

MARTIN



EXTREME STEIFIGKEIT =
HÖCHSTE HOBELQUALITÄT

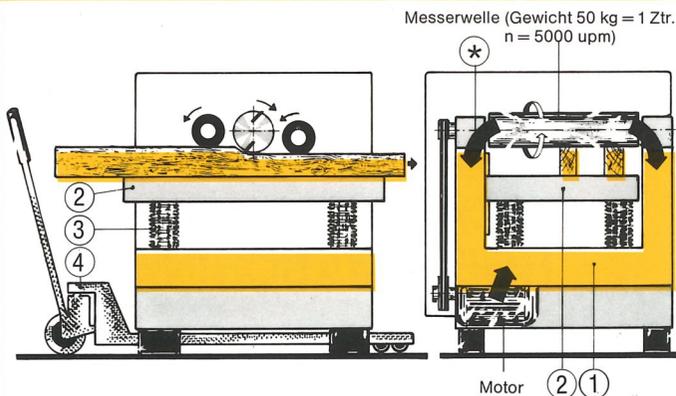
GERÄUSCHARM
SIEHE TABELLE SEITE 1

DICKEN-
HOBELMASCHINE

T43

NUR STEIFE MASCHINEN-KONSTRUKTIONEN ERGEBEN OPTIMAL GEHOBELTE FLÄCHEN

- Maschinenständer ① mit **extremer Steifigkeit** durch Stahl-Beton-Verbundkonstruktion (Beton dämpft 6mal besser als Guß). Eine „**lärmarme**“ Maschinenkonstruktion mit niederen Geräuschwerten.
- Dickentisch ② **elektrisch auf/ab** mit Schleich- und Eilgang.
- Verstellhöhe des Dickentisches **250 mm** (max. Hobelhöhe).
- Dickentisch ② auf **4 Tragspindeln** ③ gelagert. **Kein Kippen**, immer **parallel** zur Messerwelle. Staubgeschützt durch Faltenbälge.
- Dickentisch **ohne Gleitwalzen** ⑮ ist Grundauführung. Vorteilhaft für Betriebe, die auf **sauberste Hobelflächen** Wert legen und nur in beschränktem Umfang stark harzende Holzsorten hobeln.
- **Langer Dickentisch (1100 mm)** als gute Auflage für lange Werkstücke.
- Hohe Mobilität durch allseitiges Unterfahren mit Stapler, Hubwagen etc. ④.



Enorme Massenkräfte (*) entstehen durch die mit 5000 Upm rotierende Messerwelle (Gewicht 50 kg = 1 Ztr.) Nur steife und schwingungsdämpfende Maschinenständer ① nehmen diese Kräfte auf. Einleitung der Schwingungen auf kürzestem Weg (*) in den Ständer. Große Mobilität durch allseitiges Unterfahren mit Hubwagen ④ oder Stapler.

HOBELQUALITÄT AUF LEBENSDAUER DER MASCHINE

- Gleichzeitiges **Hobeln verschieden starker Hölzer** (Stärkeunterschied bis zu 3 mm ⑤).
- **Zuverlässiger Vorschub** durch hohe Gummi-Ädhäsion auf Holz. Walzen \varnothing 85 mm ⑮.
- **Optimale Hobelflächenqualität**, weil Holz satt auf dem Dickentisch aufliegt (kein Durchfedern ⑰ zwischen den Gleitwalzen).
- Pausenloses Holzeinführen auf **ganzer Maschinenbreite** (Vorteil der großen Hobelbreite von 630 mm).
- **Keine verdrückten Holzanten** wie bei Stahlwalzen.
- **Feinste Spanabnahme** möglich. Holzgefüge wird nicht verdrückt ⑱ wie bei geriffelter Stahlwalze ⑳.
- **Praktische Holzablage** ⑥ mit kratzfreier Teppichauflage.



MASCHINENBEDIENUNG – DEM BEDIENENDEN ANGEPAßT

- **Elektrische Hobeldicken-Einstellung** (max. 250 mm) im **Eilgang** mit Schalter ⑦ (auf/ab) und im **Schleichgang** mit Taster ⑧ (auf).
- **Digitale Maßanzeige** mit Zähler ⑨ (1/10 mm-Anzeige)
- **Größte Spantiefe 8 mm.**
- **Automatischer Messerwellen-Anlauf** ⑩.
- **Automatische Messerwellen-Bremse** ⑪.
- **4 Vorschubgeschwindigkeiten** ⑫ (6–9–12–18 m/min). Elektrisch anwählbar auch bei laufender Maschine.
- **Hauptschalter** ⑬.
- **Große Werkzeugablage** ⑭.



PRAXISGERECHTE KONSTRUKTIONEN AUCH IM DETAIL

In der Grundaufbau ist der Dickentisch ② ohne Gleitwalzen ⑮.

Vorteile:

- **sauberste Hobelflächen**, weil Holz ⑩ vollflächig aufliegt. (Bei Gleitwalzen federt das Holz unter der Wucht der einschlagenden Messer ⑰). Verharzte Gleitwalzen heben die Werkstücke zusätzlich an, was zu Einschlägen in der Hobelfläche führt.
- **keine verkratzte Holzunterseite**. Holzsplitter setzen sich zwischen Gleitwalzen und Dickentisch ⑩ und verkratzen die abgerichtete Holzunterseite.
- **weniger Wartungsaufwand**. (Kein Reinigen der Gleitwalzen ⑮).

Den Einbau von Gleitwalzen empfehlen wir nur Betrieben, die überwiegend

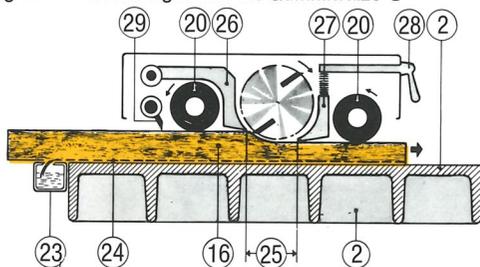
- stark harzendes oder nasses Holz bearbeiten,
- nur grobe Hobelarbeiten ausführen.

Sehr bewährt hat sich die **automatische Gleitmittelzufuhr** ⑳ (siehe auch Sonderzubehör). Beim Einschleiben wird Holzunterseite mit einem leichten Gleitfilm ㉔ belegt.

Vorteil:

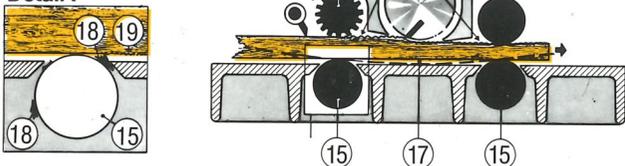
- **Holz gleitet leichter** über den Dickentisch ②.
- **geringeres Verharzen** des Dickentisches durch Gleitfilm ㉔.

Grundaufbau: Ein- und Auszugswalze als Gummiwalze ㉔



Sonderzubehör: Gleitwalzen ⑮ im Dickentisch und Stahleinzugswalze ㉔

Detail I



QUALITÄT EINER MASCHINE IST DIE QUALITÄT ALL IHRER TEILE UND FUNKTIONEN

- Sehr **enger Druckpunkt-Abstand** ㉞ zwischen Einlauf- ㉞ und Auslauf-Druckbalken ㉞. Keine Messerwellen-Einschläge durch **exakte Führung** und **Niederhaltung** des Holzes.
- **Druckregulierung** ㉞ für Auslauf-Druckbalken ㉞. Anpassung an schmale und breite Werkstücke.
- Solide, **zuverlässige Rückschlagsicherung** ㉞ nach den Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Bei Billig-Fabrikaten sind die Vorschubwalzen vielfach „wippend“ ausgeführt ㉞. **Nachteil:** Holz ㉞ wird nicht transportiert, Holz ㉞ läuft bogenförmig. Holz wird nur an einer Kante gegen den Tisch gedrückt. Die andere Seite kann flattern und bekommt Einschläge.

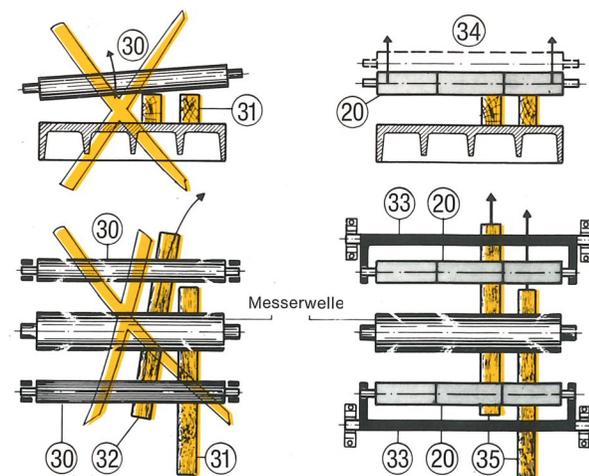
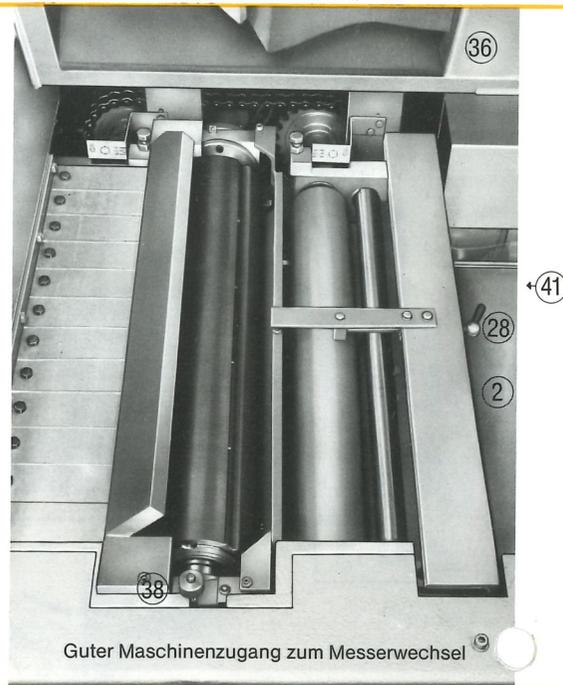
Bei der T 43 werden die Vorschubwalzen **zwangsgeführt** ㉞.

Vorteil:

- Vorschubwalzen immer **parallel** ㉞ zum Dickentisch.
- **beide Hölzer** ㉞ werden erfaßt und geradlinig transportiert.
- hoher technischer Aufwand, aber eben auch im Detail konsequent, d. h. **praxisgerecht**.

WARTUNG GEWÄHRLEISTUNG

- Guter Maschinenzugang durch Gasfeder-Unterstützung, klappbaren Deckel ㉞. **Deckel-Verriegelung** ㉞ (siehe Seite 4).
- Messerwelle wird **automatisch elektrisch abgebremst** (innerhalb 10 sek.)
- **Messerwellen-Blockierung** ㉞ für Messerwechsel.
- Rascher Messer-Wechsel durch gut zugängliche Welle.
- Hobelmesser werden durch **Vorbringerfedern** angehoben. Schnelles und sicheres Wiedereinsetzen in richtige Lage durch den **Einstellapparat** ㉞.
- Hobelwelle sorgfältig **dynamisch ausgewuchtet, spielfrei** laufend in schweren Präzisionskugellagern. Wichtige Voraussetzung für eine **optimale Hobelfläche**.
- Zuverlässige **Späneabsaugung** ㉞ (160 mm \varnothing) auch bei nassem und schweren Spänen. Stutzen **serienmäßig** im Deckel ㉞.
- Gummivalzen **reinigen sich weitgehend selbst** (Walk-Effekt). Wechseln der Walzenkörper mit wenigen Handgriffen.
- **Zentralschmierung** ㉞ zur Wartungs-Vereinfachung.
- Das Vorschubgetriebe ist **wartungsfrei**.
- **Geräuscharme Maschine** (siehe techn. Daten, Seite 4).
- Die Maschine entspricht den sicherheitstechnischen Anforderungen der gewerblichen Berufsgenossenschaft. Prüf-Nr. 901020
- Elektroinstallation nach VDE-Norm. **Motorschutz durch Wicklungsschutzkontakte**.
- Jeder Käufer einer MARTIN-Maschine darf mit einer **großzügigen** Auslegung der **Garantie-Bestimmungen** und einem gut funktionierenden Kundendienst rechnen.



Nachteil dieser Konstruktion: Holz ㉞ bleibt liegen, weil Vorschubwalze ㉞ kippt.

Vorteil: Beide Hölzer ㉞ werden gleichmäßig durchgezogen, weil Vorschubwalze ㉞ parallel hochgehoben wird ㉞.

TECHNISCHE DATEN GERÄUSCHWERTE, SONDERZUBEHÖR

Technische Daten:

| | |
|--|---|
| Hobelbreite | 630 mm |
| Hobelhöhe | 2–250 mm |
| Spantiefe | 8 mm |
| Länge des Dickentisches | 1100 mm |
| Drehzahl der Messerwelle | 5000 U/min |
| Messerspitzen-Flugkreis | ∅ 125 mm |
| Vorschubgeschwindigkeiten (elektr. anwählbar) | 6–9–12–18 m/min |
| Motorstärke | 5,5 kW (7,5 PS) |
| Motorstärke auf Wunsch | 7,5 kW (10 PS) |
| Vorschubgetriebe | 0,85/1,2 kW |
| motor. Dickentischverstellung | 0,13 kW |
| Absaugstutzen | ∅ 160 mm |
| Mindest-Absaugluftmenge | ca. 25 m ³ /min bei 40 mm WS |
| Maschinengewicht | ca. 1050 kg |

Geräuschwerte:

| Arbeitsplatz- bezogener Emissionswert dB (A) nach DIN 45635 Teil 1650 | Eingabe- seite ① | Leerlauf | MARTIN 2-Messer- welle | TERSA 4-Messer- welle |
|---|------------------------|-------------|------------------------------|-----------------------------|
| | | beim Hobeln | 70,7 | 76,0 |
| Teil 1650 | Abnahme- seite ② | Leerlauf | 61,4 | 61,4 |
| | | beim Hobeln | 73,2 | 71,8 |

| Meßflächen-Schalldruck- pegel dB (A) – raumkorrigiert nach DIN 45635 Teil 1650 | Leerlauf | MARTIN 2-Messer- welle | TERSA 4-Messer- welle |
|--|-------------|------------------------------|-----------------------------|
| | beim Hobeln | 70,9 | 70,5 |

Geräuschwerte gelten für Dickentisch ohne Gleitwalzen, gemessen mit angeschl. Absaugschlauch, jedoch ohne Absauggerät, beim Hobeln Absaugung eingeschaltet

Arbeitsplatzbezogener Staub-Emissionswert: 0,91 mg/m³ Luft (zulässig 2 mg/m³ Luft) gemessen mit TERSA-Messerwelle

Sonderausführungen und Sonderzubehöre:

Motor 7,5 kW (10 PS).

T 227 **Kontakt** zum Ansteuern der Absaugung.

T 390 **Paar Ersatzmesser** Steinstoßer Dauerschnitt.

T 430 **Messerwelle mit 4 Messern.**

T 431 **Dickentisch** ② zusätzlich mit Gleitwalzen. (Nur zweckmäßig für größere Arbeiten wie Baubetriebe, Sägewerke, Zimmereien etc.).

OTTO MARTIN · MASCHINENBAU GmbH & Co.
POSTFACH 11 60 · D 8942 OTTOBEUREN
Telefon 08332/7908-0 · Fax /7908-80 · Telex 54994

T 432 **Walzenkörper geriffelt** aus Stahl ② auf der Einzugsseite.

T 433 **Walzenkörper glatt** aus Stahl ② auf der Auszugsseite.

T 434 **Automatische Gleitmittelzufuhr** ② für die Tischfläche.

T 435 **TERSA-Messerwelle** mit 4 Einweg-Wendemessern ④

● Keine Schleifkosten.

● Schneller Messerwechsel (insgesamt etwa 2 Minuten). Die Messer werden nur aus- und eingeschoben ④.

● Automatische Messerspannung durch Fliehkraft.

● Kein Messereinstellen. Die hochgenaue Einstellung ergibt sich durch formschlüssige Messerführung in der Welle.

Fordern Sie speziellen TERSA-Prospekt an.

TERSA-Ersatzmesser sind in den Qualitäten Standard, HSS und Hartmetall verfügbar. Fordern Sie Preislisten an.

T 436 **Dickeneinstellung vorprogrammierbar** ④ mit LED-Anzeige. Einstellgenauigkeit 0,1 mm. Nach dem Eintippen der gewünschten Dicke fährt der Tisch dieses Maß an.

T 437 **Dickentisch-Verlängerung** ④ mit glatter Tischfläche. Dickentisch ② und Verlängerung ④ laufen synchron auf und ab.

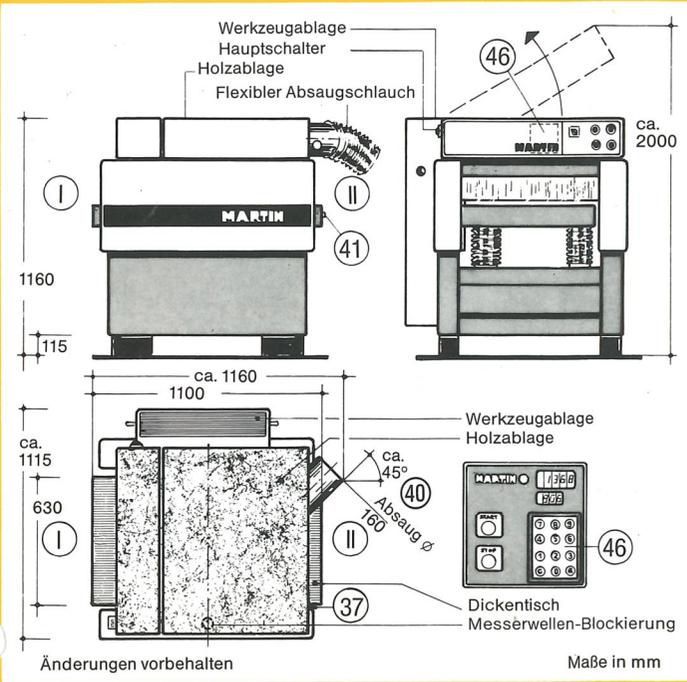
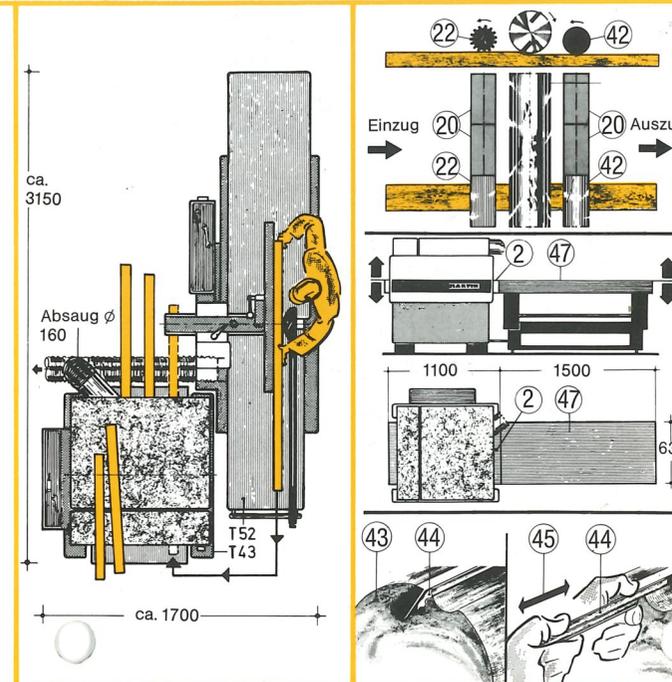
T 438 **Schutzbügel** für platzsparende Anordnung von T 43 und Abrichthobelmaschine T 53.

Änderungen vorbehalten

Maße in mm



Dickenhobelmaschine T 43 und Abrichthobelmaschine T 52 in platzsparender Anordnung mit bestem Arbeitsablauf. (Schutzbügel T 438 erforderlich).



Änderungen vorbehalten

Maße in mm