

VIERSEITEN- HOBELMASCHINE

VSH-4



Zur Herstellung von Holzelementen



Bearbeitung an vier Seiten des Werkstoffs gleichzeitig,
in einem Durchgang



Geeignet für individuelle Produktion wie für Serienproduktion



Kompakte Konstruktion - geringer Platzbedarf



In jeder Werkstatt einsetzbar

Technische Änderungen im Sinne des wissenschaftlich-technischen Fortschritts
bleiben vorbehalten.

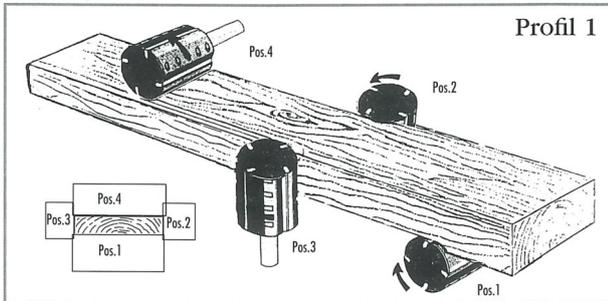
TECHNISCHE PARAMETER:

Maximale Breite des fertigen Werkstücks:	180 mm
Minimale Breite des fertigen Werkstücks:	25 mm
Maximale Dicke des fertigen Werkstücks:	105 mm
Minimale Dicke des fertigen Werkstücks:	8 mm
Minimale Länge des zu verarbeitenden Werkstücks:	
bei Einzelvorschub	350 mm
bei Gruppenvorschub	250 mm
Anzahl der Arbeitsspindeln:	4 Stck.
Drehzahl der Spindeln:	6000 min ⁻¹
Durchmesser der Spindeln:	40 mm
Durchmesser der Messerköpfe:	120 mm
Arbeitslänge der Horizontalspindeln:	190 mm
Arbeitslänge der Vertikalspindeln:	120 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	6;12 m/min
Durchmesser der Vorschubrollen:	120 mm
Länge des Vorschubtisches:	1700 mm
Abstand des Vorschubtisches vom Fußboden:	885 mm
Schnelleinstellung des Vorschubtisches und Lineal:	10 mm
Motorleistung der Horizontalspindel:	7,5 kW
Motorleistung der Vertikalspindel:	7,5 kW
Motorleistung des Vorschubs:	0,8/1,1 kW
Gesamtleistung:	16,1 kW
Arbeitsspannung:	380 V
Frequenz:	50 Hz
Durchmesser der Absauganschlußstutzen:	2 x 120/150 mm
Geschwindigkeit der abgesaugten Luft:	20 m/s
Luftmenge:	2900 m ³ /h
Abmessungen der Maschine:	
Länge:	2685 mm
Breite:	1100 mm
Höhe:	1440 mm
Nettogewicht:	950 kg

- ➔ Messerköpfe bestückt mit jeweils drei Stück Streifenhobelmesser, Fügefalzfräser in Abrichtwelle
- ➔ Antrieb der Vertikal- und Horizontalspindeln über Flachriemen
- ➔ Motoren über Stern-Dreieck-Schaltung am Bedienpult einzeln einschaltbar
- ➔ Druckeinstellung der Vorschubwalzen über vorgespannte Federn
- ➔ manuelle Breiten- und Höhenverstellung, mechanische Digitalzählwerke
- ➔ feststehende, nicht axial verstellbare Arbeitsspindeln
- ➔ Profilierung mit Sonderwerkzeugen möglich.

Der Vierseiten-Hobelautomat VSH-4 – preiswert und vielseitig nutzbar

Nachstehend Beispiele über die vielseitigen Nutzungsmöglichkeiten durch Einsatz von zeitgemäßen Werkzeugen mit Wende- und Wechselplattentechnik



4-seitig Hobeln in einem Durchlauf

mit folgender Werkzeugbestückung:

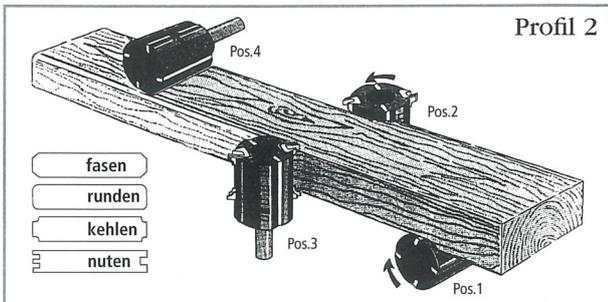
Pos. 1+4

2 WP-Hobelköpfe 120x190x40 mm Z4

(1x mit WP-Fügefalzfräser)

Pos. 2+3

2 WP-Hobelköpfe 120x130x40 mm Z4



4-seitig Hobeln und gleichzeitig 4 Kanten Profilieren (Fasen, Runden, Kehlen, Nuten - z.B. Entspannungsnuten)

max. 4 mm Profiliertiefe

mit folgender Werkzeugbestückung:

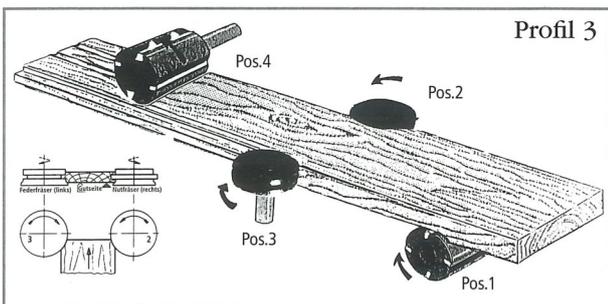
Pos. 1+4

2 WP-Hobelköpfe 120/190/40 mm Z4

(1x mit WP-Fügefalzfräser)

Pos. 2+3

2 WP-Hobel- und Fräskombinationswerkzeuge 120x130x40 mm Z2+2x2 Adapter



Nut- und Federprofilierung, sowie Hobeln von Vorder- und Rückseite

(evtl. mit Entspannungsnuten)

max. Nuttiefe 8 mm

mit folgender Werkzeugbestückung:

Pos. 1

WP-Hobelkopf 120x190x40 mm Z4

(mit WP-Fügefalzfräser)

Pos. 2+3

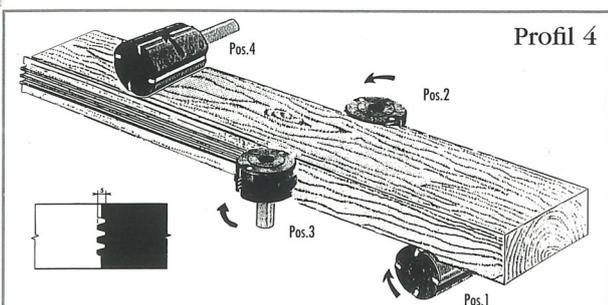
WP-Nut- und Federfräser

Pos. 4

WP-Hobel- u. Fräskombination

120x130x40 mm Z2+2x2 Adapter

mit z.B. Kehlprofil f. Entspannungsnuten



Verleimprofilierung und Hobeln von Vorder- und Rückseite

max. Profiliertiefe 5 mm

mit folgender Werkzeugbestückung:

Pos. 1+4

WP-Hobelköpfe 120x190x40 mm Z4

(1x mit WP-Fügefalzfräser)

Pos. 2+3

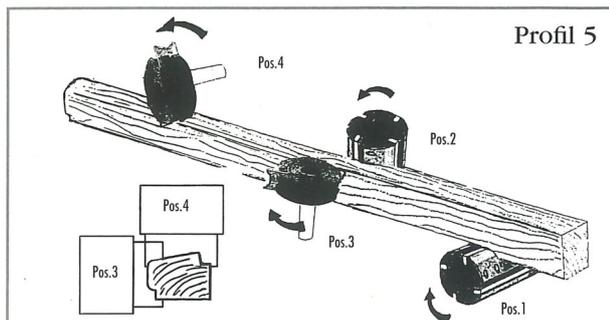
WP-Verleimfräser 120x50x40 mm Z2

(alternativ 130x60x40 mm Z2)

UNI-Profilierung und Hobeln z.B. für Glasleistenfertigung

max. Profiliertiefe 12 mm
mit folgender Werkzeugbestückung:

- Pos. 1
WP-Hobelköpfe 120x190x40 mm Z4
(mit WP-Fügefalzfräser)
- Pos. 2
WP-Hobelkopf 120x130x40 mm Z4
(alternativ 130x60x40 mm Z2)
- Pos. 3+4
UNI-Messerköpfe für Sonderprofile
(wie z.B. Glasleisten)



Die Hobelköpfe SILENCE TOOLS zeichnen sich insbesondere durch folgende Vorteile aus:

- einfacher und schneller Messerwechsel ohne Einstellaufwand
- kostengünstige Ersatz-Wendemesser - preiswerter als Schleifaufwand
- hohe Rundlaufgenauigkeit im 100stel-Bereich durch eingearbeitete Plattensitze für Wendemesser - dadurch sehr glatte und saubere Hobelflächen
- besseres Handling, da keinerlei Einstellaufwand erforderlich
- Geräuschminderung durch spezielle geschlossene Bauform der Werkzeugkörper
- Einsatzmöglichkeit verschiedener Wendemesser-Qualitäten im gleichen Werkzeug je nach Erfordernissen, z.B.:

Standard-Qualität - für Weich- und Harthölzer - Standzeit vergleichbar mit HSS-Messern

KOBALT-Qualität - für Hart- und Exotenhölzer - Standzeit 3- bis 5-fach gegenüber Standardqualität

HM-Qualität - für sehr harte Materialien, Leimholz etc. - Standzeit 8- bis 12-fach gegenüber Standardqualität

(alle Standzeitangaben stets unter der Voraussetzung, daß keinerlei Fremdkörper, Einschlüsse oder Verunreinigungen im/am Holz vorhanden sind, die sich zwangsläufig negativ auf die Standzeiten auswirken)

- durch Wendemessertechnik ständig einsatzfertige Ersatzmesser vorrätig
- kurzfristige Amortisation der Anschaffungskosten



Gerischer & Schröder

HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN

Gegründet 1887

Gerischer & Schröder
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH & Co.
Lange Reihe 2-8, 04299 Leipzig

Geschäftsleitung
Telefon: 03 41 / 86 82 70

Vertrieb/Service
Fax: 03 41 / 86 165 84