

PIALLA A SPESORE
RABOTEUSE
DICKENHOBELMASCHINE
24" THICKNESSING PLANER

RS/630



SAC

sac

**pialla a spessore
raboteuse
dickenhobelmaschine
24" thicknessing planer**

RS 630

BASAMENTO

Costruito in acciaio stampato, ad anello chiuso. Lavorato su macchine a controllo numerico con precisione centesimale.

PIANO

Comandato da una colonna rettificata, con vite che lavora all'interno della colonna, immersa in grasso lubrificante. 4 guide ortogonali ad 8 facce di contatto assicurano la massima rigidità e l'assoluto mantenimento del parallelismo fra piano e mandrino. La regolazione avviene tramite volantino o tramite motore elettrico.

RULLI DI AVANZAMENTO

3 rulli (tutti motorizzati) di grande diametro (85 mm.), determinano l'avanzamento dei pezzi. I rulli sono montati su cuscinetti a tenuta stagna (quindi non necessitano di alcuna lubrificazione). Uno speciale sistema di scorrimento dei rulli determina una tensione costante del pezzo, condizione indispensabile per evitare vibrazioni su pezzi di piccolo spessore.

MANDRINO

Costruito in acciaio tipizzato, rettificato ed equilibrato dinamicamente tramite equilibratrice elettronica. L'alta resistenza del materiale usato nella costruzione del mandrino ha permesso una inclinazione molto elevata dei 4 coltelli, determinando un taglio molto dolce, condizione questa, indispensabile per ridurre lo sforzo di taglio (quindi lo sforzo di avanzamento) e per ottenere superfici con altro grado di finitura.

AVANZAMENTO

Comandato da motore indipendente con variazione continua della velocità di avanzamento tramite puleggia variabile e riduttore a bagno d'olio.

MOTORI

3 motori indipendenti comandano rispettivamente: il mandrino, l'avanzamento e la regolazione del piano.

PRESSOI

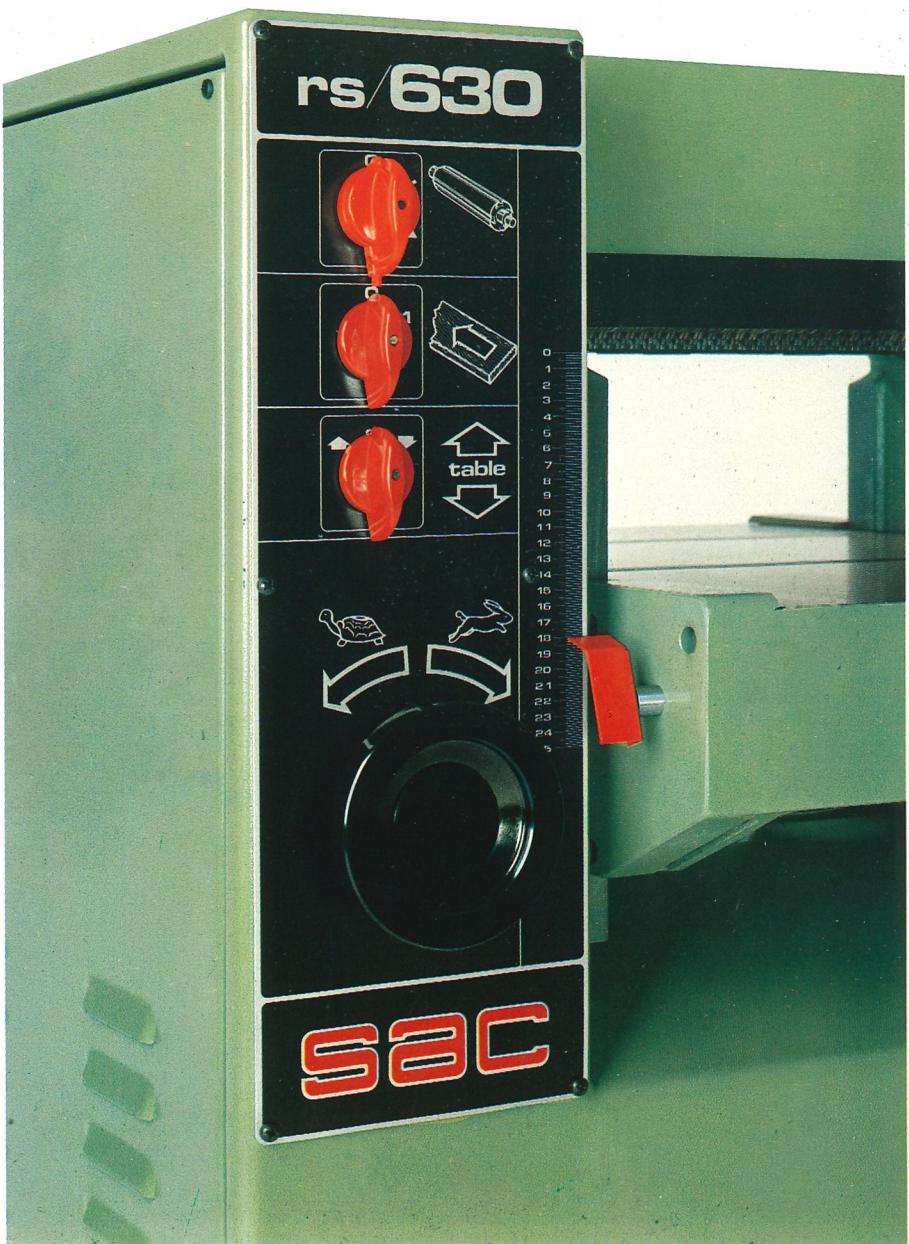
Anteriormente sono montati pressoïi sezionati, pressati da molle a balestra. Posteriormente è montato un pressatore vicinissimo al mandrino, in modo da evitare vibrazioni anche nei pezzi di piccolo spessore.

RULLI DI SCORRIMENTO

A richiesta si possono montare sul piano uno o due rulli a registrazione micrometrica, regolabili mediante una leva. Il sistema a leva ha il vantaggio di un intervento rapido e di indicare anche la posizione dei rulli, cose impossibili con il sistema di regolazione a pomolo.

RULLO SEZIONATO

A richiesta si può fornire la macchina con il primo rullo (dentato) sezionato, composto da anelli in acciaio temperato e guidato nei singoli elementi da un sistema a molle e sfere.



BASAMENTO

Costruito in acciaio stampato, ad anello chiuso. Lavorato su macchine a controllo numerico con precisione centesimale.

PIANO

Comandato da una colonna rettificata, con vite che lavora all'interno della colonna, immersa in grasso lubrificante. 4 guide ortogonali ad 8 facce di contatto assicurano la massima rigidità e l'assoluto mantenimento del parallelismo fra piano e mandrino. La regolazione avviene tramite volantino o tramite motore elettrico.

RULLI DI AVANZAMENTO

3 rulli (tutti motorizzati) di grande diametro (85 mm.), determinano l'avanzamento dei pezzi. I rulli sono montati su cuscinetti a tenuta stagna (quindi non necessitano di alcuna lubrificazione). Uno speciale sistema di scorrimento dei rulli determina una tensione costante del pezzo, condizione indispensabile per evitare vibrazioni su pezzi di piccolo spessore.

MANDRINO

Costruito in acciaio tipizzato, rettificato ed equilibrato dinamicamente tramite equilibratrice elettronica. L'alta resistenza del materiale usato nella costruzione del mandrino ha permesso una inclinazione molto elevata dei 4 coltelli, determinando un taglio molto dolce, condizione questa, indispensabile per ridurre lo sforzo di taglio (quindi lo sforzo di avanzamento) e per ottenere superfici con altro grado di finitura.

AVANZAMENTO

Comandato da motore indipendente con variazione continua della velocità di avanzamento tramite puleggia variabile e riduttore a bagno d'olio.

MOTORI

3 motori indipendenti comandano rispettivamente: il mandrino, l'avanzamento e la regolazione del piano.

PRESSOI

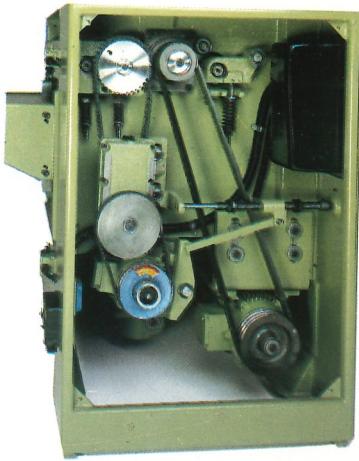
Anteriormente sono montati pressoïi sezionati, pressati da molle a balestra. Posteriormente è montato un pressatore vicinissimo al mandrino, in modo da evitare vibrazioni anche nei pezzi di piccolo spessore.

RULLI DI SCORRIMENTO

A richiesta si possono montare sul piano uno o due rulli a registrazione micrometrica, regolabili mediante una leva. Il sistema a leva ha il vantaggio di un intervento rapido e di indicare anche la posizione dei rulli, cose impossibili con il sistema di regolazione a pomolo.

RULLO SEZIONATO

A richiesta si può fornire la macchina con il primo rullo (dentato) sezionato, composto da anelli in acciaio temperato e guidato nei singoli elementi da un sistema a molle e sfere.



BÂTI

Construit en acier embouti, en forme de caisson, usiné sur machine à contrôle numérique avec précision au centième de mm.

TABLE

Guidage par colonne rectifiée, avec vis de réglage en hauteur logée à l'intérieur de la colonne et travaillant dans un bain de graisse. Quatre lardons à 8 faces de contact assurent une rigidité parfaite et le maintien absolu du parallélisme entre la table et le porte-lames. Le réglage en hauteur est commandé par moteur électrique avec réglage fin par volant.

CYLINDRES D'AVANCEMENT

3 cylindres entraînés de grand diamètre (85 mm) déterminent l'avancement des pièces. Les cylindres sont montés sur roulements à billes hermétiques ne nécessitant aucune lubrification. Un système spécial d'entraînement des cylindres assure une pression constante sur les pièces à usiner, condition indispensable pour éviter les vibrations, surtout sur les pièces de faible épaisseur.

PORTE-LAMES

Construit en acier de première qualité, rectifié et équilibré électriquement. La grande résistance du matériau utilisé pour ce portelames permet une forte inclinaison des 4 couteaux d'où une coupe très douce, indispensable pour obtenir une parfaite finition en réduisant l'effort de coupe et par consequent la résistance à l'avancement.

AVANCEMENT

Commandé par moteur indépendant. Variateur de vitesses pour l'avancement, donnant une variation continue.

MOTEURS

3 moteurs indépendants commandent respectivement le porte-lames, l'avancement et le réglage de la table.

PRESSEURS

Presseurs sectionnés à l'entrée avec pression par ressorts. Presseur à la sortie très rapproché du porte-lames permettant d'éviter les vibrations lors du rabotage des pièces de faible épaisseur.

CYLINDRES D'AVANCEMENT

Sur demande, il est possible de monter dans la table un ou deux cylindres à réglage micrométrique, réglables par levier.

CYLINDE SECTIONNE

Sur demande, la machine peut être livrée avec cylindre d'entrée (cannelé) sectionné, garantissant l'entraînement des pièces présentant de légères différences d'épaisseur.



MAIN FRAMEWORK

Constructed from pressed steel, using numerical control machines which work to thousandths-of-an-inch tolerances. One-piece design gives maximum rigidity.

TABLE

Raised and lowered by a lead-screw turning within a ground cylindrical post packed with grease. 4 right-angle guides offering 8 contact-faces guarantee maximum stability and perfect parallel lie between tool and table. Operated by handwheel or electric motor.

FEEDTHROUGH ROLLERS

3 large-diameter rollers (85 mm) feed workpieces through the machine. All are driven, and suspended from sealed bearings which require no lubrication whatever. The rollers are provided with a special slip arrangement which ensures constant and even pressure on the work-piece, essential if vibration is to be avoided when handling thin work.

TOOL SPINDLE

Made from best-quality steel, ground and balanced dynamically utilizing electronic equipment.

Extra strength given to the spindle by this metal allows generous angling of the 4 cutters so as to give a super-sweet stroke.

In this way, both cutting and feedthrough pressure can be eased off, and better, smoother finishes obtained.

FEEDTHROUGH

Infinitely variable feed. Drive by 1 HP motor. Feed reduction unit runs in oil.

MOTORS

3 independent motors drive the spindle, work the feedthrough rollers, and raise/lower the work table.

PRESSERS

The RS 630 incorporates sectional pressers at the front end with pressure applied by leafsprings, and a single presser at rear located close in to the spindle; this cuts out vibration even when handling thin work.

TABLE ROLLERS

If requested, one or two micro-adjustable rollers can be fitted to the table.

SECTIONAL ROLLER

If requested, the front toothed sectional roller can be fitted in a version comprising hardened steel rings with independent ball-and-spring tensioning.



DICKENHOBELMASCHINE MIT ELEKTRISCHER DIKENTISCHVERSTELLUNG RS 630

Die Dickenhobelmaschine RS 630 ist eine schwere Hobelmaschine in sehr robuster Bauweise, welche saubere Hobelarbeit bei höchster Präzision gewährleistet.

1. Der Maschinenständer ist eine ringförmig (geschlossen) geschweißte Schwerstahlblechkonstruktion, verwindungsfrei und NC-Maschinen bearbeitet.

2. Der Dickentisch ist eine stark verrippte Gusskonstruktion und durch 4 Winkelführungen äußerst präzise geführt. Die zwei Tischrollen können durch einen Hebel schnell verstellt werden. Getragen wird der Tisch durch eine Hauptsäule mit einem Durchmesser von 150 mm. Die Dikentischverstellung geschieht elektromechanisch. Als Antrieb dient ein Elektromotor mit einer Leistung von 1 PS, welche eine Dauerbeschmierte Doppeltrapezgewindesäule antreibt.

3. Die Messerwelle ist serienmäßig mit 4 Messern bestückt und wird über 3 Keilriemen angetrieben (Motorleistung) 5,5/7,5-7,5/10 KW/PS). Dynamischelektronisch ausgewuchtet garantiert die Welle einen vibrationfreien Lauf bei höchster Oberflächenqualität.

4. Der Vorschub ist mit einem stufenlosen Getriebe ausgerüstet, welches im Ölbad läuft. Eine geriffelte Einzugswalze mit 85 mm Durchmesser und 2 Auszugswalzen mit 85 mm Durchmesser sorgen für einen sicheren Transport des Werkstücks. Zudem verringern die beiden Auszugswalzen den spezifischen Druck auf das Werkstück und schonen so die gehobelten Flächen. Auf Wunsch wird eine Gliederdruckeinzeugwalze und gummierte Auszugswalzen geliefert. Durch einen Gliederdruckbalken vor der Messerwelle und einem starren Druckbalken hinter der Messerwelle wird ein einwandfreies Hobelbild gewährleistet.

5. Die Maschine ist sehr wartungsarm, sämtliche Lager sind in staubdichter Ausführung und wartungsfrei, so dass sich die Wartung ausschließlich auf das übliche Reinigen der Maschine bezieht. Bedient wird die Maschine von einem zentralen Schaltbord an der linken Seite des Dickenhobels. Die elektrische Ausrüstung entspricht den Vorschriften der VDE. Die Maschine ist von der Berufsgenossenschaft und vom Fachausschuss Holz geprüft und trägt das GS-Prüfzeichen Nr. A.HO 4/2035/79.

STANDARDZUBEHÖR:

Elektrische Ausrüstung nach VDE - 4-Messerwelle - Gliederdruckbalken - Messereinstellehre - Bedienungswerkzeuge - Bedienungsanleitung.

ACCESSORI EXTRA

Apparecchio affilacoltelli - Rullo sul piano con regolazione micrometrica - Rullo sezionato - Cappa di aspirazione - Motore mandrino HP 10-12,5 - Visualizzatore elettronico per piano - Salvamotore

EXTRA EQUIPMENT

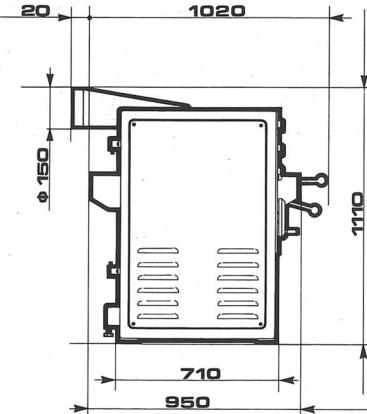
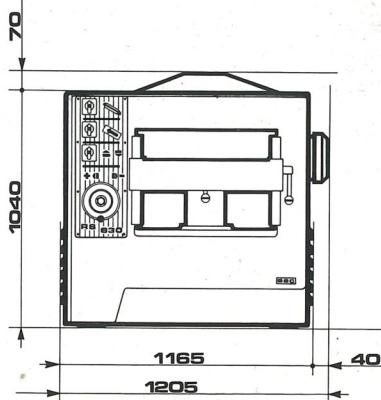
Grinder - Adjustable table roller - Sectional infeed roller - Shaving hood - Spindle motor HP 10-12,5 Electronic display for table height adjust. Overload switch protection.

SONDERZUBEHÖR:

Schleifapparat - Tischwalzenfeineinstellung - Gliedereinzugswalze - Absaughaube - Hauptantriebmotor PS 10-12,5 - Digitalanzeige - Motorschutzschalter.

ACCESOIRES EXTRA

Affûteuse - Rouleau avec réglage micrométrique - Rouleau sectionné - Buse d'aspiration - Moteur arbre CV 10-12,5 - Dispositif électronique régl. table - Disjoncteur protecteur du moteur.

**Dati tecnici**

Larghezza massima da piallare	mm. 630
Altezza massima da piallare	mm. 240
Spessore massimo asportab. per passata	mm. 8
Spessore minimo piallabile	mm. 3
Velocità mandrino portacoltelli	GI/1' 5000
Diametro mandrino portacoltelli	mm. 120
Diametro rulli avanzamento	mm. 85
Velocità di avanzam. (variaz. continua)	m/1' 5 + 15
Potenza motore mandrino	HP. 7,5
Potenza motore avanzamento	HP. 1
Potenza motore regolazione piano	HP. 0,5
Dimensioni di ingombro	mm. 1320x950x1070
Dimensioni con imballo marittimo	m ³ 2,10
Peso netto	Kg. 1000
Peso con imballo marittimo	Kg. 1090

I dati tecnici non sono impegnativi e possono essere variati durante la lavorazione per migliorie.

Technische Daten:

Maximale Hobelbreite	mm 630
Maximale Hobelhöhe	mm 240
Maximale Spanabnahme	mm 8
Drehzahl der Messerwelle	1/min 5000
Messerwellen Ø	mm 120
Vorschub und Auszugsrollen Ø	mm 85
Vorschub	m/min 5-15
Motor für Messerwelle	kW 5,5 (7,5 PS)
Motor für Vorschub	kW 0,75 (1 PS)
Motor für Tischhub	kW 0,4 (0,55 PS)
Streifenhobelmesser	mm 630x35x3
Abmessungen	mm 1320x950x1070
Netto-Gewicht	kg. 1000

Tecniche Daten und Abbildungen sind unverbindlich.

Main data:

Max. planing width	mm. 630 (24")
Max. planing height	mm. 240 (9.5")
Max. depth of cut	mm. 8
Min. depth of cut	mm. 3
Cutter block speed	r.p.m. 5000
Dia. of four knives cutter block	mm. 120 (4.7")
Dia. of feeding rollers	mm. 85 (3½")
Feeding speeds	from m/5 to 15
Spindle motor	HP. 7,5
Feeding motor	HP. 1
Table adjustment motor	HP. 0,5
Overall dimensions	mm. 1320x950x1070
Overseas package	cu.mt. 2.10
Net weight	Kg. 1000 (20 cwt)
Gross weight	Kg. 1090 (21 cwt)

Technical data are not binding and may be altered during construction for improvements.

Données techniques:

Largeur max. à raboter	mm. 630
Hauteur max. à raboter	mm. 240
Epaisseur max. de passe	mm. 8
Epaisseur min. de passe	mm. 3
Vitesse arbre porte-outils	t/min. 5000
Diamètre arbre porte-outils	mm. 120
Diamètre rouleaux d'avance	mm. 85
Vitesse d'avance (avec variateur)	de 5 à 15 m/min.
Puissance moteur de l'arbre	CV 7,5
Puissance moteur d'avance	CV 1
Puissance moteur de monte et baisse	CV 0,5
Dimensions d'encombrement	mm. 1320x950x1070
Dimens. d'encomb. emballage maritime	m ³ 2,10
Poids net	Kg. 1000
Poids lourd	Kg. 1090

Les données ci-dessus ne sont pas obligatoires et peuvent être variées pour des améliorations.

