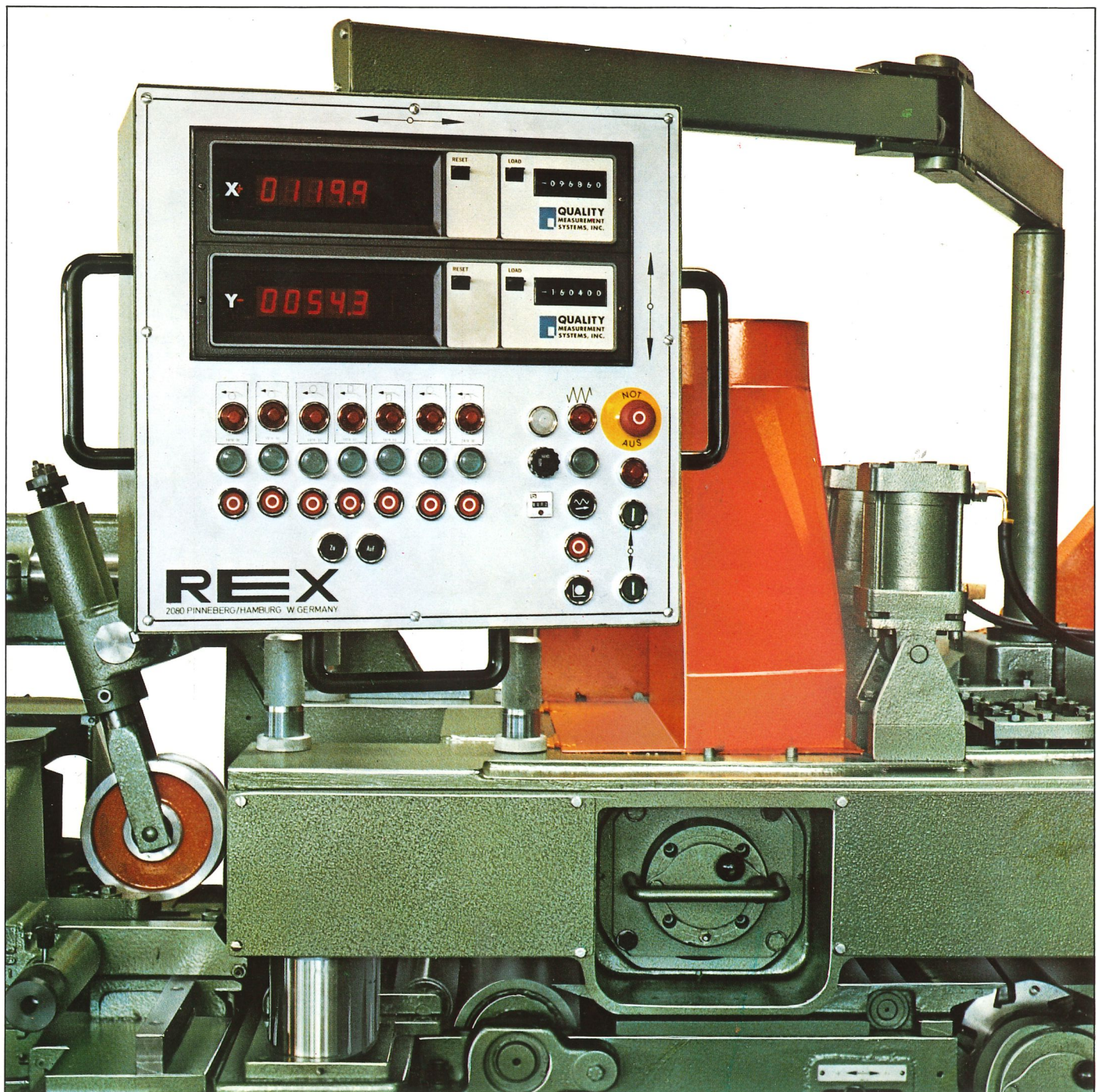


Schwerer Mehrseitenhobel-
und Kehlautomat

HOMS - 310 K
410 K
510 K

Die schweren Hochleistung-Mehrseitenhobel- und Kehlautomaten der Superlative aus dem Hause REX

Ihr Produktionsvorsprung durch höhere Leistung und universale Einsatzmöglichkeit.



Schwere Hochleistung-Mehrseiten-hobel- und Kehlautomaten der Typenreihe HOMS. Universal einsetzbar sowohl für Massenproduktion in Hobelstraßen, als auch für schwerste Einzel- und Sonderfertigungen.

Variable Anordnung der Arbeitswellen durch REX-Baukastensystem (2 bis 9 Arbeitswellen).

REX-Automaten der Hochleistungstypenreihe HOMS zählen zu den modernsten Erzeugnissen auf dem Weltmarkt und haben sich in Betrieben mit höchsten Leistungsanforderungen seit vielen Jahren bewährt.

Alle Maschinen dieser Typenreihe sind mit einer konstanten Tischhöhe ausgerüstet. Maschinenständer und Maschinentisch bilden eine starre, nicht höhenverstellbare Einheit während das Maschinenoberteil mit der oberen Arbeitswelle automatisch höhenverstellbar ist.

Ihr Vorteil beim Einsatz einer HOMS Mehrseiten-Hobelmaschine: rationelle Gestaltung ihrer Arbeitsabläufe.

Das Werkstück wird, unabhängig von der Materialstärke, in gleichbleibender Höhe durch die Maschine geführt.

Dadurch eignet sich diese Typenreihe besonders für den Einsatz in Ferti-

gungsstraßen und Maschinenverkettungen (sh. Abb. 2) sowie für die Vor- und Nachschaltung von Rollenbahnen (Magazin- und Stapeleinrichtungen), so daß die Durchlaufzeiten abgekürzt und Zwischenstapel- und Zwischentransporte weitgehend entfallen.

Einwandfreier und problemloser Werkstücktransport (auch bei rauher und schnittfeuchter Ware) durch große angetriebene Vorschubwalzen im oberen und unteren Maschinenteil (ϕ der Vorschubwalzen 267 mm). Alle Vorschubwalzen beidseitig gelagert. Stabiles, einfaches Antriebssystem der Vorschubwalzen. Vorschubgeschwindigkeit stufenlos bis 6–130 mtr./min. regelbar. Motoren in beliebiger Stärke bis max. 50 PS lieferbar.

Rationellere Auslastung durch erweiterten Einsatzbereich.

Mit der REX-Mehrseitenhobelmaschine können alle anfallenden Arbeiten problemlos und rationell durchgeführt werden. Die große Arbeitshöhe der Vertikalspindeln von 160 mm (standard), 250 mm oder 310 mm und das starke Vorschubsystem ermöglichen zusätzlich die

4-seitige Bearbeitung von großdimensionierten Werkstücken (Balkenware, Bongossibohlen usw.) und sichern Ihnen so einen entscheidenden Produktionsvorsprung.

Ausreichende Motorleistungen für jeden Einsatzbereich.

Auf Grund der vorteilhaften Konstruktion können alle Antriebsmotoren dem tatsächlichen Leistungsbedarf (bis 50 PS je Arbeitswelle) angepaßt werden, so daß ein Leistungs- und Drehzahlabbau vermieden wird.

Unkomplizierte und übersichtliche Bedienung.

Sämtliche Bedienungsteile sind im Griffbereich des Bedienungsmannes angeordnet. Das Einrichten und Umrüsten kann nach Einweisung auch von angelernten Kräften ohne Schwierigkeiten vorgenommen werden, da für jede Arbeitswelle nur eine Zentralverstellung vorhanden ist. Der Lauf des Werkstücks innerhalb der Maschine kann beobachtet werden, so daß evtl. Störungsursachen sofort erkannt werden bzw. bei zu schwach eingeschnittenen Rohmaßen die Spanstärke auf ein Minimum reduziert werden kann.

Hohe Arbeitsgenauigkeit und Oberflächengüte.

Die schwere Grundkonstruktion (4000 bis 8000 kg je nach Arbeitsbreite) sowie die dynamisch gewuchteten Arbeitswellen garantieren eine absolute Standfestigkeit und Laufruhe der Maschine. Das automatisch höhenverstellbare Oberteil wird durch 4 hartverchromte Zylindersäulen spielfrei in der Höhe geführt, so daß eine absolute Parallelität auch bei großen Werkstückbreiten garantiert ist. Die großdimensionierten Arbeitswellen (auf Wunsch zusätzliche Rotaplanwelle RWU) garantieren eine einwandfreie Oberflächengüte, auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten.

Selbstverständlich haben alle horizontalen Arbeitswellen Gegenlager, die mit dem Maschinenständer bzw. Maschinenoberteil verbunden sind.

Für Spezialbereiche (Ing. Holzbau) wurden bereits Maschinen mit Vorschubgeschwindigkeiten von 90 – 130 mtr./min. geliefert.

Stabile Druckeinrichtungen im Bereich der horizontalen Arbeitswellen und der Vertikalspindeln sorgen für einen exakten und vibrationsfreien Durchlauf der Werkstücke.

Abb. 2 zeigt eine vollautomatische REX-Hochleistungs-Hobelstraße für ungleich breite Werkstücke.

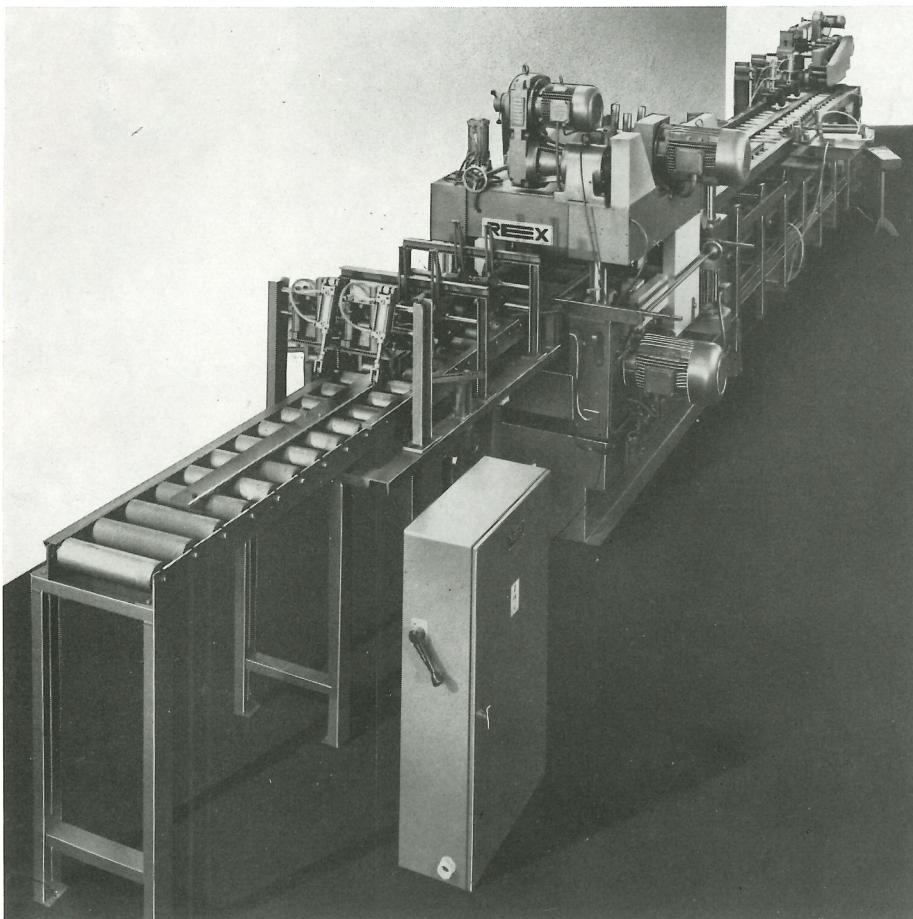


Abb. 2

Störungsarme und übersichtliche elektrische Anlage.

Serienmäßige Ausrüstung aller Maschinen mit automatischer Stern-dreieckschaltung, Markenfabrikate mit Kundendienst- und Ersatzteilstationen in allen Teilen der Welt. Übersichtliche Kennzeichnung und Nummerierung aller Anschlüsse, Kabel und Schaltelemente. Freistehender Schaltschrank und zusätzliche Bedienungstafel mit Druckknopfschaltung an der Bedienungsseite.

Problemlöse Späneabsaugung aller Arbeitswellen.

Alle Arbeitswellen sind serienmäßig mit Absaugstutzen versehen nach sorgfältigen lufttechnischen Berechnungen, so daß eine einwandfreie Späneabführung gewährleistet ist.

Zusätzliche Arbeitswellen und nachträgliche Erweiterungsmöglichkeiten.

Für spezielle Einsatzbereiche sind zusätzliche Arbeitswellen an der Einlaufseite und Auslaufseite lieferbar (sh. HOMS-Kurzzeichenübersicht). Gegen einen geringen Aufpreis kann die Grundmaschine bereits bei der Lieferung zum späteren Anbau von zusätzlichen Arbeitswellen vorbereitet werden, so daß auch bei einer eventuellen Änderung Ihrer Fertigung die Maschine den neuen Anforderungen angepaßt werden kann. Teilen Sie uns Ihre besonderen Fertigungsprobleme mit. Wir liefern Ihnen die geeignete Maschine für Ihre Produktion.

Jede **REX**-Mehrselten-Hobelmaschine entspricht den Abnahmebedingungen für Holzbearbeitungsmaschinen nach DIN-Vorschriften und den geltenden VDE-Vorschriften.

1 Einzugsgerät, Type – EZG – mit oberer und unterer angetriebener Einzugswalze (Mehrpreis).

2 Spanstärken-Schnellverstellung zur unteren Arbeitswelle – A – mit Meßuhranzeige.

3 schwere Arbeitswelle unten – A – mit auswechselbarem Hobelkopf und schnell abziehbarem Gegenlager (Hydrospannung Mehrpreis).

4 schwere Arbeitswelle oben – D – mit auswechselbarem Hobelkopf und schnell abziehbarem Gegenlager (Hydrospannung Mehrpreis).

5 rechte und linke Vertikalwellen – FR – und – FL – für Hobel- und Profilverkzeuge, 160, 250 oder 310 mm Arbeitshöhe, und Flugkreis- ϕ der Werkzeuge bis 200 mm. (**Gegen Mehrpreis mit automatischer oder motorisierter Breitenverstellung lieferbar!**)

6 2-te schwere Horizontalwelle, oben Type – 2. HO – für Hobel-, Profiler- und Sägearbeiten mit schnell abziehbarem Gegenlager (Hydrospannung Mehrpreis).

7 2-te schwere Horizontalwelle, unten Type – 2. HU – für Hobel-, Profiler- und Sägearbeiten mit schnell abziehbarem Gegenlager (Hydrospannung Mehrpreis).

8 Mittleres Vorschubgerät, Type – MVG – mit angetriebenen Vorschubrollen und Tischgleitrollen.

9 Rotaplanwelle, unten, Type – RWU – zur Erreichung von Qualitätsoberflächen bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten einschl. Spezialdruckschuh.

10 schweres Auszugsgerät, Type – AZG – mit angetriebenen Auszugsrollen und Tischgleitrollen (**durchgehender Vorschub**).

11 zentrale Bedienungstafel für alle Arbeitswellen, den Vorschub und die Höhenverstellung mit Druckknopfschaltung und Funktions-

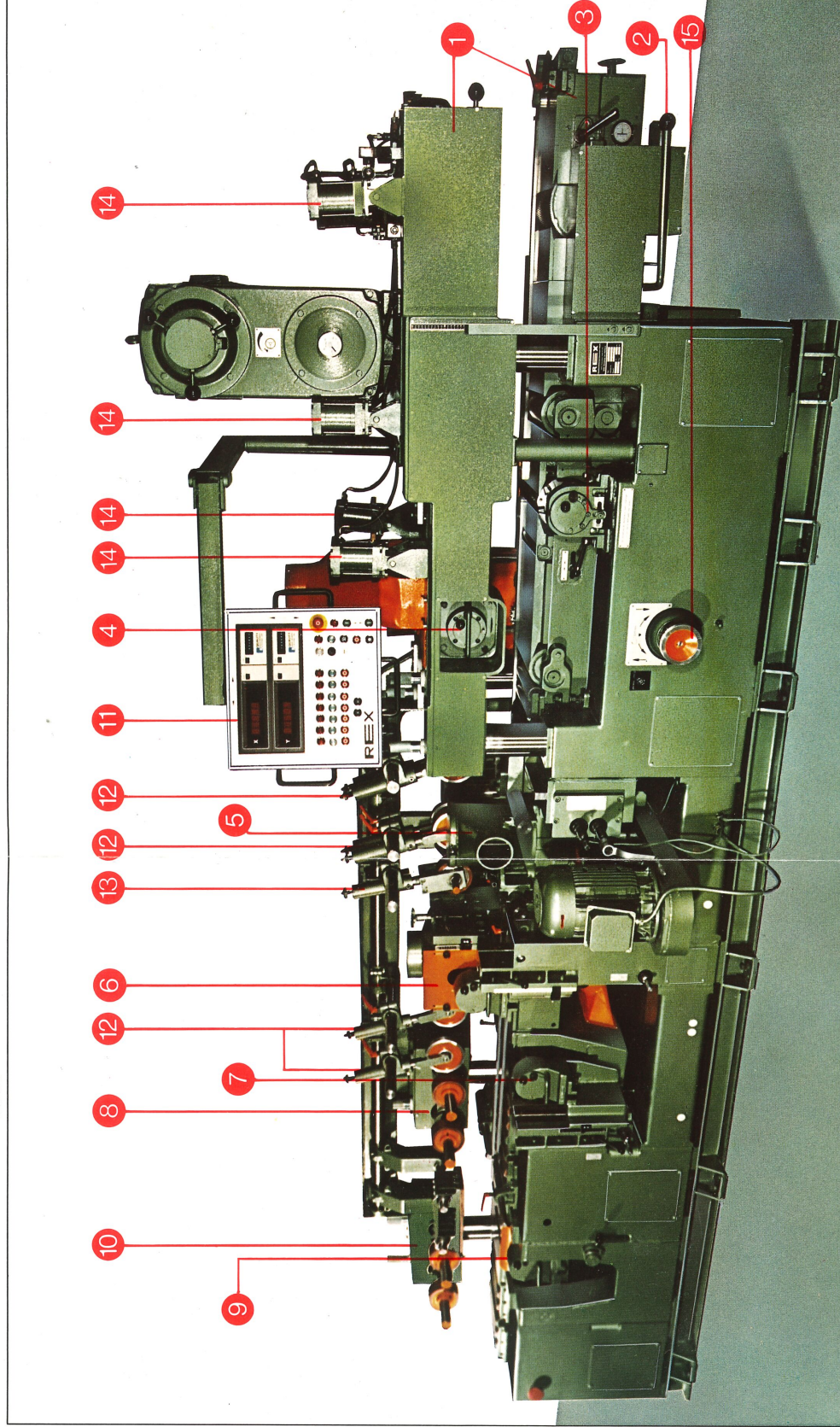
12 leuchtanzeigige. Gegen Mehrpreis als Schwenkpult am Bedienungsarm angeordnet statt im Maschinenoberteil. Digitalmaßzeigige (Mehrpreis).

13 schwere obere Andruckrollen seitlich über die volle Arbeitsbreite verschiebbar und hochschwenkbar.

14 Zwischentrieb, Type – Z 1 – für den Zwischentransport kurzer Werkstücke.

15 pneumatische Druckregulierung der oberen Einzugsrollen statt Federdruck, Einzugsrollen gesteuert über Endschalter zur automatischen Beschickung der Maschine.

16 zusätzliche Höhenfeinverstellung durch Handrad mit $1/10$ mm Skalierung.



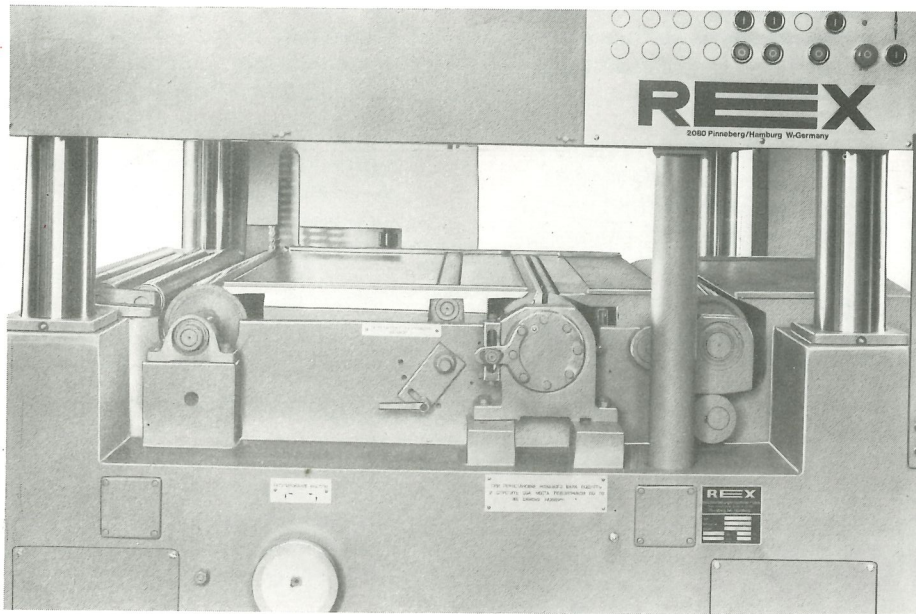


Abb. 4

Abb. 4 zeigt den schweren Maschinenständer mit der unteren Arbeitswelle – A – und den angetriebenen unteren Vorschubwalzen.

Die erste untere Einzugswalze ist schwingend vor der unteren Arbeitswelle gelagert und garantiert auch bei nassen und verzogenen Werkstücken einen einwandfreien Einzug (gegen Mehrpreis kann diese Walze verzahnt werden).

Die aufgeschraubten Hobeltische sind bei einem eventuellen Verschleiß problemlos und kostengünstig auszuwechseln (hartverchromte Tische gegen Mehrpreis lieferbar).

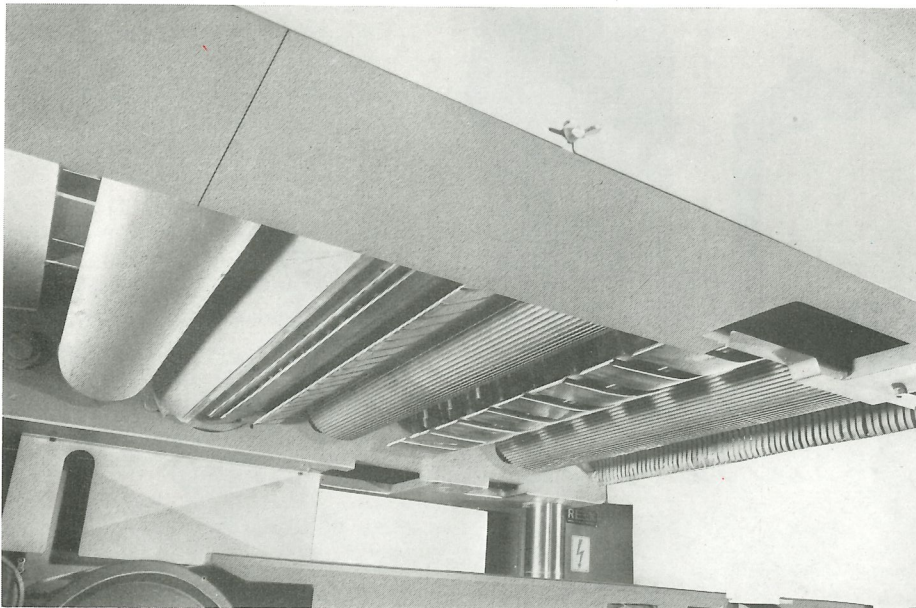


Abb. 5

Abb. 5 zeigt die beidseitig gelagerten Vorschubwalzen (267 mm ϕ) mit der Segment-Druckeinrichtung für die untere Arbeitswelle und das Gliederdruckbalkensystem für die obere Arbeitswelle.

Das Drucksystem bei der oberen Arbeitswelle ist so ausgebildet, daß die Druckbalken, egal bei welcher Spanabnahme, niemals die Messer berühren können.

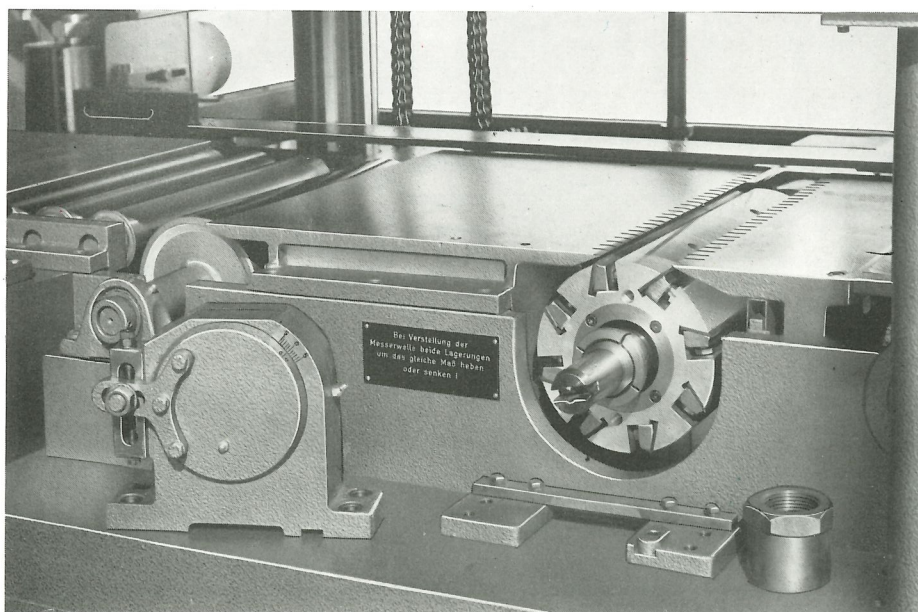


Abb. 6

Abb. 6 zeigt das Schnellwechselsystem der unteren – A – und der oberen – D – Arbeitswelle, mit dem alle Maschinen der Typenreihe HOMS–K ausgerüstet sind.

Nach Entfernen des schnell abziehbaren Gegenlagers kann der Hobelkopf bequem ausgewechselt werden. Die Stillstandzeiten werden durch dieses System auf ein Minimum reduziert. Ein spezielles Einstellgerät mit Meßuhren ermöglicht ein präzises Einsetzen der Messer außerhalb der Maschine (sh. auch Abb. 8).

Gegen Mehrpreis können die abziehbaren Gegenlager mit einem hydraulischen Schnellspannsystem ausgerüstet werden.

Bei dieser Ausführung ist auch der Einsatz von hydraulisch gespannten Hobelköpfen möglich.

Technische Daten

		HOMS 310 K	HOMS 410 K	HOMS 510 K
Arbeitsbreite max.	mm	310	410	510
Arbeitshöhe 2-seitig max.	mm	310	310	310
Arbeitshöhe 4-seitig max.	mm	160/250/310	160/250/310	160/250/310
Vorschub stufenlos regelbar (standard)	m./min.	6-40	6-40	6-40
auf Wunsch bis max 130 m./min.				
Zahl der Arbeitswellen		2- 9	2- 9	2- 9
Motorleistung Vertikalwellen max.	PS	25	25	25
Motorleistung Horizontalwelle max.	PS	50	50	50

Normalzubehör

Auswechselbare Hobelköpfe statt feste Messerwellen, automatische Höhenverstellung und zusätzliche Höhenfeinverstellung, angetriebene Vorschubwalzen im oberen Maschinenteil, angetriebene Vorschubwalzen im Maschinenständer, Gliederdruckbalken. Untere Arbeitswelle mit beidseitiger Höhenfeinverstellung, geschlitzte Tischlippen zur Lärminderung,

wartungsfreie hartverchromte Hub-säulen, elektrische Anlage entsprechend den geltenden VDE-Vorschriften, automatische Sterndreieckschaltung — freistehender Schaltschrank, Hobelköpfe für die Erstbestückung lt. Preisliste, 1 Satz Bedienungswerkzeuge, Fundament- und Absaugplan, Betriebsanleitung, Absaughauben für den Anschluß an eine Späneabsaugung.

Sonderzubehör

Verstärkte Motoren und Vorschübe, Vorschubwalzen mit pneumatischer Druckregulierung statt Federdruck, Gliedereinzugswalzen, gummi-beschichtete Walzen, schweres Auszugsgerät Type AZG, verstärkte Vertikalspindeln mit 250 oder 310 mm Arbeitshöhe, Zusatzlineal für 10 mm Arbeitshöhe, horizontale und vertikale Hobelköpfe mit 6 bis 8 Messern, eingebaute Meßuhr, Einlaufftisch hartverchromt, Stundenzähler, Meterzähler, Amperemeter, elektro-pneumatische Steuerung zur automatischen Beschickung der Maschine über einen Rollengang, Elektromotorische oder automatische Querverstellung der linken Vertikalspindel, Messeregalisier- und Abziehvorrückung (sh. Abb. 7), Messereinstellgerät mit Meßuhren zum exakten Einsetzen der Messer in die Hobelköpfe außerhalb der Maschine (sh. Abb. 8), hydraulisches Schnellspannsystem, zusätzliche Arbeitswellen (sh. HOMS-Kurzzeichenübersicht).

Genaue technische Daten und Beschreibung der Sonderausführung, sh. Datenblatt und Sonderprospekte!

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten!

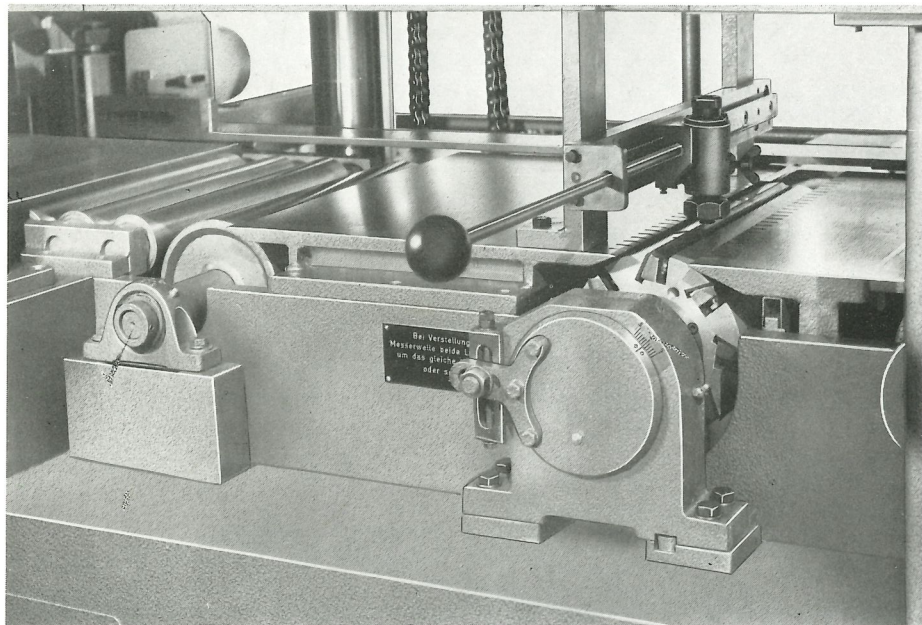


Abb. 7 zeigt die Messeregalisier- und Abziehvorrückung zum Jointen der Messer bei laufender Arbeitswelle (Mehrpreis).

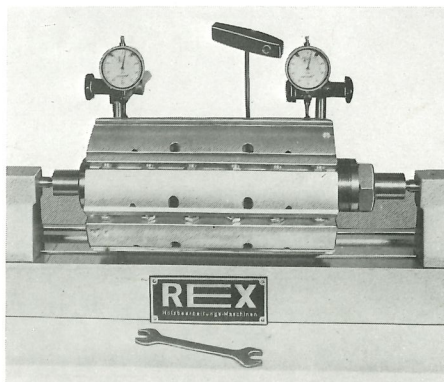


Abb. 8

**REX - Maschinenfabrik
Georg Schwarzbeck
GmbH & Co KG**

Industriestraße 1-3
Postfach 20 27
2080 Pinneberg/Hamburg
Telefon (04101) 79 46
Telex 02 189140



R017.001.01 GBP