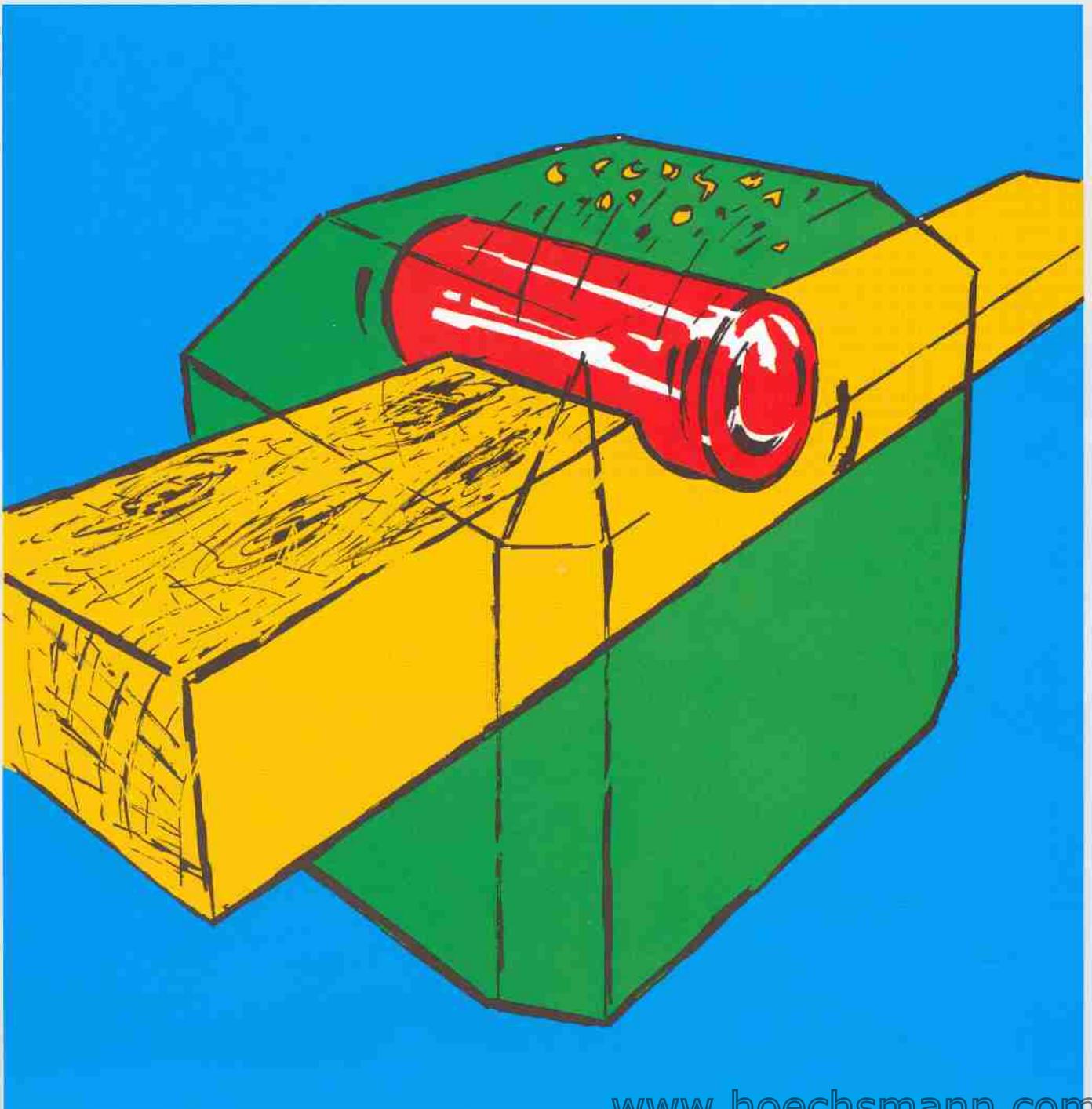


## Dickenhobelmaschine T 44



Reg. Nr. 4109

Geräusch- und staubarm, robust und bedienerfreundlich



## Technik die überzeugt

### Eine Dickenhobelmaschine

muß leicht und einfach zu bedienen sein und dabei optimal gehobelte Oberflächen liefern.

Ergonomisch angeordnete Bedienungselemente und der schwere, schwingungsdämpfende Maschinenständer in Stahl-Beton-Verbundkonstruktion erfüllen diese Anforderungen.

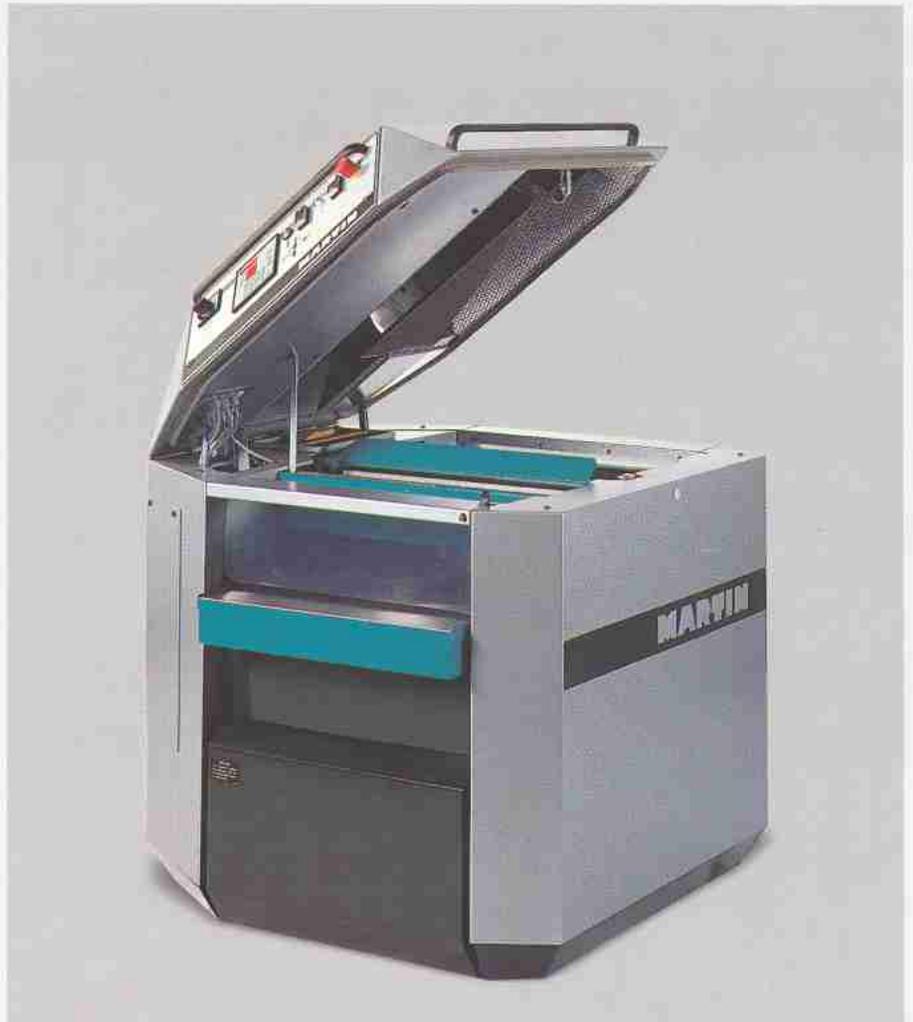
Eine hervorragend schalldämpfende Maschinenverkleidung in zeitgemäßem Industriedesign gewährleistet ein Arbeiten im Flüsteron.

### Die Hobelhöheneinstellung

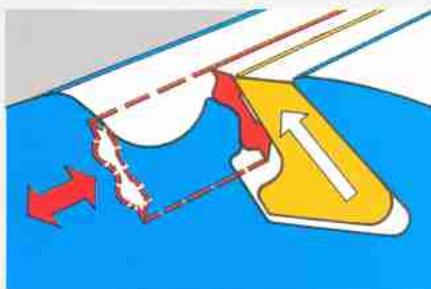
erfolgt elektrisch durch Taster im Eil- oder Schleichgang mit digitaler Höhenanzeige in „Zehntel“-Genauigkeit. Auf Wunsch liefern wir auch eine vorprogrammierbare Dickeneinstellung mit 100 Speicherplätzen und integriertem Doppel-Maschinenstundenzähler.

### Automatischer Stern-Dreieck-Anlauf

Durch simples Drücken der Start-Taste läuft die Maschine automatisch an. Um die Maschine abzuschalten, drücken Sie nur den Stop-Taster. Die Maschine bremst verschleißfrei elektrisch.



Funktionelles Industrie-Design gepaart mit technischer Finesse



### Sekundenschneller Messerwechsel

Die Dickenhobelmaschine T 44 wird mit dem einzigartigen TERSA-System ausgeliefert.

Durch den formschlüssigen, genauen Sitz der Messer werden die Flächen perfekt gehobelt – und der Zeitaufwand für den Messerwechsel ist geringer als eine Minute je Messer!

Die Wendemesser können zweiseitig genutzt werden, das Messerschleifen entfällt.

Die standardmäßige Z 4-Welle kann durch Einsatz von zwei Blindmessern auch als 2-Messerwelle betrieben werden.

### Vorteile des TERSA-Systems:

kein Messerschleifen mehr, schneller und einfacher Messerwechsel, präziser Flugkreis, perfektes Hobelbild, drei Messerqualitäten.



Schalttafel mit stufenloser Vorschubregelung T 445 (optional)

## Qualität in Form gebracht

### Vorschubgeschwindigkeiten

Die zwei Vorschubgeschwindigkeiten (6 und 12 m/min.) sind auch während des Hobelns schaltbar.

Mit der optionalen stufenlosen Vorschubregelung T 445 ist die Vorschubgeschwindigkeit zwischen 5 und 25 m/min. regelbar, natürlich auch während des Betriebes. Dieses Zubehör ist insbesondere sinnvoll bei Bearbeitung von schwierigen Werkstoffen wie Edelhölzern oder etwa Kunststoffen.

### Vorschubsysteme

Martin bietet die Dickenhobelmaschine T 44 mit drei Vorschubsystemen an:

- mit Gummivorschubwalzen, Dickentisch ohne Gleitwalzen
- mit Gummivorschubwalzen, Dickentisch mit Gleitwalzen
- mit geriffelter Stahleinzugswalze, Gummiauszugswalze, Dickentisch mit Gleitwalzen.

Jede dieser drei Bauarten hat ihre spezifischen Vorteile und Anwendungsgebiete. Es kommt also darauf an, die Art der hauptsächlich anfallenden Arbeiten zu kennen und die Ausführung der Maschine dann darauf abzustimmen. Fragen Sie uns.

### Die großen Gummi-Vorschubwalzen

mit 85 mm Durchmesser gleichen unterschiedliche Holzstärken aus und schonen die empfindlichen Werkstückkanten.

Selbst feinste Spanabnahmen sind ohne Markierungen möglich. Durch die Walkwirkung des Gummis reinigen die Rollen sich selbst.

Auf Wunsch bieten wir auch geriffelte und glatte Stahl-Vorschubwalzen für die schwere Holzbearbeitung an.

Eine Zwangsführung der Vorschubwalzen stellt sicher, daß sie immer parallel zum Dickentisch liegen. Alle eingeführten Werkstücke werden so sicher erfaßt und geradlinig transportiert.

### Der Gliederdruckbalken

Im Einlauf und der enge Druckpunktabstand zwischen Ein- und Auslaufdruckbalken gewährleisten eine exakte Führung und Niederhaltung des Holzes. So wird ein einschlagfreies Hobelbild sichergestellt. Speziell zur Bearbeitung sehr großer Querschnitte kann der Andruck des Auslaufdruckbalkens durch Umlegen eines Hebels schnell und einfach erhöht werden.



Dickenhobelmaschine T 44 mit stufenloser Vorschubregelung T 445 und Dickentischsteuerung T 446 A.



### Maschinentisch

Der 1260 mm lange Maschinentisch ist kippstabil auf 4 Tragspindeln gelagert. Das durchlaufende Werkstück, Vorschubwalzen und die Druckbalken verursachen große Schub- und Druckkräfte auf den Dickentisch. Die verwindungsstabile, kippstabile Tischlagerung und die exakte Tischführung verhindern Stärkendifferenzen der bearbeiteten Werkstücke.

Die Dickenhobelmaschine T 44 wird in Grundausstattung ohne Gleitwalzen im Maschinentisch ausgeliefert. So liegt das Werkstück in voller Länge satt auf dem Dickentisch auf und Sie erzielen optimale Oberflächen auch bei geringen Werkstückstärken. Für schwere, grobe Holzbearbeitung, wie sie z.B. in Holzbaubetrieben, Zimmereien und Sägewerken üblich ist, liefern wir auf Wunsch auch im Tisch liegende Gleitwalzen T 441.

### Markentypisch: MARTIN-Qualität

Alle MARTIN Maschinen erfüllen und übertreffen die strengen europäischen Qualitäts- und Sicherheitsstandards. Der außerordentlich vibrationsarme Lauf der T 44 wird durch die robuste Konstruktion des Stahl-Beton-Verbundständers erreicht. Benutzerfreundlichkeit und hochwertige Verarbeitung in formschönem Design zeigen sich hier in perfekten Oberflächen. Die Maschine läuft leise und staubarm und sorgt so für ein angenehmes Arbeitsumfeld.



Fragen Sie uns,  
wir beraten Sie gern!  
[www.hoechsmann.com](http://www.hoechsmann.com)

## Pfiffige Ideen die den Arbeitsablauf perfektionieren

### Die aufschwenkbare Haube

mit optimierter Späneführung und aufwendiger Geräuschdämmung räumt Ihnen Platz für den Messerwechsel ein. Auch das nötige Werkzeug ist immer griffbereit.

### Wartung

Wöchentlich ein paar Pumpenstöße Öl an den zentralen Schmierpunkten genügen zur Wartung und versorgen alle beweglichen Teile. Die Hobelwelle wird gemäß Anleitung halbjährlich mit zwei Pumpenstößen MARTIN-Spezialfett versorgt.



Die große Haube öffnet federunterstützt

### Die automatische Gleitmittelzufuhr T 444

bringt selbsttätig die richtige Menge Gleitmittel an das Werkstück.

Über den seitlichen Hebel läßt sich dieses Zubehör leicht unter Tischenebene abklappen.



Gleitmittelzufuhr T 444

### Die Dickentischverlängerung T 447

ersetzt schon fast den zweiten Mann. Das durchlaufende Material wird bequem und sicher von der synchron mit dem Maschinentisch mitlaufenden Verlängerung aufgenommen. Die Zahnstangen-Gleichlaufanordnung stellt einen leichten und exakten Lauf sicher.

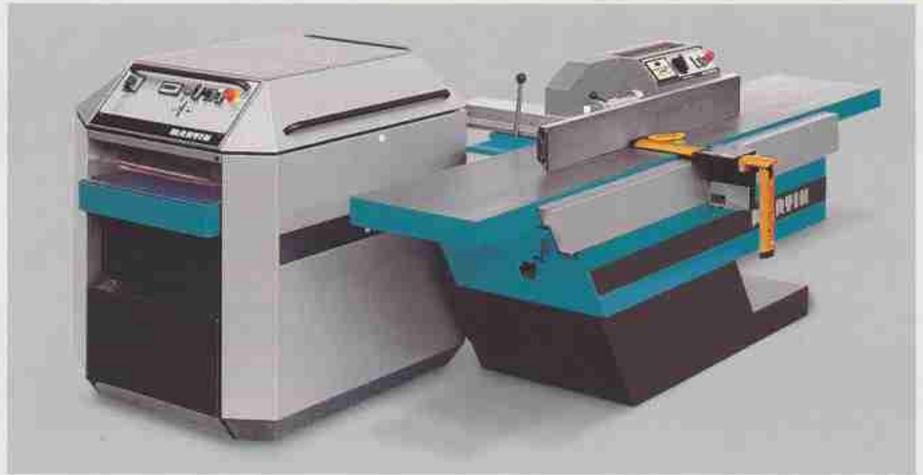


Kippfreies Auslaufen gehobelter Werkstücke auf der optionalen Dickentischverlängerung T 447

## Optimaler Arbeitsfluß

Auch bei platzsparender Anordnung von Dicken- und Abrichthobelmaschine bleibt das optimale Handling jeder Maschine erhalten.

Die praxisgerechte Absaugrohrführung sorgt für störungsfreien Materialfluß an den Maschinen.

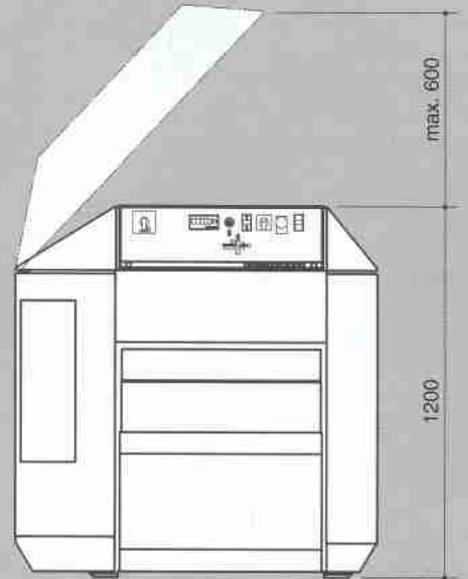
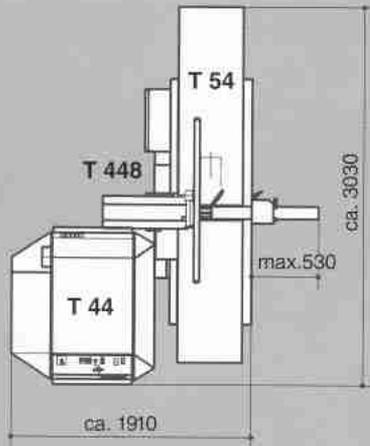


Optimaler Arbeitsfluß bei kombinierter Maschinenaufstellung

## Technische Daten:

Motorstärke	5,5 kW (optional 7,5 kW)
Messerwellendrehzahl	5000 U/min
Durchmesser d. Messerwelle	125 mm
Messerwelle	TERSA Z4
Hobelhöhe	2,8 – 250 mm
Hobelbreite	max. 630 mm
Tischlänge	1260 mm
größte Spantiefe	8 mm
Absaugstutzen	160 mm Ø

Dickenhobelmaschine T 44  
und Abrichthobelmaschine  
T 54 in platzsparender  
Anordnung



### Staubwerte nach E DIN 33893

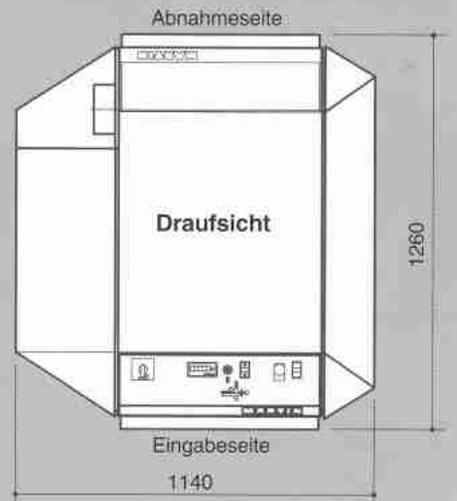
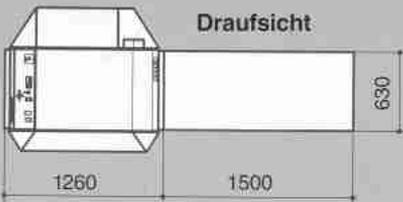
Aufgabeseite	0,10 mg/m <sup>3</sup>
Abnahmeseite	0,10 mg/m <sup>3</sup>

Bei kombinierter Aufstellung  
Schutzbügel T 448 montieren!



### Geräuschwerte nach EN 860

<b>Einlauf</b>	
Leerlauf	62,3 dB(A)
Bearbeitung	79,0 dB(A)
<b>Auslauf</b>	
Leerlauf	65,0 dB(A)
Bearbeitung	72,9 dB(A)



### Gewicht

T 44	1115 kg
------	---------

Made in Germany

Änderungen vorbehalten; Maße in mm