

HEMPEL

Hemco

Maschinenbau und Vertriebs GmbH
Erlenstraße 36 · D-90441 Nürnberg
Tel.: 09 11/4 16 06-0 · Fax: 09 11/4 16 06 30

Holzbearbeitungsmaschinen
Woodworking Machinery
in Kooperation mit Kittsteiner GmbH

Schablonen- drehautomat HH

Automatic Copying Lathe
Tour à gabarit automatique
Torno copiadore automatico
Tornio copiativo automatico



HH-9

Automatische Schablonendrehmaschine HH

mit öhydraulischer Steuerung

Diese vollautomatische, mit Magazin ausgerüstete Schablonendrehmaschine ist in den folgenden Ausführungen lieferbar:

Type HH-5: bis 500 mm Drehlänge

Type HH-9: bis 900 mm Drehlänge

Type HH-12: bis 1200 mm Drehlänge

Der maximale **Drehdurchmesser** beträgt bei sämtlichen Typen **70 mm**.

Die Maschine wurde in Weiterentwicklung unserer seit Jahrzehnten erprobten Schablonendrehbänke CH und IH gebaut.

Die bewährte Arbeitsmethode ist die gleiche geblieben: Die auf Länge zugeschnittenen Kanten werden von Hand in das **Magazin** eingelegt, und die Maschine führt dann sämtliche Operationen automatisch aus, d. h. Herausnehmen der Hölzer aus dem Magazin, Spannen, Schruppen und Schlichten durch die schablonengesteuerten Stähle des vorderen Supports, Drehen der stark profilierten Konturen durch Formstähle, die auf den hinteren Supporten befestigt sind, Ausspannen des fertigen Werkstücks.

Die **Schablone** hat genau die Form des Werkstücks und ist daher leicht herzustellen: Ein Holzmuster wird axial durchschnitten, seine Kontur auf dem Schablonenblech angerissen und dann entsprechend ausgeschnitten.

Die Typen HH-5 und HH-9 sind serienmäßig mit 2, die Type HH-12 mit 3 hinteren Supporten ausgestattet. Der Anbau weiterer hinterer Supporte (bis zu 5) ist bei allen Typen vorgesehen. Der Einsatz von mehr als fünf Supporten erfordert eine Sonderausführung.

Zur Grundausrüstung der Maschine gehört eine **Lünetteinrichtung** zum sauberen Drehen schwacher Teile.

Durch eine Keilriemen-Stufenscheibe kann die Drehzahl dem Artikel leicht angepaßt werden.

Die **Leistung** der Maschine beträgt, je nach Länge und Durchmesser des Drehteils, **bis zu 800 Stück pro Stunde**.

Die **automatische Vorschubregulierung** (stufenlos von 0 bis 12 m/min) ermöglicht eine optimale Leistung auch bei Teilen mit großem Unterschied im Durchmesser.

Die Maschine ist mit folgenden Motoren ausgerüstet:

1 Spindelmotor 5,5 kW, 2800 U/min

1 Hydraulikmotor 2,2 kW, 1400 U/min

Auf Wunsch:

Gabelführung für besonders schwache Teile

Automatische Lünettschmierung

Bohrvorrichtung HHB-10, max. Bohr-Ø 10 mm, Bohrtiefe 10 x Bohr-Ø (max. 80 mm)

Spezialvorrichtung zum Drehen von Teilen mit stehenbleibendem Vierkant an einem Ende (Mitnehmerseite)

Vierkantlünett zum Drehen von Teilen mit beliebig stehenbleibendem Vierkant (hierbei verkürzt sich die max. Drehlänge um 80 mm)

Gewicht mit Motoren:

Type	Netto	Etwa serienmäßig verpackt	Seemäßig verpackt
HH-5	ca. 970 kg	ca. 1100 kg	ca. 1350 kg (5,6 m ³)
HH-9	ca. 1070 kg	ca. 1250 kg	ca. 1550 kg (6,9 m ³)
HH-12	ca. 1280 kg	ca. 1600 kg	ca. 1730 kg (7,7 m ³)

Änderungen vorbehalten!

WWW.HOECHSMANN.COM

HH Automatic Copying Lathe

with oil-hydraulic control

This fully automatic, hopper fed copying lathe is supplied in the following versions:

Model HH-5: up to 20' working length

Model HH-9: up to 35' working length

Model HH-12: up to 47' working length

All three models have a **working diameter** of up to 2 3/4".

We designed this machine as a development of our CH and CL copying lathes which have proved themselves in many years of service.

The well-proven working manner has remained unchanged: The cut-to-length wood squares are placed into the **hopper** by hand, and the machine then performs all operations automatically, i. e. taking one piece at a time from the hopper, clamping, rough and smooth turning by the template-guided front carriage gouges, finishing the heavily profiled contours by the back rest mounted profile cutters, and releasing the finished workpiece.

The **template** has exactly the shape of the workpiece and is therefore easily produced: A wooden sample is split down its center line so that its shape can be scribed on the metal template blank, and the template is then cut accordingly.

In the standard version, Models HH-5 and HH-9 are equipped with 2, and Model HH-12 with 3 back rests. Additional back rests (up to 5) can be fitted on request. If more than five back rests shall be mounted, the machine must be specially built to order.

Also part of the standard equipment is a **staying** allowing long, slender parts to be turned neatly and accurately.

The spindle speed can easily be varied as required by means of a stepped V-belt pulley.

The **rate of production** can be as high as **800 pieces per hour**, depending on the length and diameter of the workpiece.

The **automatic speed regulation** of the carriage (infinitely variable from 0 to 40 feet/min.) permits even complicated parts with great differences in diameter to be turned at maximum output.

The machine is supplied with the following motors:

One 5.5 kW, 2800 rpm spindle motor

One 2.2 kW, 1400 rpm hydraulic pump motor

Optional Equipment:

Guide fork for extremely slender parts

Automatic staying lubricator

HHB-10 Boring attachment for diameters up to 3/8" and a boring depth of 10 times the boring diameter (max. 3 1/8")

Special attachment for turnings requiring a square to be left at one end (headstock side)

Square center staying for turnings with squares remaining at any given point (using this decreases the total working length by 3 3/32")

Approximate weight with motors

Model	Net weight	Incl. seaworthy crate
HH-5	2135 lbs.	2420 lbs. (197 cu. ft.)
HH-9	2355 lbs.	2750 lbs. (244 cu. ft.)
HH-12	2815 lbs.	3520 lbs. (275 cu. ft.)

We reserve the right to amend or modify the design.