

MAXIMAC

Die schwere Maschine zum leistungsstarken Bearbeiten von Profil- und Bauholz mit größeren Dimensionen. Arbeitsbreite von 300mm ist Standard.



Führend in Leistung, Qualität
und Zuverlässigkeit



ISO-9001
TÜV certified

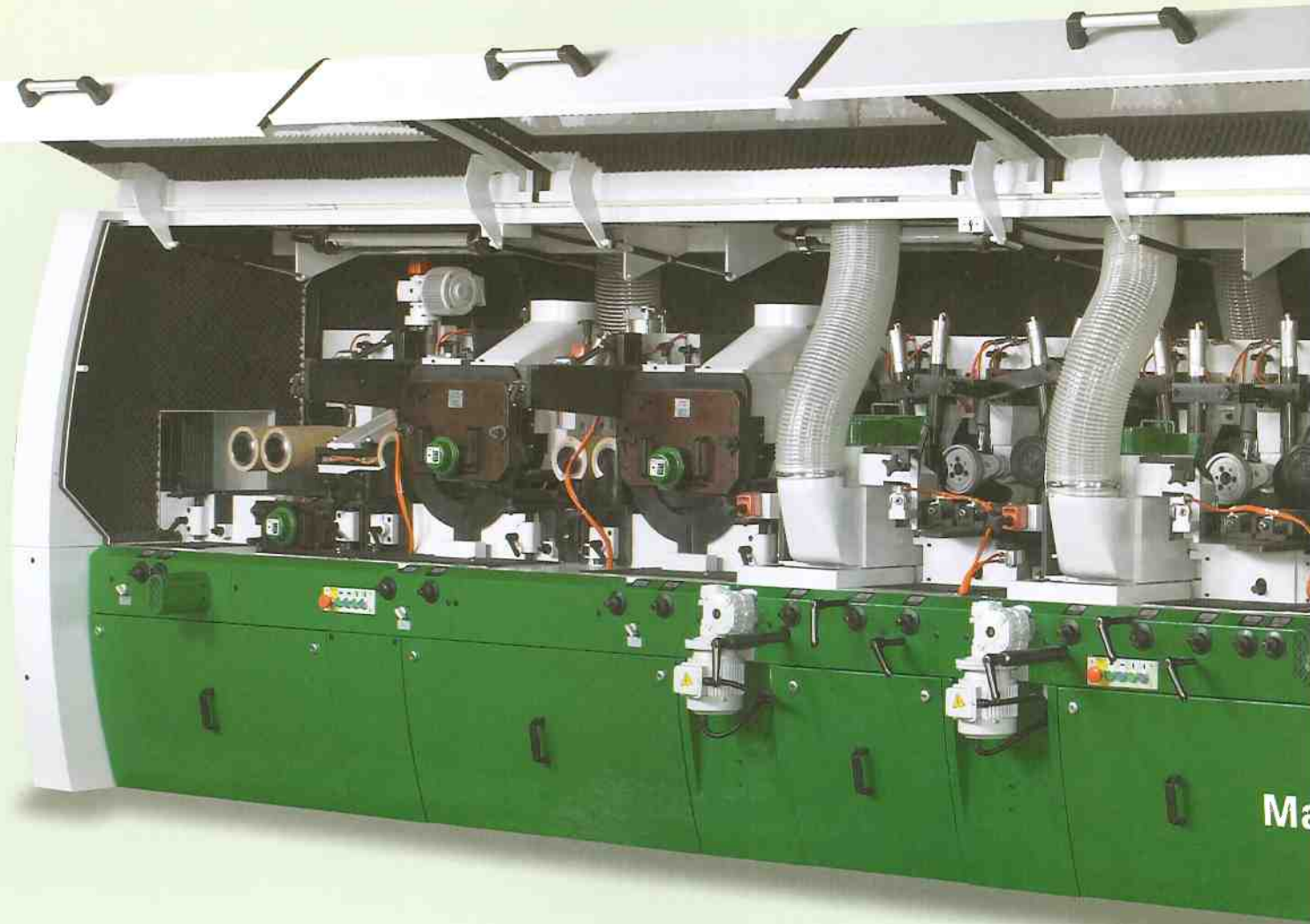


LMG
LEADERMAC
The Moulder of Moulders

Kraft und Präzision für Top-Produktionsqualität

Die Maximac-Serie ist für Hochleistungen konzipiert und bietet eine hohe Genauigkeit der Produktionsabläufe sowohl bei großen als auch bei mittleren Losgrößen. Die Hochleistungsspindeln sind dynamisch ausgewuchtet und laufen in erstklassigen Gehäuselagern - für eine überlegene Endqualität der Werkstücke.

Maximac- Maschinen produzieren eine perfekte Hobeloberfläche. Die elektrische Stärken- und Breitereinstellung wird bereits mit der Standardausführung geliefert und trägt somit zur Verringerung der Stillstandszeiten und zur Leistungserhöhung bei.





Quality Features Add More Value to Your Production

Maximac series

Hohe Vorschubleistung, Flexibilität und beste



Zentral angeordnete Schmierstellen vereinfachen die Wartung.

Einfaches Schmieren von wichtigen Schmierstellen an der gut zugänglichen, zentralen Schmierbatterien.



Einlauftisch

Der Einlauftisch ist gehärtet. Die Spanabnahme zum Abrichten wird mit der Schnellverstelleinrichtung einfach und schnell justiert.



Hochpräzisionsspindel

Alle Spindeln sind präzise konstruiert, gefertigt und hitzebehandelt um maximale Schnittstabilität und dauerhafte Genauigkeit zu erzielen. Sie sind Wasser- und Staubbeständig. Die Standardspindeldrehzahl beträgt 6000UpM.



Seitendruckwerk gegenüber der Vertikalspindel

Die verstellbaren seitlichen Druckrollen sind pneumatisch betrieben um den Andruck am Holz dauerhaft zu halten.



Vorschubsystem

Die oberen Vorschubrollen arbeiten in Verbindung mit einem Begrenzungsschalter um die Maschine zu stoppen, falls das Werkstück zu dick ist oder zwei gleichzeitig eingezogen werden.

Angetriebene Einzugswalzen

Die gleichmäßige Beschickung wird durch voneinander unabhängig angetriebene obere und untere Beschickungswalzen erreicht. Der Einzugswalzendurchmesser ist mit $\varnothing 200\text{mm}$ groß dimensioniert. Vergrößerte Walzen ermöglichen mehr Reibung und sind rutschfest um die Vorschubkraft und Gleichmäßigkeit im Einzug zu erhöhen.

Seitendruckwerk gegenüber der Vertikalspindel

Die verstellbaren seitlichen Druckrollen sind pneumatisch betrieben um den Andruck am Holz dauerhaft zu halten.

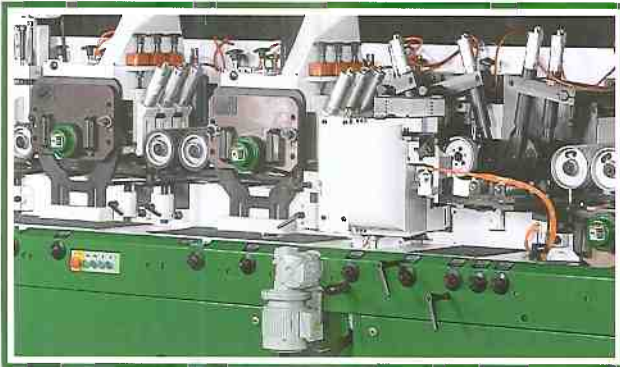
Hobelqualität von LEADERMAC



Hochleistungsgetriebe

Die Vorschubrollen werden durch eine Kombination aus Kardanwellen und Getriebe angetrieben um sicherzustellen, dass kein Energieverlust bei der Kraftübertragung entsteht. Somit ist ein gleichmäßiger Vorschub gewährleistet.

Das spielfreie Hochleistungsgetriebe ermöglicht eine kraftvolle und genaue Vorschubleistung.



Einfache Spindeleinstellung

Die Einstellungen an allen Spindeln können bequem und einfach von der Vorderseite aus vorgenommen werden. Alle Bedientaster befinden sich für eine schnelle und bequeme Einstellung auf derselben Höhe.



Schalt-pult

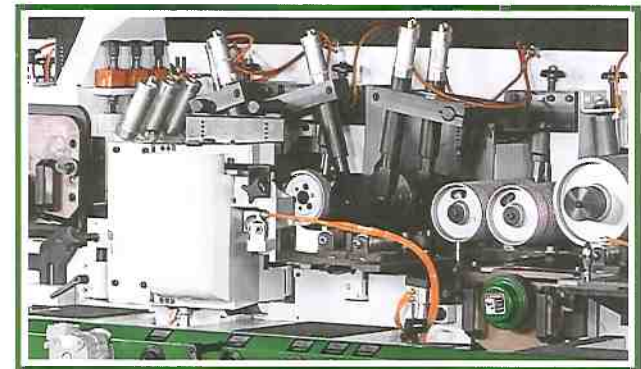
Breite und Stärkeeinstellungen können einfach durch die programmierbare Kontrolleinheit eingegeben werden. Die gewünschten Werte für Breite und Stärke können bequem voreingestellt werden und werden durch eine Digitalanzeige angezeigt.

Optional können die Maschineneinstellungen auch durch eine Positioniersteuerung mit "Memoryfunktion" angesteuert werden. Die Vorschubgeschwindigkeit wird durch einen Frequenzumformer kontrolliert und digital angezeigt. Alle Komponenten entsprechen dem CE Standard.



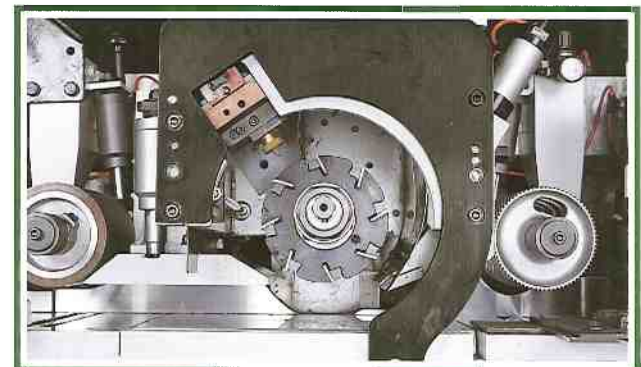
Hochleistungsdruckplatte

Die stabile und robuste Druckplatte ist über der unteren Spindel platziert und am Maschinenkörper befestigt. Diese Konstruktion reduziert Vibrationen und erhöht die Stabilität des Arbeitsablaufes was sich durch eine perfekte Putzfläche auszeichnet. Durch die pneumatische Lagerung der Druckplatte wird ein konstanter, jedoch variabler Andruck auf das Werkstück gewährleistet. Die Höheneinstellung der Niederdruckplatte wird elektronisch kontrolliert.



Pneumatisch angespresste Vorschubwalzen

Einstellbare Pneumatikzylinder erlauben eine genaue Dossierung des Drucks auf die Vorschubwalzen und ergeben somit einen wirkungsvollen Materialvorschub.



Geradejointer und Profiljointer (optional)

Die automatischen Geradejointer und Profiljointer ermöglichen den exakt gleichen Flugkreisdurchmesser aller Werkzeugschneiden und unterstützen somit eine genaue Bearbeitung mit hoher Wiederholgenauigkeit. Dies ergibt eine Top-Qualität auch bei hoher Vorschubgeschwindigkeit.

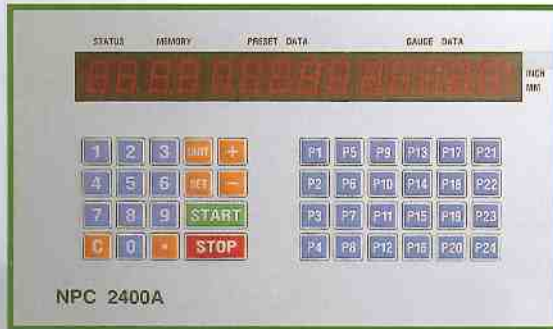
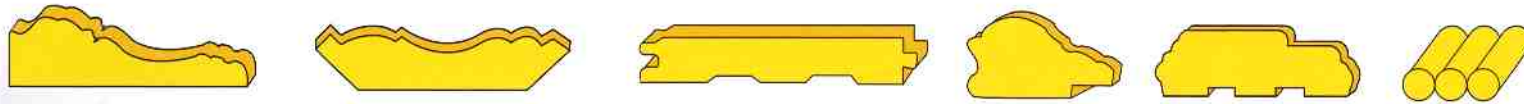
Für alle Anwendungen im Hobelwerk

Modellauswahl aus der Maximac – Serie:
LMC-530 (5 Spindle) bis zur LMC-830 (8 Spindle)

Hervorragende Standardausrüstung:

- Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 36m/Minute sind Standard- bis 80m/Minute optional
- Die Spanabnahme für die Stärke und Breite kann am Steuerpult vorprogrammiert werden.
- Die Einstellung jeder Spindel kann leicht von der Frontseite aus erfolgen.
- Die spezielle separate Einstellung des rechten Abrichtlineals und Zufahrtisches ermöglichen es den Abrichttisch extrem nah an den Messern zu positionieren um eine zusätzliche Schnittstabilität zu erreichen.
- Die geschlossene Sicherheitshaube dient als Schutz, bietet Sicherheit und reduziert gleichzeitig den Lärm.
- Jede Spindel wird von einem separaten Motor angetrieben (Standard 11/15kW) um ein kraftvolles und leicht zu kontrollierendes Hobeln zu ermöglichen.
- Einstellbare Pneumatikzylinder erlauben eine genaue Dossierung des Drucks auf die Vorschubwalzen und ergeben somit einen wirkungsvollen Materialvorschub.
- Der Maschinentisch ist gegen Verschleiß hart verchromt.
- Alle manuell zu justierenden Drehelemente sind mit ölfreier Schmierung in trockenen Gehäusen gelagert.
- Automatische Tischschmierung.
- Der gusseiserne Maschinenständer wird an einem Stück geliefert und ist speziell wärmebehandelt, was zu einer hohen Festigkeit und Steifheit führt.
- Die angetriebenen Auszugsrollen ermöglichen einen glatten und stetigen Auslauf von Arbeitstücken sogar bei besonders dünnen oder glatten Materialien. Die Rollen bleiben auch nach sehr langem Gebrauch perfekt parallel.
- Mechanische Digitalanzeige für alle oberen Druckelemente an den oberen Horizontalspindeln.
- Unterteilte Spanbrechervorrichtung vor den oberen Horizontalspindeln.
- Motorisierte Höhenverstellung der oberen Spindel über digitale Positionieranzeige.
- Ausgezeichnete Stahllegierungen der Spindeln und Gehäuse mit je 2 Präzisions- Lagereinheiten in jeder Spindel. Alle Lager haben eine Dauerschmierung.
- Alle Hobelmaschinen wurden mit dem CE Zertifikat ausgezeichnet.

Spindelkombination für jeden Bedarfsfall

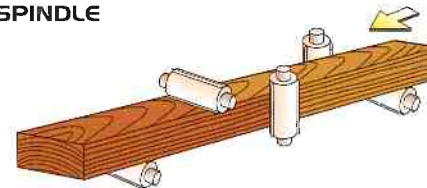


Programm System mit "Memoryfunktion" (optional)

Das Steuerungssystem erlaubt die Programmierung und Speicherung von 24 Datensätzen der Abmessungen. Wenn die gewünschten Abmessungen eingegeben werden, bewegen sich die linken und die oberen Spindeln automatisch in die entsprechenden Positionen. Bei diesem System sind somit keine Probeläufe mehr erforderlich.

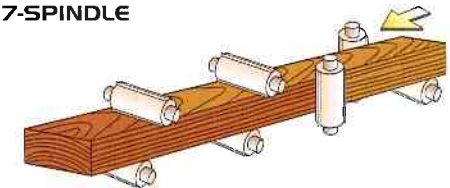
LMC-530

5-SPINDLE



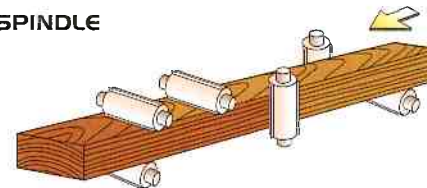
LMC-730

7-SPINDLE



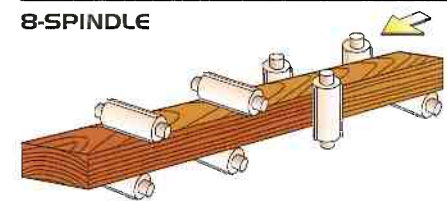
LMC-630

6-SPINDLE



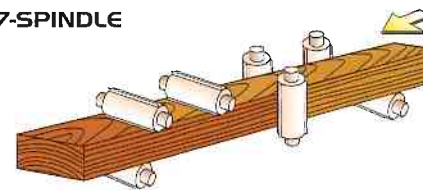
LMC-830

8-SPINDLE



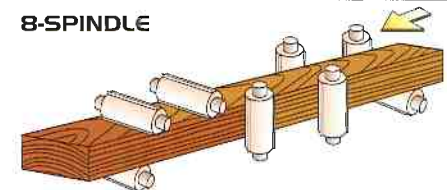
LMC-730

7-SPINDLE



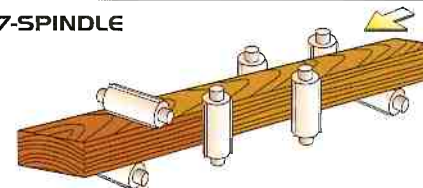
LMC-830

8-SPINDLE



LMC-730

7-SPINDLE



■ TECHNISCHE DATEN (Standartausrüstung):

■ Arbeitsbreite	20 - 300 (optional bis 350 oder 400) mm
■ Arbeitshöhe	10 - 150 mm
■ Spindelanzahl, min. - max.	5 - 10
■ Standardmotorleistung pro Spindel	11 / 15 kW
■ Standardmotorleistung des Vorschubs	11 kW
■ Spindeldrehzahl	6000 UpM
■ Spindeldurchmesser	Ø50 mm
■ Werkzeugdurchmesser erste untere Spindel	125 - 200 mm
■ Werkzeugdurchmesser Vertikalspindel links	125 - 250 mm
■ Werkzeugdurchmesser Vertikalspindel rechts	125 - 250 mm
■ Werkzeugdurchmesser obere Horizontalspindel	125 - 250 mm
■ Werkzeugdurchmesser untere Horizontalspindel	125 - 250 mm
■ Vorschubgeschwindigkeit stufenlos einstellbar	6 - 48 (optional bis 80) m/min.
■ Mit frequenzgeregeltem Motor	
■ Vorschubrollendurchmesser	Ø 200 / 140 mm
■ Vorschubrollenbreite	50 mm
■ Pneumatikdruck der Vorschubrollen max.	6 bar
■ Einstellbereich der unteren Hobelabnahme	10 mm
■ Einstellbereich der Vertikalspindeln (axial)	30 mm
■ Einstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	20 mm
■ Einlauftischlönge	2 m

■ Mechanische Digitalanzeige für die Druckschuhe und Niederhaltevorrichtung	
■ Volle Lärm- und Sicherheitskapselung	
■ Motorische Höhenverstellung	
■ Seitliche Druckrolle gegenüber der ersten rechten Spindel	
■ Kettenloser Kardanvorschub	
■ Universalspindel Werkzeugdurchmesser	100 - 200 mm
■ Positioniersteuerung für Breiten- und Dickeneinstellung	
■ Durchmesser Absauganschluss der Vertikalspindeln	Ø175 mm
■ Durchmesser Absauganschluss der Horizontalspindeln	Ø 200mm

Optionale Ausrüstung

■ Sägeeinheit (untere Kreissäge) mit Flugkreis	Ø 355 mm
■ Abrichttischlänge	0,8, 2,5 m oder 3 m
■ Arbeitsspindeldrehzahl stufenlos regulierbar mit Frequenzumformer	
■ Gerade Jointer	
■ Programmierbare Breiten- und Dickeneinstellung mit "Memoryfunktion"	
■ Spindelpositionierung nach Bedarf	
■ Nutentisch für kurze, verdrehte oder unbesäumte Hölzer	
■ Verstärkter Vorschubmotor	
■ Verstärkte Spindelmotoren	
■ Einstellungs- und Messgeräte	



LEADERMAC MACHINERY CO., LTD.
 No. 20, Lane 662, Sec 1, Sha-Tien Rd., Tadu
 Hsiang, Taichung Hsien, Taiwan.
 TEL: +886-4-2693-7599
 FAX: +886-4-2693-7588 / 2693-7589
<http://www.leadermac.com>
 e-mail: lmce@mail@ms24.hinet.net
sales@leadermac.com
info@leadermac.com



Frema Trade AG
 LMC Leadermac
 Bannholzstrasse 6
 CH-8608 Bubikon-Zürich
 Switzerland
 Tel./Fax +41 (0) 55 253 60 10/11
info@frematrade.com
www.frematrade.com



Anderson Europe GmbH
 LMC Leadermac
 Siemensstrasse 26
 DE-72280 Dornstetten
 Germany
 Tel./Fax +41 (0) 74439672 0/28
mail@andersoneuropa.ch
www.andersoneuropa.ch