

# FORMATSÄGE

› KLEINFORMAT ‹



**DH 53**



**DH 53 S**



**DH 55**



**DH 55 S**

**HEINRICH**  
**HILLHOLST**  
MASCHINENFABRIK

BAD OEYNHAUSEN / REHME

TELEFON (05731) 21293-94 · TELEX 9724886



#### TECHNISCHE DATEN

<b>Standard-Maschine</b>	1200 mm Schnitttiefe 1200 mm Schnittbreite
<b>Sonderanfertigung</b>	bis 1350 mm Schnitttiefe bis 1750 mm Schnittbreite
<b>Kleinste Schnittbreite</b>	210 mm
<b>Schnitthöhe</b>	90 mm
<b>Elektrische Schaltung</b>	Hebel- oder Druckknopfschaltung
<b>Motore</b>	2 Stück je 4 PS
<b>Drehzahl</b>	3000 p. min bei 4 PS
<b>Durchmesser der Kreissägen</b>	bei 90 mm Schnitthöhe 350 mm Ø
<b>Blattstärke</b>	2,6 mm - 35 mm Bohrung

#### Platzbedarf

Bei Schnitttiefe von 1200 mm	3500 mm tief
Bei Schnittbreite von 1200 mm	2450 mm breit
Bei Schnitttiefe von 1350 mm	3800 mm tief
Bei Schnittbreite von 1750 mm	3000 mm breit

#### Gewicht der Maschine:

Netto	600 kg
Brutto	650 kg
Seemäßig verpackt	850 kg

#### Schiffsraum:

1200 x 1200 mm	2,55 m <sup>3</sup>
1200 x 1600 mm	2,9 m <sup>3</sup>



#### TECHNISCHE DATEN

<b>Standard-Maschine</b>	1200 mm Schnitttiefe 1200 mm Schnittbreite
<b>Sonderanfertigung</b>	bis 1350 mm Schnitttiefe bis 1750 mm Schnittbreite
<b>Kleinste Schnittbreite</b>	210 mm
<b>Schnitthöhe</b>	90 mm
<b>Elektrische Schaltung</b>	Hebel- oder Druckknopfschaltung
<b>Motore</b>	3 Stück je 4 PS
<b>Drehzahl</b>	3000 p. min bei 4 PS
<b>Durchmesser der Kreissägen</b>	bei 90 mm Schnitthöhe 350 mm Ø
<b>Blattstärke</b>	2,6 mm - 35 mm Bohrung

#### Platzbedarf

Bei Schnitttiefe von 1200 mm	3500 mm tief
Bei Schnittbreite von 1200 mm	3200 mm breit
Bei Schnitttiefe von 1350 mm	3800 mm tief
Bei Schnittbreite von 1750 mm	3750 mm breit

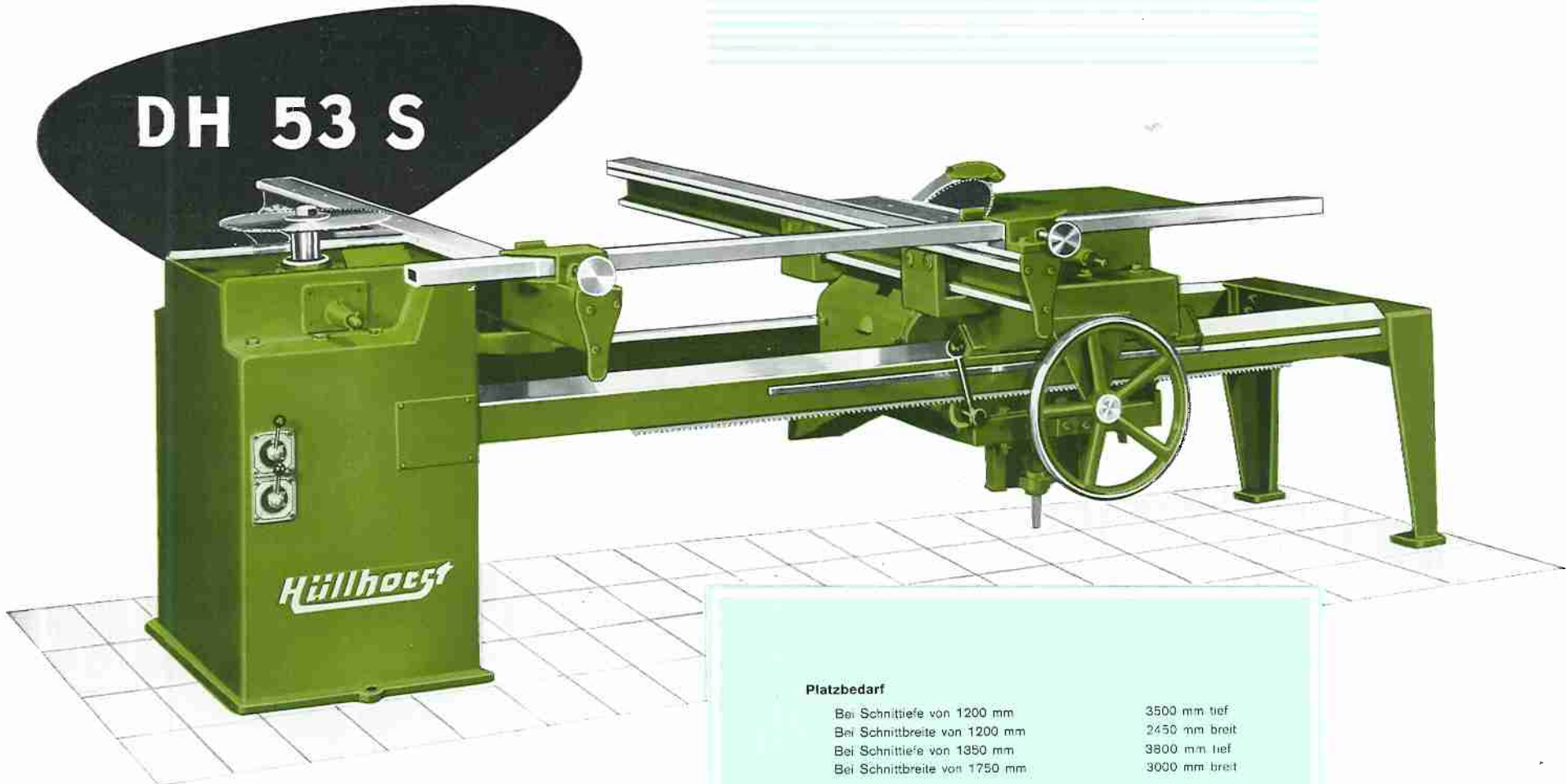
#### Gewicht der Maschine:

Netto	950 kg
Brutto	1000 kg
Seemäßig verpackt	1300 kg

#### Schiffsraum:

1200 x 1200 mm	3,2 m <sup>3</sup>
1200 x 1600 mm	3,6 m <sup>3</sup>

# DH 53 S



## TECHNISCHE DATEN

<b>Standard-Maschine</b>	1200 mm Schnitttiefe
	1200 mm Schnittbreite
<b>Sonderanfertigung</b>	bis 1350 mm Schnitttiefe
	bis 1750 mm Schnittbreite
<b>Kleinste Schnittbreite</b>	210 mm
<b>Schnitthöhe</b>	90 mm
<b>Elektrische Schaltung</b>	Hebel- oder Druckknopfschaltung
<b>Motore</b>	2 Stück je 4 PS
<b>Drehzahl</b>	3000 p. min bei 4 PS
<b>Durchmesser der Kreissägen</b>	bei 90 mm Schnitthöhe 350 mm Ø
<b>Blattstärke</b>	2,6 mm - 35 mm Bohrung

### Platzbedarf

Bei Schnitttiefe von 1200 mm	3500 mm tief
Bei Schnittbreite von 1200 mm	2450 mm breit
Bei Schnitttiefe von 1350 mm	3800 mm tief
Bei Schnittbreite von 1750 mm	3000 mm breit

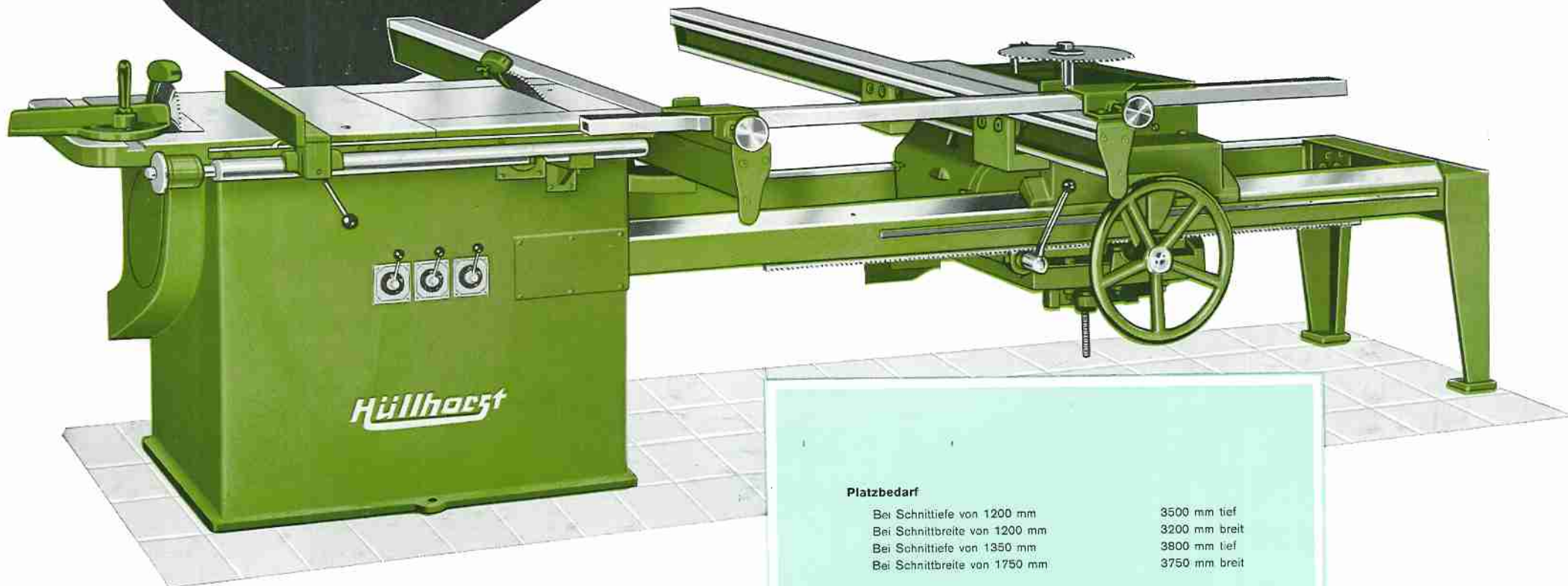
### Gewicht der Maschine:

Netto	700 kg
Brutto	750 kg
Seemäßig verpackt	950 kg

### Schiffsraum:

1200 x 1200 mm	2,55 m <sup>3</sup>
1200 x 1600 mm	2,9 m <sup>3</sup>

# DH 55 S



## TECHNISCHE DATEN

<b>Standard-Maschine</b>	1200 mm Schnitttiefe
	1200 mm Schnittbreite
<b>Sonderanfertigung</b>	bis 1350 mm Schnitttiefe
	bis 1750 mm Schnittbreite
<b>Kleinste Schnittbreite</b>	210 mm
<b>Schnitthöhe</b>	90 mm
<b>Elektrische Schaltung</b>	Hebel- oder Druckknopfschaltung
<b>Motore</b>	3 Stück je 4 PS
<b>Drehzahl</b>	3000 p. min bei 4 PS
<b>Durchmesser der Kreissägen</b>	bei 90 mm Schnitthöhe 350 mm Ø
<b>Blattstärke</b>	2,6 mm - 35 mm Bohrung

### Platzbedarf

Bei Schnitttiefe von 1200 mm	3500 mm tief
Bei Schnittbreite von 1200 mm	3200 mm breit
Bei Schnitttiefe von 1350 mm	3800 mm tief
Bei Schnittbreite von 1750 mm	3750 mm breit

### Gewicht der Maschine:

Netto	1050 kg
Brutto	1100 kg
Seemäßig verpackt	1400 kg

### Schiffsraum:

1200 x 1200 mm	3,2 m <sup>3</sup>
1200 x 1600 mm	3,6 m <sup>3</sup>

## EINIGE TECHNISCHE HINWEISE

Maschinen, die Präzisionsarbeit leisten sollen, erfordern diese Eigenschaft zunächst bei der eigenen Konstruktion. Dieser Forderung ist die Formatsäge D. H. in höchstem Maße gerecht geworden.

Fast alle Maschinenkörper sind nach den neuesten Erfahrungen bei Verwendung von Stahlkonstruktionen geschweißt. Diese Konstruktionsart bietet große Einsparung an Gewicht, hohe Torsionsfestigkeit, Bruchsicherheit und dadurch wesentliche Verlängerung der normalen Lebensdauer und Schnittgenauigkeit.

Die Führung des Supports – zwischen Hauptständer und Stützbock – ist ausgebildet als Hohlprofil (rechteckiger oder quadratischer Querschnitt) mit Prismabahn. Diese Anordnung hat sich insbesondere bei Maschinen mit starker Belastung (übergroße Schnittlänge, zweiter Support usw.) als sehr vorteilhaft erwiesen.

Der Schiebetisch ist aus Leichtmetall gehalten und die Prismarollenführung garantiert einen spielend leichten Lauf. Die Führungsrollen sind oberflächengehärtet und geschliffen, die in den Rollen befindlichen Kugellager staubdicht abgedichtet, die Rollen selbst durch Exzenterbolzen einstellbar. Die Tischholme sind mit eingeschraubten Rundstahlführungen aus hochwertigem Stahl mit hoher Festigkeit versehen und erlauben ein leichtes Auswechseln. Darüberhinaus ist jeder Holm mit einer T-Nute ausgerüstet zum Anbringen von Sonderhalterwerkzeugen; dadurch entfallen Anbohrungen jeder Art.

Ein wesentlicher Vorteil:

Das Tischprofil ist so gearbeitet, daß die Rollenführung jeweils der Kreissäge gegenüber liegt; dadurch wird das Eindringen von Abfällen und Sägespänen in die Tischführungsorgane vermieden.

Die Schaltung erfolgt bei jeder Serienmaschine durch Stern-dreieckschalter. Auf Wunsch kann auch Druckknopfschaltung vorgesehen werden, sofern das zuständige Elektrizitätswerk eine Direktschaltung zuläßt. Gegen Sonderberechnung kann jedoch auch jede gewünschte Schaltart eingebaut werden.

Arbeitsmöglichkeiten der Formatsäge:

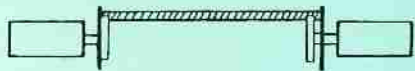
Die Ausrüstung der Formatsäge mit schwenkbaren Motoren hat diese über den normalen Arbeitsbereich weit hinaus wachsen lassen.

Nebenstehende Skizzen zeigen, welche Schnitte ausgeführt werden können:

Bild 1	alle Modelle
Bild 2	auf besonderen Wunsch
Bild 3–5	Modelle D. H. 55 s
	53 s
	52 s
	54 s



1



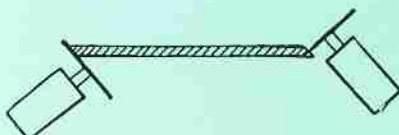
2



3



4



5