

A-410 A-510

REX

Abricht-Füge- und Hobelmaschine

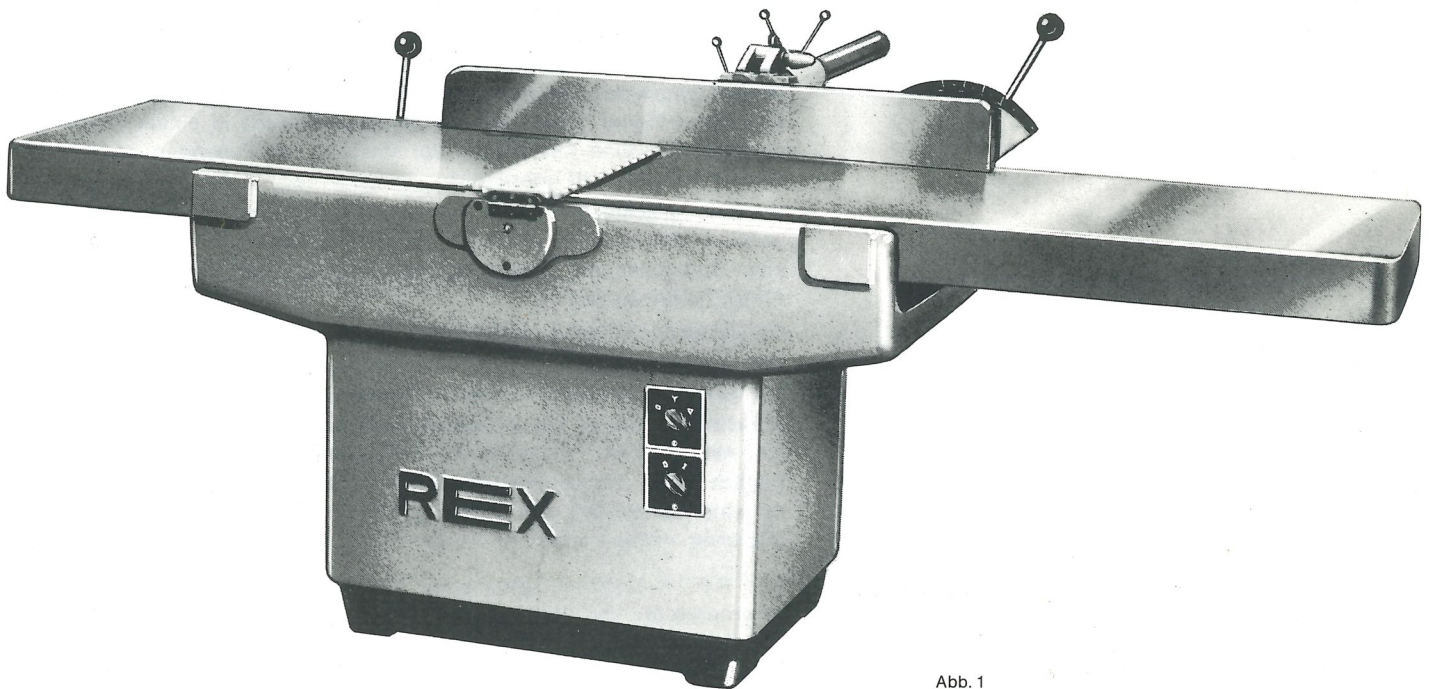


Abb. 1

TECHNISCHE DATEN (Normalausführung)

	Type 041- A-410	Type 042- A-510
Arbeitsbreite	410 mm	510 mm
Gesamttischlänge	2400 mm	2400 mm
Länge/Aufgabetisch	1200 mm	1200 mm
Länge/Abgabetisch	1200 mm	1200 mm
Spanabnahme	6,5 mm	6,5 mm
Drehzahl der Messerwelle	5500 U/min	5500 U/min
Antriebsmotor/Messerwelle	4,0 kw	4,0 kw
Nettogewicht ca.	580 kg	650 kg
Bruttogewicht ca.	715 kg	800 kg
Schiffsraumbedarf ca.	2,1 m ³	2,3 m ³

NORMALZUBEHÖR

Sterndreieckschalter

Motorvollschutz

Abrichtspan-Schnellverstellung

Anschlaglineal bis 45° schwenkbar

zweiteilige Schutzabdeckung für Messerwelle

Messereinstellehre, 1 Satz Hobelmesser,

2 Keilriemen, 1 Satz Bedienungswerkzeuge,

1 kg Kugellagerfett, 1 Fettpresse

1 Bedienungsanweisung

Tischlippen geschlitzt zur Lärminderung

Befestigungsmöglichkeit für eine verstellbare Fügeleiste

SONDERAUSRÜSTUNG

auf Wunsch

4-Messerwelle

elektrische Schnellbremse der Messerwelle (manuell)

automatische Bremsenrichtung gemäß VBG 7 j § 12

Späneabsaugstutzen ø 160 mm

verlängerte Abrichttische bis 3400 mm

Maschine vorbereitet zum späteren

Aufbau eines Winkelfüge- und

Vorschubapparates (REX -Ausbausystem)

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten

REX - Maschinenfabrik
Georg Schwarzbeck GmbH & Co KG · 2080 Pinneberg/Hamburg

☐ 2027 · ☎ (04101) 704-0 · ☎ 02 189 140 · ☎ REXmaschinen · West Germany



Abricht-, Füge- und Hobelmaschine REX A 510/3

Hobelbreite 510 mm, Tischlänge 2400 mm, Spanstärkenfeinverstellung nach Skala, Drehstrom-Motor 5,5 PS, 380 Volt, Stern-dreieckschalter, Zweimesser-Sicherheitswelle, mit Einstellgerät und 1 Satz Hobelmesser, schrägstellbarem Anschlaglineal und Messerwellen-Schutzabdeckung 34 036 00 DM 4300.—
REX A 410/1: 410 mm Hobelbr., Tisch 2000 mm 01 DM 3530.—
REX A 410/2: 410 mm Hobelbr., Tisch 2200 mm 02 DM 3720.—
REX A 410/3: 410 mm Hobelbr., Tisch 2400 mm 03 DM 3895.—
Alle Typen A 410 mit Motor 4 PS.

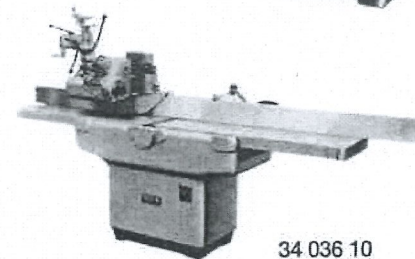
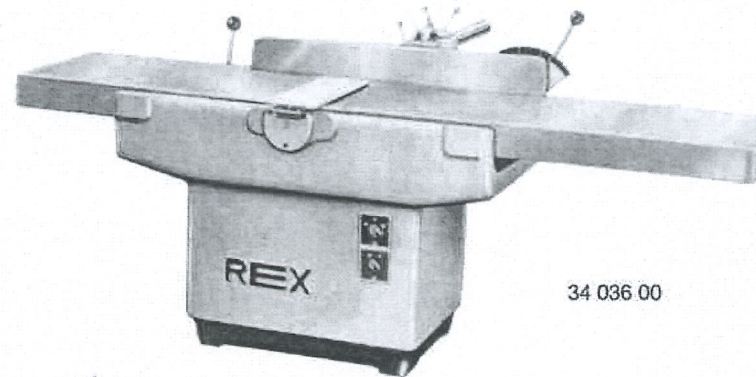
Sonderzubehör für REX A 410 und 510

Viermesserwelle	04	DM	155.—
Motorschutzschalter	05	DM	65.—
Späneabsaugstutzen	06	DM	110.—
geräuschkindernde Tischlippen	07	DM	200.—

REX-Ausbausystem — Abrichten und Winkelfügen in einem Arbeitsgang. Fügegerät auf Abgabetisch, so daß erst von Hand abgerichtet wird:

Konsole für Füge- und Vorschubgerät und Ausfräsung im Abgabetisch für Fügekopf	08	DM	95.—
Spezial-Abrichtanschlag (hochschwenkbar)	09	DM	90.—
Tischverlängerung um 500 mm (bis max. 3400 mm Gesamttischlänge möglich)	10	DM	300.—

Bei den angegebenen Preisen handelt es sich um unverbindliche Richtpreise.



Präzisions-Abricht-Füge-Hobelmaschine in über 4000 Betrieben bewährt

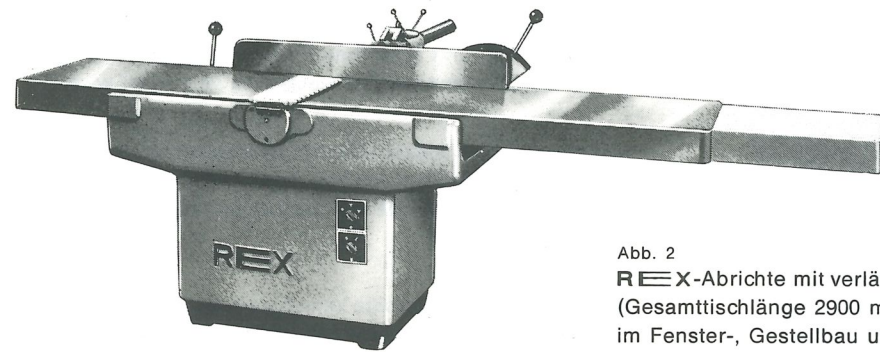
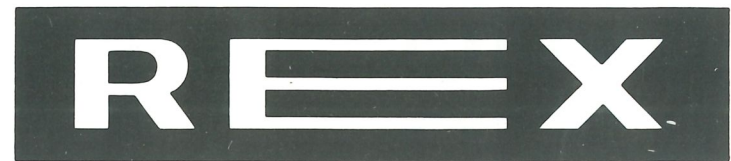


Abb. 2
REX-Abrichte mit verlängertem Aufgabetisch 1700 mm
(Gesamttischlänge 2900 mm) für spezielle Arbeiten
im Fenster-, Gestellbau usw. (Mehrpreis sh. Preisliste)

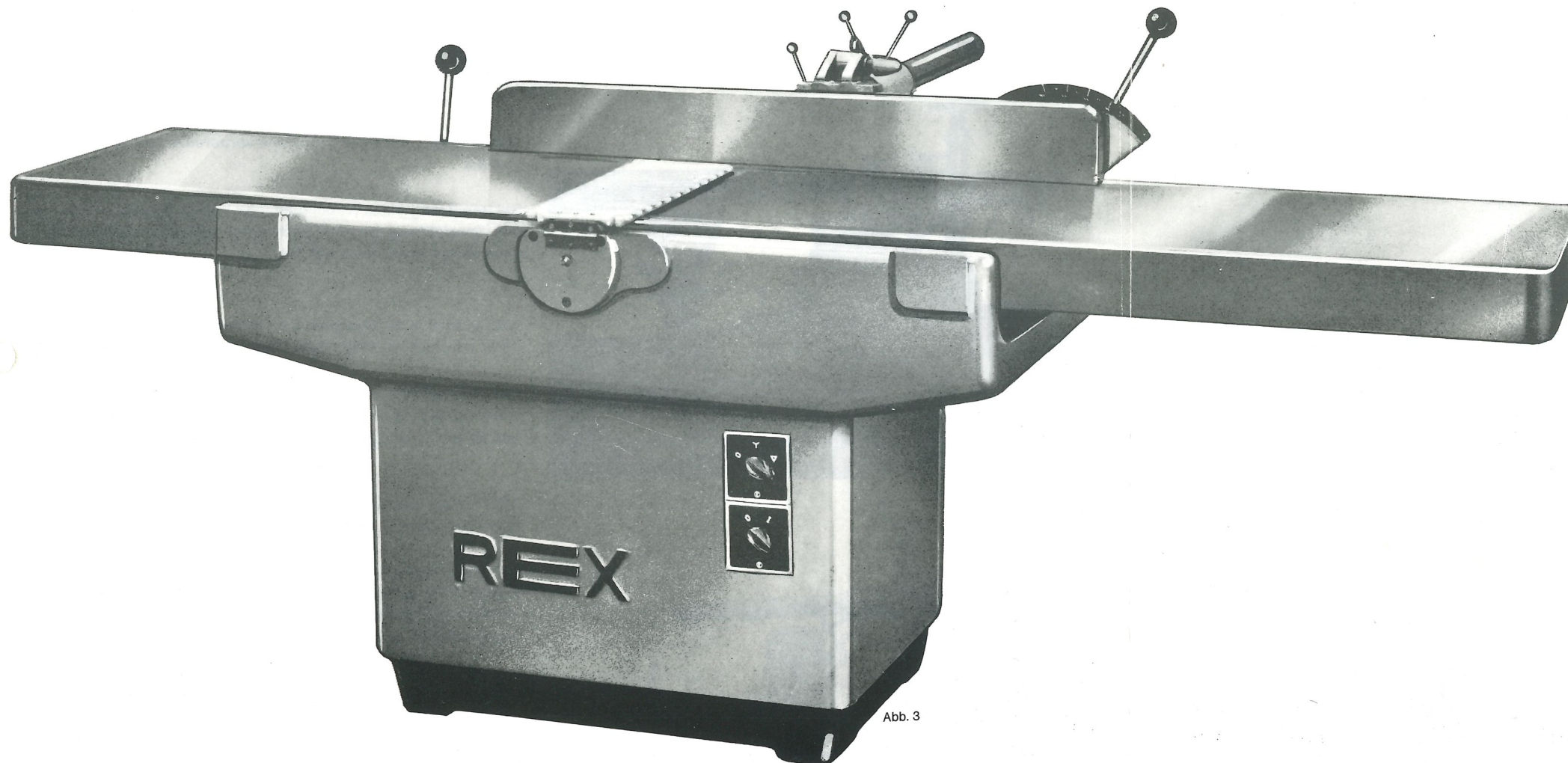


Abb. 3

REX Abricht-Füge- und Hobelmaschinen

werden in vier Grundauführungen geliefert. Die technischen Daten dieser Typen sind auf der Prospektvorderseite aufgeführt.

Alle vier Maschinentypen sind in der technischen Ausführung sowie im Aufbau und in der Bedienung gleich. Sie unterscheiden sich lediglich in der Tischplattenlänge. Die max. Arbeitsbreite beträgt je nach Maschinentype 410 oder 510 mm.

Allgemeine Maschinenbeschreibung:

REX-Abrichten garantieren einen **absolut schwingungsfreien Lauf**, da alle rotierenden Teile, wie Messerwelle, Riemenscheiben und Motor, dynamisch ausgewuchtet sind und der schwere Grauguß-Maschinenständer zusammen mit der Spänerutsche in einem Stück gegossen ist. Eine Befestigung der Maschine am Fußboden ist aus diesem Grunde nicht erforderlich.

Um eine **gleichbleibend gute und präzise Werkstückauflage** gewährleisten zu können, werden die Grauguß-Abrichttische in einem speziellen Rüttelverfahren entspannt. Hierdurch wird ein Verziehen der Abrichttische verhindert.

Die Länge der Aufgabe- und Abgabetische beträgt je nach Maschinentype 1000 oder 1200 mm (Gesamttischlänge 2000, 2200 oder 2400 mm).

Für spezielle Arbeiten im Fenster-, Gestellbau usw. sind verlängerte **Abrichttische bis zu einer Gesamttischlänge von 3400 mm** lieferbar. (sh. Abb. 2). Diese zusätzlichen Tischverlängerungen können nachträglich ohne Schwierigkeiten montiert werden, da jede REX-Abrichte bereits bei der Lieferung ohne Mehrpreis für den nachträglichen Anbau vorbereitet werden kann.

Alle REX-Abrichten garantieren auf Grund der hohen Messerwellendrehzahl und der hochwertigen Lagerung eine **absolut saubere Hobelarbeit**. Eine Viermesserwelle ist erforderlich, wenn mit sehr hohen Vorschüben (Vorschubgerät) gearbeitet wird.

Der Motorschalter, sowie die Bedienungshebel für die Spanstärken-einstellung und die Verstellung des Abgabetisches sind bequem von dem Bedienungsplatz zu erreichen.

Die Spanstärkenverstellung erfolgt mittels Handhebelschnellverstellung. Die gewählte Spanstärke kann auf einer übersichtlichen Grob-skala abgelesen werden.

Eine im Normalzubehör mitgelieferte Einstelllehre ermöglicht einen **problemlosen und schnellen Messerwechsel**, da der Abgabetisch ebenfalls verstellbar ist und auf Messerflugkreis eingestellt oder nach-reguliert werden kann. (sh. Abb. 4/B).

Der Antrieb der Zwei- oder Viermesserwelle erfolgt durch einen kräftigen Drehstrommotor über zwei Keilriemen (sh. Abb. 4/D). Eine Schutzhaube schließt das gesamte Antriebssystem **unfallsicher** ab. Die Abdeckung der Messerwelle erfolgt durch einen zweiteiligen Gliederschutz.

Zum Lieferumfang jeder REX-Abrichte gehört ein schweres schlüssellos verstellbares Abrichtlineal, welches von 0-45° in jeder Stellung arretiert werden kann und eine **gute Werkstückführung** garantiert. Das Abrichtlineal ist über die volle Arbeitsbreite verstellbar.

REX-Abrichten sind serienmäßig für den Anbau eines Absaugstutzens vorbereitet. (Mehrpreis für Absaugstutzen sh. Preisliste). Alle REX-Abrichten entsprechen den bestehenden VDE-Vorschriften und den Abnahmebedingungen für Holzbearbeitungsmaschinen nach DIN-Vorschrift.

WICHTIG!

Nutzen Sie die Vorteile, die Ihnen das REX-Ausbausystem bietet. Jede REX-Abrichte kann bereits bei der Lieferung gegen geringen Mehrpreis zum späteren Aufbau eines Winkelfüge- und Vorschubgerätes vorbereitet werden (sh. Beschreibung auf der Prospektrückseite!).

Ausbau- system

REX

Abrichten und Winkelfügen in einem Arbeitsgang

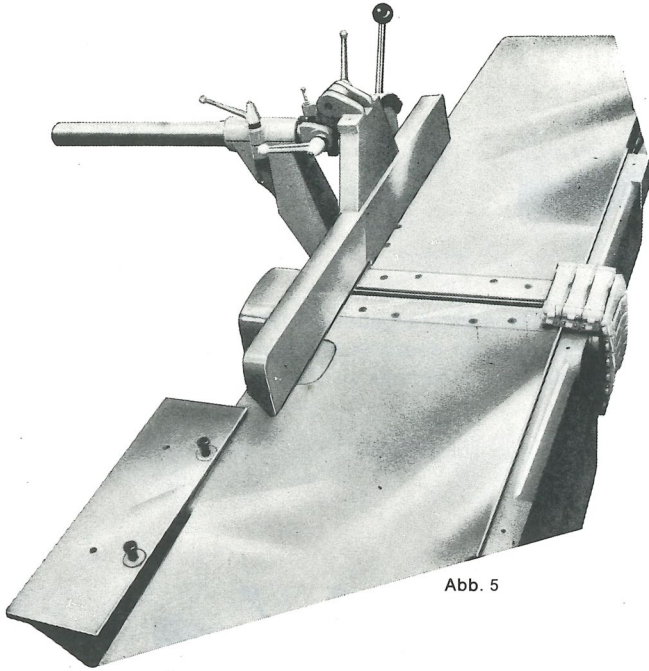


Abb. 5

Die Zusammenfassung dieser Arbeitsgänge hat sich speziell im Fensterbau und ähnlichen Fertigungen bewährt, da durch der Lohnkostenanteil wesentlich verringert wird.

Im Gegensatz zur bisher üblichen Bearbeitungsfolge ist beim REX-Ausbausystem der Fügekopf hinter der Abrichtwelle angeordnet. Es wird **erst von Hand abgerichtet** und dann die Winkelkante gefügt.

Nur bei dieser Arbeitsfolge kann für ein **absolut gerades und winkeltgerechtes Werkstück garantiert werden**.

Jede REX-Abrichte kann gegen einen geringen Mehrpreis bereits bei der Lieferung zum späteren Aufbau eines Winkelfüge- und Vorschubgerätes vorbereitet werden. Zu diesem Zweck wird die Maschine mit einem Gußwinkel am seitlichen Maschinenständer und einer ca. **3 mm tiefen Ausfräsung im Abgabetisch** versehen. Die Ausfräsung dient zur Aufnahme des Fügekopfes. Anstelle des Normallineals wird ein hochschwenkbares Speziallineal mit erhöhtem Anschlagbock geliefert.

Abb. 5 zeigt eine REX-Abrichte vorbereitet zum späteren Aufbau.

Bei Benutzung eines Winkelfüge- und Vorschubgerätes kann das Speziallineal bequem nach oben weggeschwenkt und nach hinten geschoben werden.

Abb. 6 zeigt eine Maschine mit Winkelfüge- und Vorschubgerät mit hochgeschwenktem Lineal.

Das Speziallineal weist die gleichen Vorteile wie das Normallineal auf. Es ist schlüssellos von 0–45° schrägstellbar und kann in jeder Stellung arretiert werden.

Abb. 7 zeigt eine Maschine mit heruntergeklapptem Abrichtlineal für normale Abrichtarbeiten.

Durch die Anordnung des Winkelfügegerätes auf dem Gußwinkel wird eine **optimale Ausnutzung der Arbeitsbreite erreicht und gleichzeitig eine Belastung des verstellbaren Abgabetisches vermieden**.

Für die Weiterverarbeitung der winkeltkantig bearbeiteten Werkstücke empfehlen wir unsere REX-2-Seiten-Winkelkantenhobelmaschine Type HO-2S (D + FL) (sh. Sonderprospekt).

Mit dieser Maschine werden die Werkstücke in einem Arbeitsgang zuerst auf die eingestellte Stärke behobelt und dahinter parallel zur Winkelkante gefräst oder profiliert, so daß ein oder zwei Arbeitsgänge gegenüber der normalen Arbeitsweise eingespart werden.

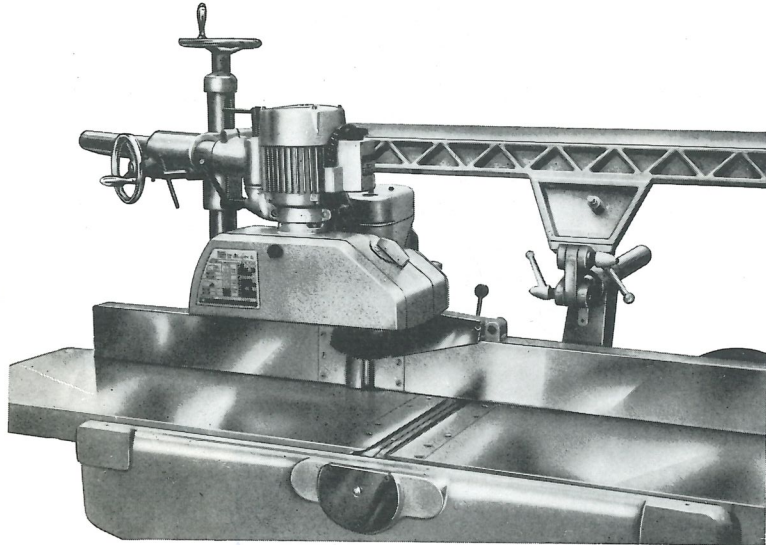


Abb. 6

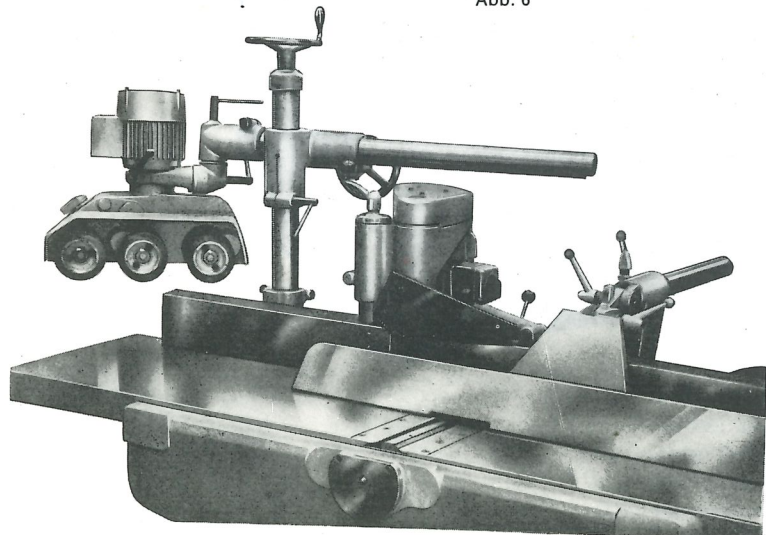


Abb. 7