

DER UNTERSCHIED IST REX

- **Hobelköpfe und Wechselwellen auf ein und derselben Maschine schleifen!**
- Schleifbare Flugkreise bis 220 mm!
- Motorischer Schlittenvorschub!
- Stufenlos regelbare Vorschubgeschwindigkeit!
- Stufenlos regelbare Drehzahl!
- Automatischer Betrieb!



Eine perfekt gehobelte Oberfläche hängt von 2 Kenngrößen ab:

- 1. von dem Messerschritt oder auch Hobelschlag genannt
- 2. von der Rautiefe, das heißt, die Eintrittstiefe der Messer in das Holz.

1. Der Messerschritt (Sz) ist von der Vorschubgeschwindigkeit (V), der Drehzahl des Werkzeugs (n) und der Schneidenanzahl (Z) des Werkzeuges abhängig. Er lässt sich durch folgende Formel berechnen:

$$Sz = \frac{V \cdot 1000}{N \cdot Z}$$

Diese Kenngröße kann durch Variationen der oben genannten Einflussgrößen verändert werden. Je kürzer ein Messerschritt ist, desto glatter und feiner ist die Oberfläche.

2. Die Rautiefe (t) ist abhängig von dem Flugkreis des Werkzeuges (D) und von dem Messerschritt (Sz). Sie lässt sich durch folgende Formel berechnen:

$$t = \frac{Sz^2}{4 \cdot D}$$

Wie oben genannt kann der Messerschritt durch den Bediener der Hobelmaschine beeinflusst werden, die Rautiefe aber nicht, denn:

Schon einige Hundertstel Ungenauigkeit beim einsetzen der Messer genügen um einen nicht exakten Flugkreis des Werkzeuges zu haben. Dies bewirkt, dass die unterschiedlich weit vorstehenden Messer, unterschiedlich tief ins Holz eindringen, was wiederum zur Folge hat, dass die Rautiefen unterschiedlich sind. Um dies zu vermeiden und somit ein perfektes Hobelbild zu erhalten ist eine Rundlaufschleifmaschine aus dem Hause REX unabdingbar. Mit der SWK schleifen Sie Ihre Hobelköpfe und Wechselwellen bis zu einer Arbeitsbreite von 1500 mm auf ein Hundertstel im Flugkreis genau. Dies hat zur Folge, dass die Rautiefen exakt so sind, wie Sie sie mit der obigen Formel berechnet haben.



Zeit ist Geld

Als Sonderzubehör zu einer SWK aus dem Hause REX ist ein Messervoreinstellgerät erhältlich.

Mit diesem Gerät in Tischausführung ist es möglich die Messer von Hobelköpfen oder auch Wechselwellen vor dem Rundlaufschleifen auf ca. 5 Hundertstel genau vor einzustellen.

Durch dieses schon sehr genaue Einstellen verkürzen sich die Belegzeiten der Schleifmaschine enorm, denn Zeit ist Geld.

Das passende Werkzeug

REX fertigt schon immer eigene Präzisionshobelköpfe, -wellen und Wechselwellen. Diese werden mit unseren Hochleistungshobelmaschinen ständig ständig weiter entwickelt und auf den neuesten Stand der Technik gebracht. Denn für eine gute Oberfläche ist eine Schleifmaschine unabdingbar, es müssen aber auch die passenden Werkzeuge eingesetzt werden.



REX liefert Hobelköpfe in folgenden Ausführungen:

Flugkreisdurchmesser: 140 / 160 / 180 / 200 / 220 / 240 mm

Arbeitsbreiten: 120 / 210 / 250 / 310 / 410 / 510 / 630 mm

Schneidenzahl: 4 / 6 / 8 / 10 / 12 / 14 / 16

Alle Köpfe gibt es in Stahl- oder Aluminiumausführung, als Hydro-, Konus-, oder Zylindrisch gespannte Werkzeuge.

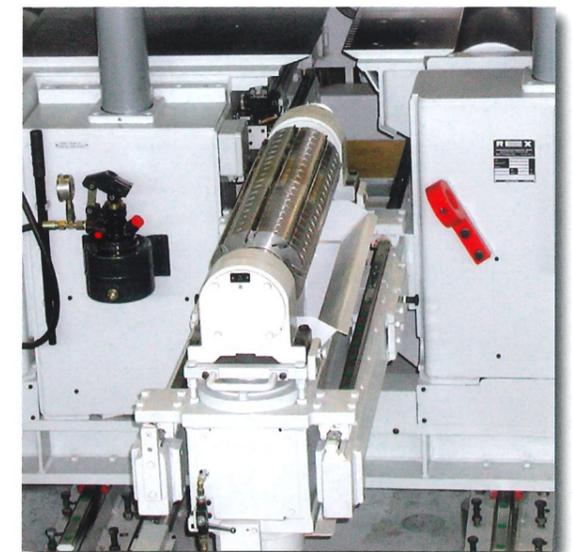
Wechselwellen werden in den Ausführungen:

Flugkreisdurchmesser: 200 / 220 / 240 mm

Arbeitsbreiten: 310 / 410 / 630 / 860 / 1100 / 1430 mm

Schneidenzahl: 4 / 6 / 8 / 10 / 12 / 14 / 16

angeboten.



Ein ganzer Schleifraum aus einer Hand

Die ganze Arbeit des Schleifens der Werkzeuge kann durch einen unsachgemäßen Transport der Werkzeuge zur Maschine zerstört werden.

Auch hier hält REX eine Lösung parat:

Der Werkzeugwagen mit Platz für Hobelköpfe oder/und Wechselwellen. Eine Einschlagsbegrenzung verhindert ein Umkippen des Wagens, eine automatische Bremse ein ungewolltes Wegrollen. Luftbereifung sorgt auch auf unebenen Wegen für einen schlagfreien Transport der Werkzeuge.



Nur mit den richtigen Messmitteln kann richtig gemessen werden.

Bei dem Schleifen der Werkzeuge wird im Bereich von Hundertstel gearbeitet.

Diese kleinen Bereiche erfordern besondere Messwerkzeuge, auch diese liefert REX.

Digitale Messschieber, Drehmomentschlüssel, Messuhren, Haarlineale, Winkel, Mikrometer, um nur einige zu nennen.



Die Messer in einem Kopf oder einer Welle sollten Gewichtsgleich geschliffen sein. Hierfür ist eine genaue Waage wichtig.

Abzieh- und Jointsteine in verschiedenen Härten können ebenfalls geliefert werden.

