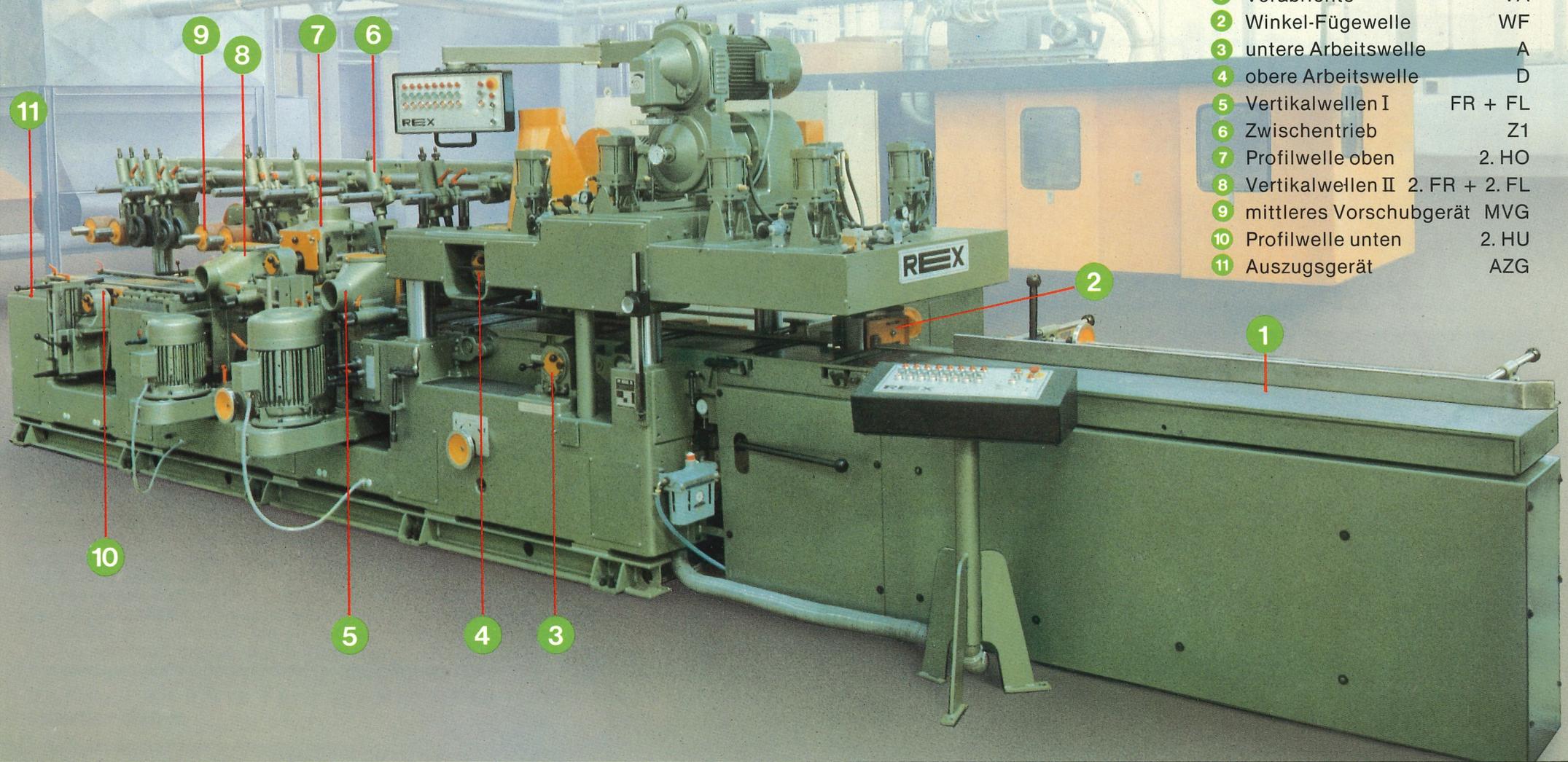


# Hochleistungs-Hobelautomat HOMS-310 K mit 10 Arbeitswellen

(VA + WF + A + D + FR + FL + Z1 + 2. HO + 2. FR + 2. FL + MVG + 2. HU + AZG)

Zeichenerklärung

- |    |                         |               |
|----|-------------------------|---------------|
| 1  | Vorabrische             | VA            |
| 2  | Winkel-Fügewelle        | WF            |
| 3  | untere Arbeitswelle     | A             |
| 4  | obere Arbeitswelle      | D             |
| 5  | Vertikalwellen I        | FR + FL       |
| 6  | Zwischentrieb           | Z1            |
| 7  | Profilwelle oben        | 2. HO         |
| 8  | Vertikalwellen II       | 2. FR + 2. FL |
| 9  | mittleres Vorschubgerät | MVG           |
| 10 | Profilwelle unten       | 2. HU         |
| 11 | Auszugsgerät            | AZG           |



## HOMS - 310 K

(VA + WF + A + D + FR + FL + Z1 + 2. HO + 2. FR + 2. FL + MVG + 2.HU + AZG)

Der Hochleistungs-Hobelautomat ist das Ergebnis unserer jahrelangen Forschung und Entwicklung. Ein völlig neuartiger Maschinentyp, der im gesamten Bereich der Massivholzbearbeitung und insbesondere in der **mittelgroßen Serienfertigung**, auf Grund der kurzen Rüstzeiten erfolgreich eingesetzt wird.

Der gesamte Maschinenoberbau ist **beidseitig** gelagert und nimmt die großen, **doppelseitig** gelagerten Vorschubwalzen sowie die Hobelwellen auf. Die motorische Verstellung des **gesamten** Oberteiles **einschließlich** aller Druckeinrichtungen ermöglicht ein schnelles Verstellen.

Die **große Arbeitshöhe** ermöglicht gleichzeitig ein breitgefächertes Einsatzgebiet der Maschine.

Das Baukastenprinzip dieser Maschinentypen ermöglicht den **Ausbau** auch an der **Einlaufseite**.

Mit der vorfügenden Vorabrichte können schwierige Werkstücke in einem Durchgang abgerichtet und fertig bearbeitet werden.

Durch die Kombination **Hobelkopf Fügefräser** auf einer Welle wird die untere Fläche begradigt und gleichzeitig ein seitlicher Führungsfalz in das Holz gefräst. (Tischlängen bis 2500 mm) — Abb. 2.

Je nach Einsatzart kann eine Entspannungs-Ritz- und Trenneinheit mit oberer Sägewelle oder unterer Sägewelle angebaut werden.

Für die Bearbeitung kürzerer Werkstücke, z.B. Palettenfertigung ist ein Beschickungsmagazin, welches vom Maschinenvorschub angetrieben wird, lieferbar.

Für den automatischen Betrieb ist ein Einzugsgerät mit angetriebener Schrägrollenbahn lieferbar — Abb.3.

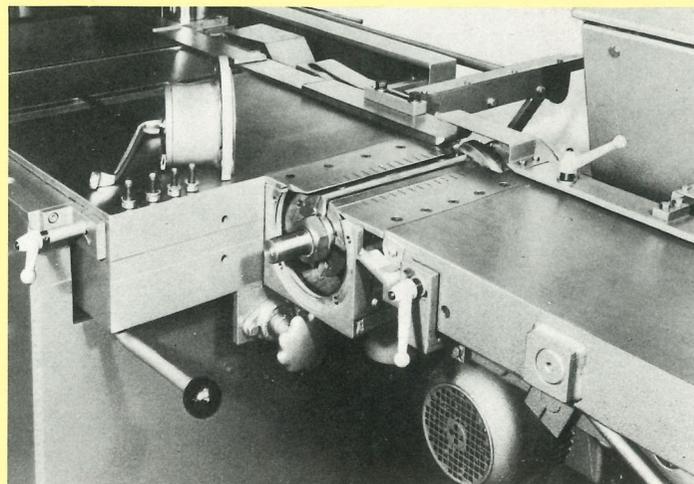


Abb. 2 Vorfügende Vorabrichte an der Einlaufseite mit Fügefräser, Tischlänge max. 2500 mm

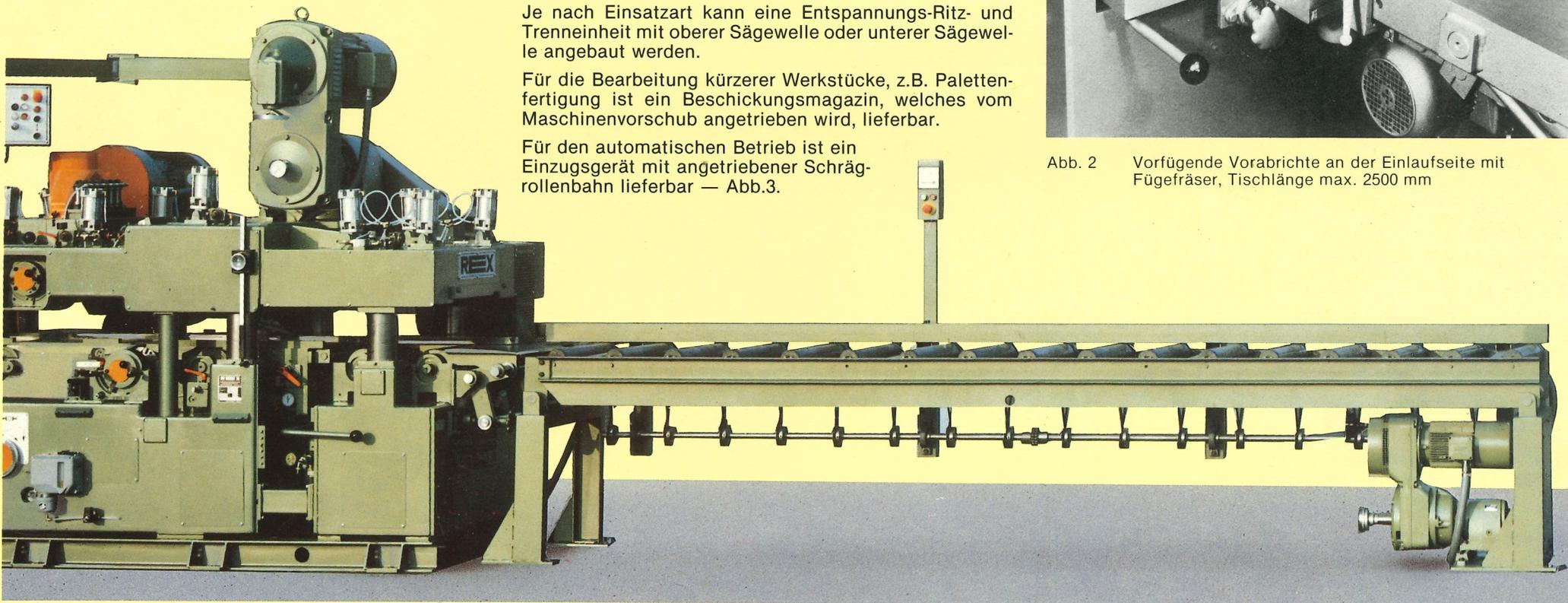


Abb. 3

**REX** - Maschinenfabrik

Georg Schwarzbeck GmbH & Co KG · 2080 Pinneberg/Hamburg

☐ 2027 · ☎ (04101) 704-0 · ☎ 02189140 · ☎ REXmaschinen · West Germany