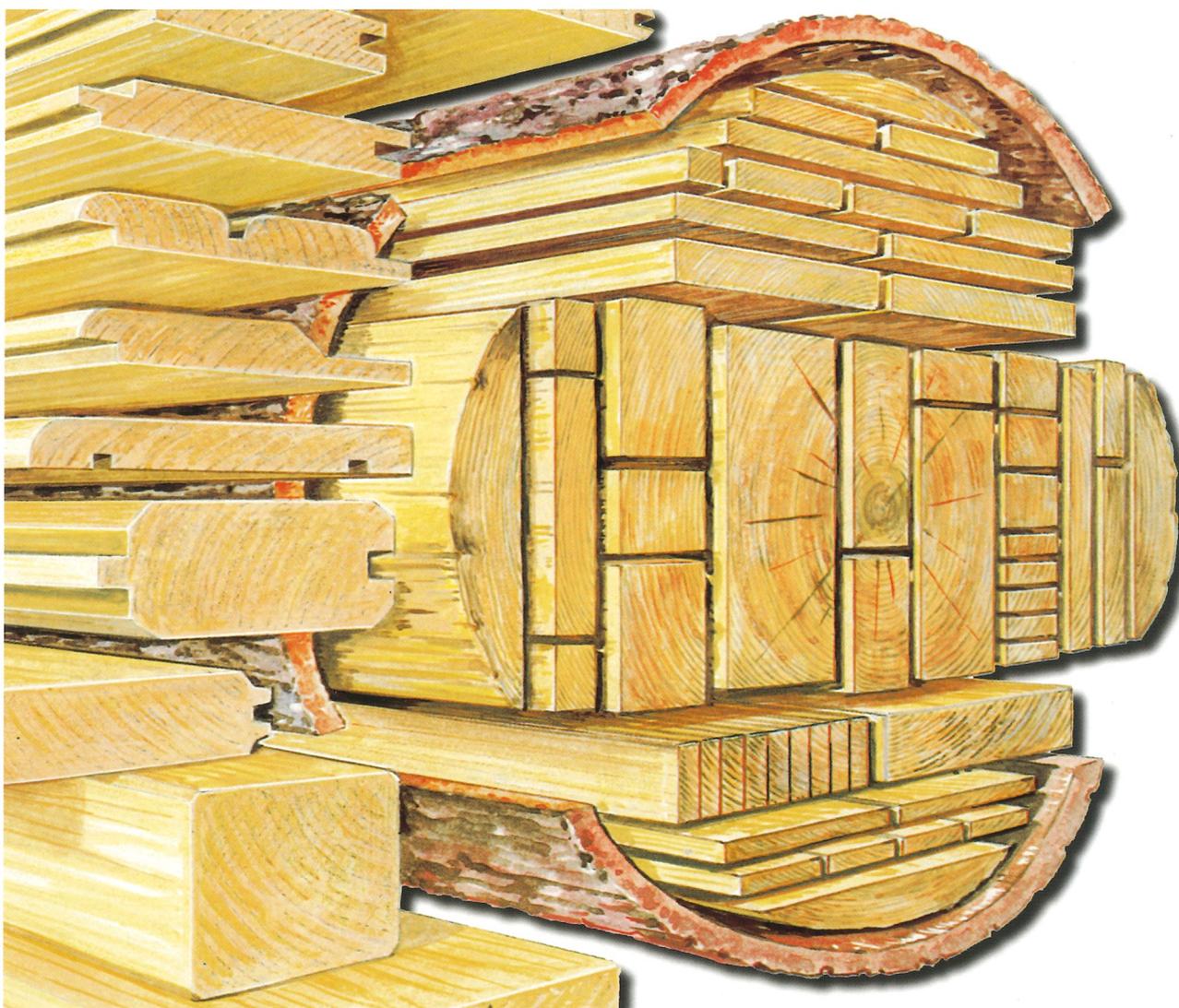
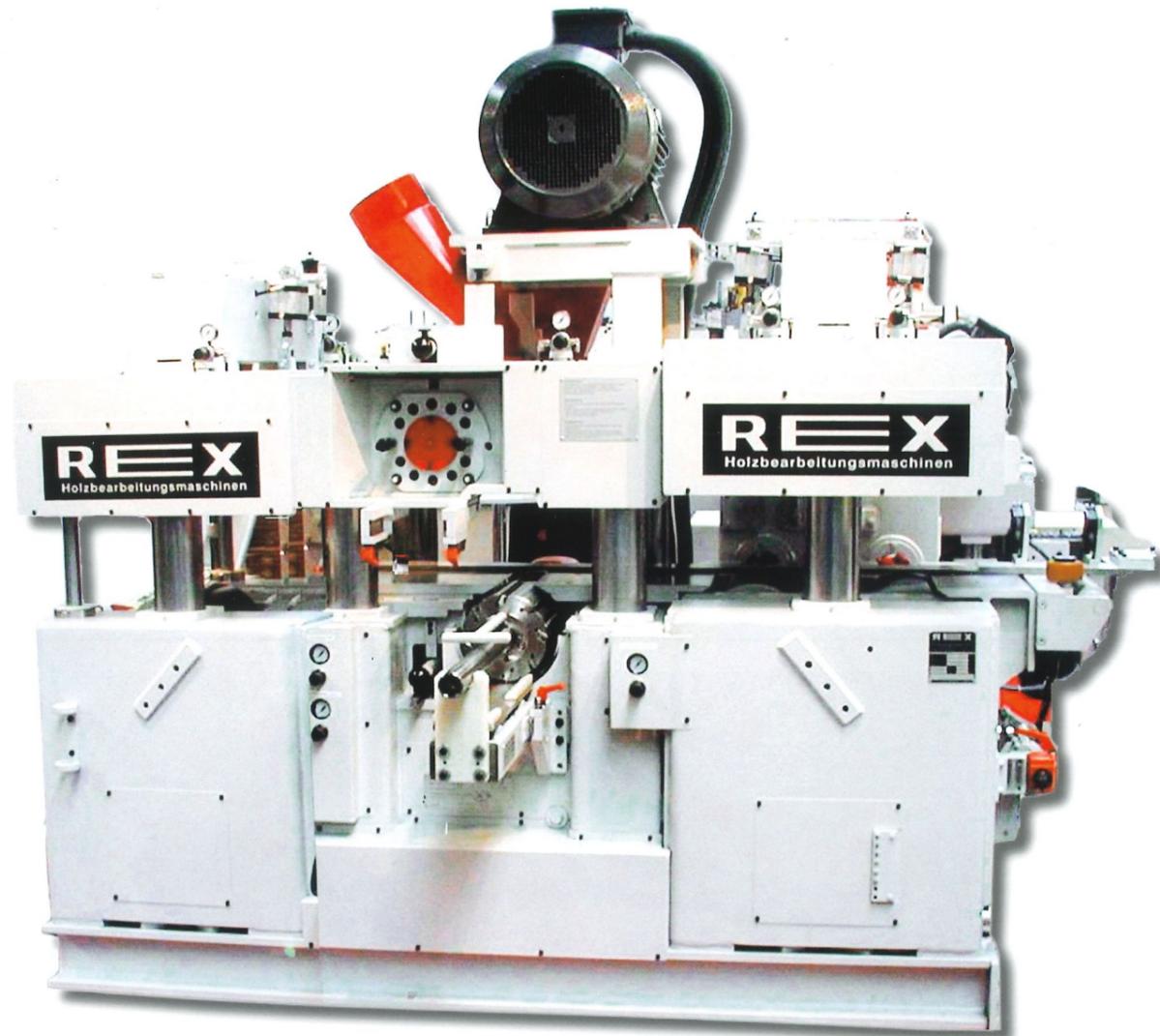


SUPERMASTER

Nicht nur ein Name,
sondern ein innovatives
Maschinenprogramm für
Hochleistung im Holz-Leimbau,
in der KVH-Produktion
und der Sägeindustrie.

DER UNTERSCHIED IST REX





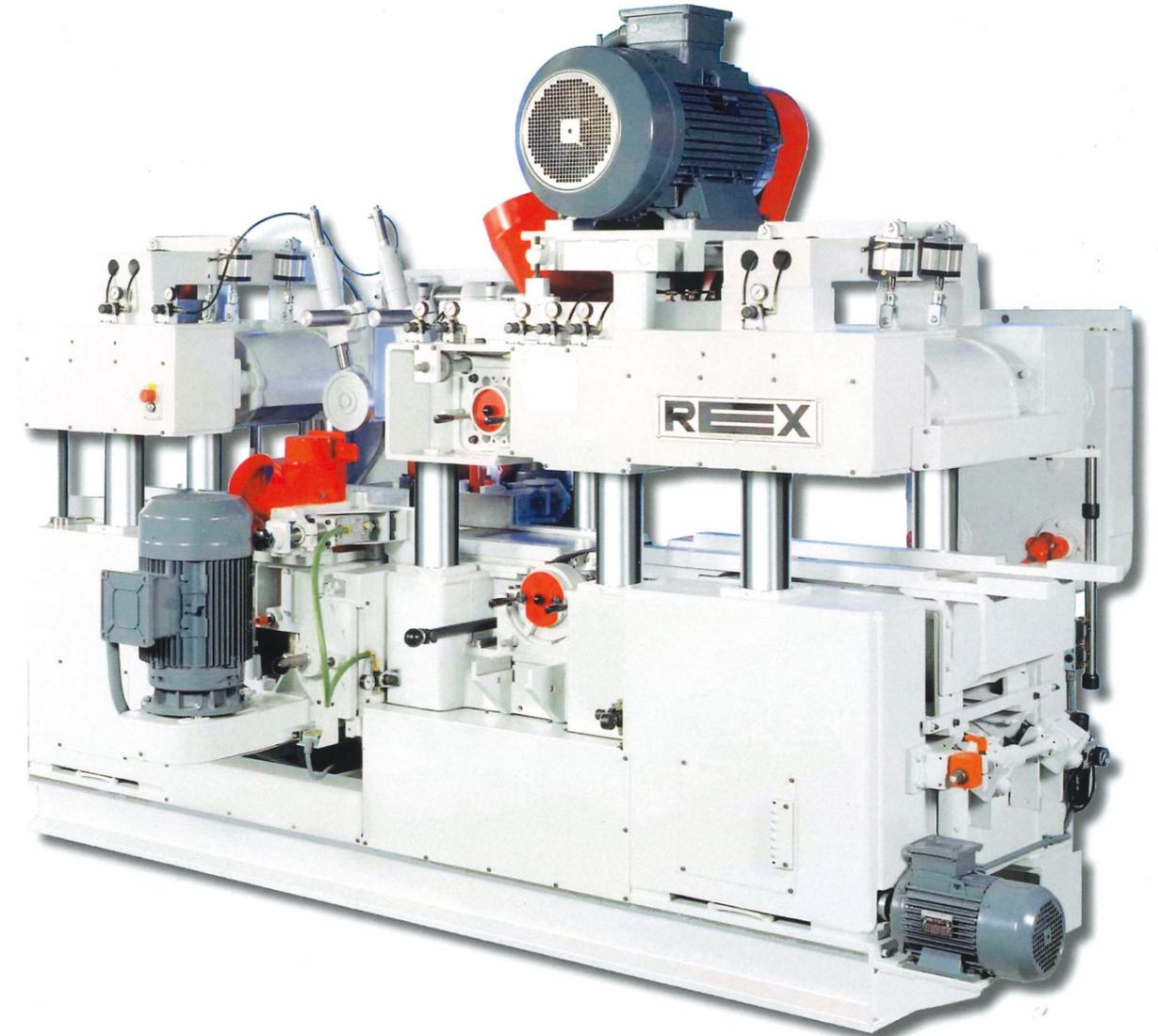
REX-Vorhobel mit 2 Spindeln SUMA 2/31-K

Mit Hobelkopfabnahmevorrichtung, Ein- und Auszuggeräten mit 4 oberen und 4 unteren Vorschubwalzen, Durchmesser 261 mm, Vorschubgeschwindigkeit der hier abgebildeten Maschine stufenlos bis 180 m/min.

REX **SUPERMASTER**, nicht nur eine Maschine, sondern ein zukunftsorientiertes und innovatives Programm für Hochleistung im Holz-Leimbau, in der KVH-Produktion und in Sägewerken. Denn: Der Unterschied ist REX!

Die Anforderungen an den Holz-Leimbau, sowie an die Hobel- und Sägewerke werden immer größer:
Schnellere Produktion bei steigender Qualität.

Hinzu kommen die sich seit Jahren geänderten Produktionsprozesse in Sägewerken, nämlich die Veredelung ihrer Produkte. Unbearbeitete Ware lässt sich immer schwerer vermarkten.



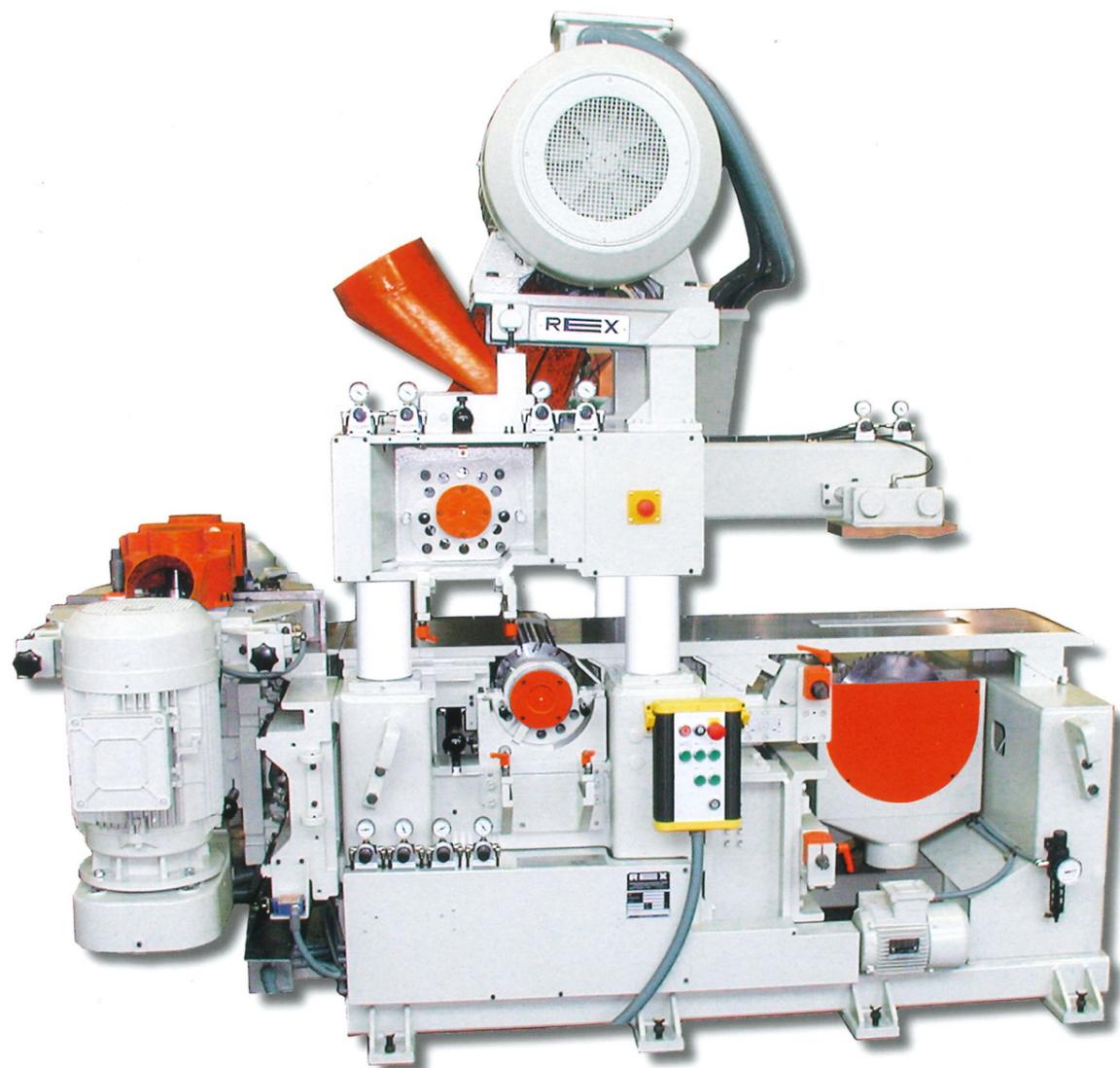
REX-Vorhobel mit 4 Spindeln SUMA 4/31-K

und eingebauten Jointern, alle oberen Andruckelemente mit pneumatischer Federung, Vorschubgeschwindigkeit der hier abgebildeten Maschine bis 220 m/min.

Um dem anhaltenden Trend in den verarbeitenden Betrieben gerecht zu werden, entwickelte REX den **SUPERMASTER**. Einen serienreifen Hochleistungs-Hobelautomaten, der in Modulbauweise produziert und überall dort eingesetzt wird, wo wirklich Hochleistung bei absoluter Qualität gefordert ist.

Das gilt besonders für BSH- und KVH-Produzenten, sowie auch für die – nur durch Leistung zu bestehenden – Säge- und Hobelwerke.

REX hat zu keiner Zeit auf Sondermaschinen gesetzt, die keine Serienreife erreichen können. REX Hobelmaschinen, aller 3 Baureihen, sind immer zum Vorteil der Anwender Serienmaschinen, die sich vielfach bewährt haben. Das bedeutet absolute Produktionssicherheit von Anfang an. Denn: REX liefert keine Prototypen.

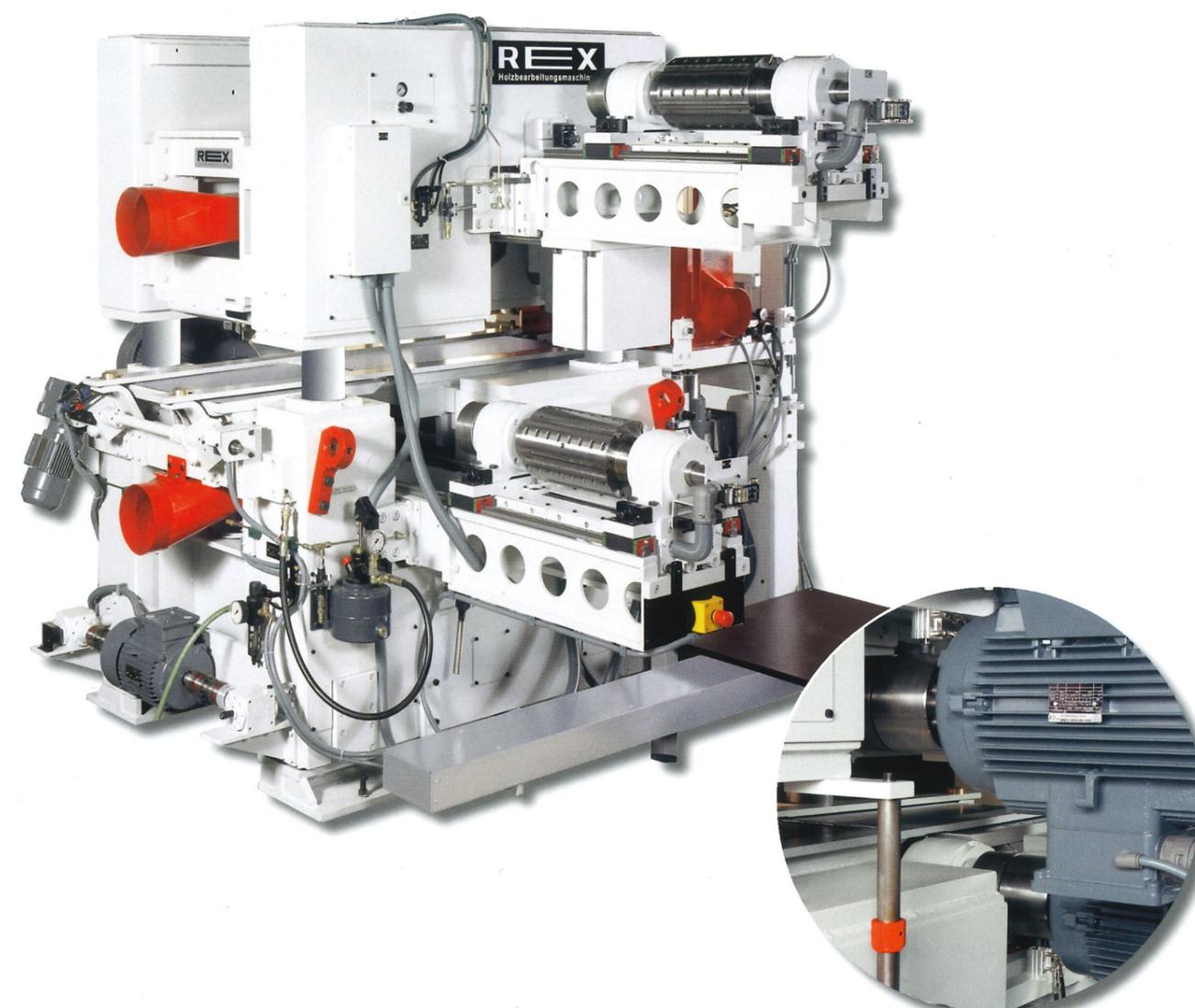


REX-Lamellenhobel ohne eigenen Vorschub SUMA 5/31-K

*Mit 4 Spindeln und einer taktgesteuerten Ritzsäge. Die Lamellen werden von einer vorgeschalteten Keilzinkenanlage durch die Hobelmaschine geschoben. Der hier abgebildete **SUPERMASTER** ist für eine Vorschubgeschwindigkeit bis 240 m/min. ausgelegt.*

Der REX **SUPERMASTER** wird in Serie für Großsägewerke sowie BSH- und KVH-Produzenten gefertigt. Der **SUPERMASTER** berücksichtigt alle Anforderungen: Schnelles und einfaches Umrüsten, beste Oberflächenqualität bei höchsten Vorschubgeschwindigkeiten und die Möglichkeit der Einbindung in übergeordnete elektronische Zentralsteuerungen von Fertigungslinien.

Der **SUPERMASTER** kann sowohl mit Hydrohobelköpfen als auch mit horizontalen und vertikalen Wechselwellen ausgerüstet werden. Unsere Arbeitsspindeln und Hobelwellen laufen in Präzisionskugellagern (Spindelager). Ferner sind automatisch gesteuerte Horizontal- und Vertikaljointer, sowie direkt angetriebene Arbeitsspindeln auf Kundenwunsch erhältlich, das bedeutet: Eine absolute Laufruhe dieser so ausgestatteten Arbeitsspindeln, verbunden mit einem hervorragenden Hobelerggebnis.



REX-Hobelautomat als Lamellenhobel mit Wechselwellen SUMA 4/31 WW

Mit 4 direkt angetriebenen Arbeitswellen (horizontal Wechselwellen, vertikal Arbeitsspindeln). Auch diese Maschine hat keine eigenen Vorschubwalzen. Sie wird direkt von der Keilzinkenanlage beschickt. Es ist somit ausgeschlossen, dass sich die frischen Verbindungen lösen, durch die normalerweise in einer Hobelmaschine befindlichen Vorschubwalzen.

Das Wechselwellensystem ist bei der **SUPERMASTER** weiterentwickelt worden. Die obere Welle wird nicht wie üblich auf einem Schlitten herausgezogen und dann aufwendig mit einem speziellen Krangeschirr entnommen, sondern der ausgezogene obere Schlitten wird um 180° gedreht, so dass alle Wellen bequem von einer Bedienungsperson nach oben entnommen werden können.

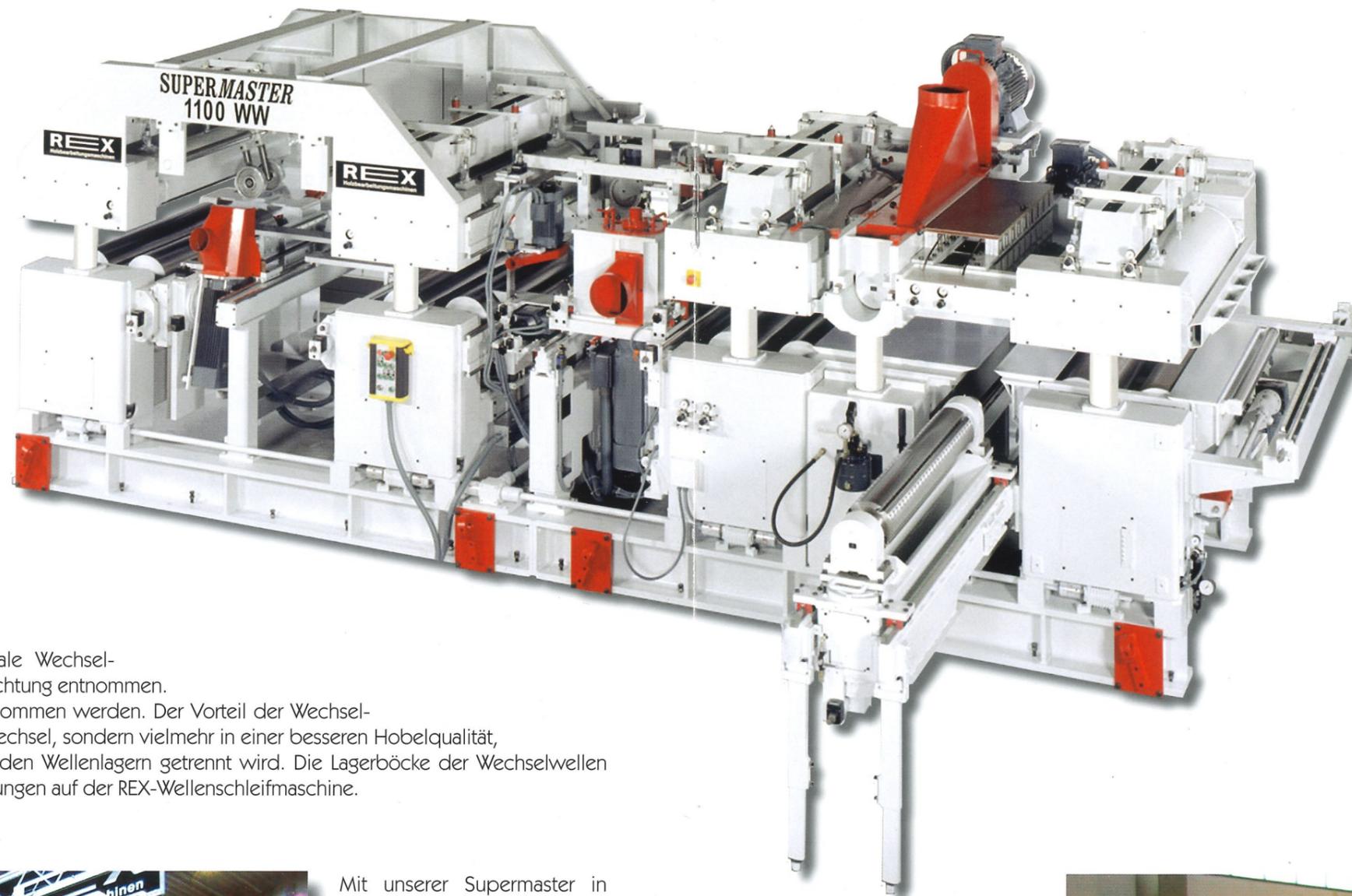
**REX-Fertighobel
SUMA 1100-WW**

**SUPERMASTER
mit Wechselwellen**

Die obere Wechselwelle wird direkt von oben entnommen.

Entsprechende Hilfsmittel können mitgeliefert und installiert werden. Die untere horizontale Wechselwelle wird von vorne über eine Abnahmevorrichtung entnommen.

Die komplette Welle mit den Lagern kann entnommen werden. Der Vorteil der Wechselwellen liegt nicht nur im schnellen Werkzeugwechsel, sondern vielmehr in einer besseren Hobelqualität, da die Hobelwelle zu keinem Zeitpunkt von den Wellenlagern getrennt wird. Die Lagerböcke der Wechselwellen sind auch gleichzeitig die Befestigungsvorrichtungen auf der REX-Wellenschleifmaschine.



**Wichtige Daten dieses
REX-Fertighobels:**

- Arbeitsbreite 1100 mm
- Vorschubgeschwindigkeit 60 m/min
- Horizontale Wechselwellen
- Vertikalspindeln mit Direktantrieb und beidseitig auf Linearführung gelagert
- 2 Universalschwenkspindeln für die Bearbeitung von Sonderprofilen
- 4 komplette Vorschubeinheiten mit 8 oberen und 8 unteren durch Kardanwellen angetriebene Vorschubwalzen.
- Durchmesser aller Vorschubwalzen: 261 mm



Mit unserer Supermaster in schwerer Modulbauweise und dem REX-Wechselwellen-System bieten wir:

- Hervorragende Hobelqualität
- Rationelle Fertigung
- Kürzeste Rüstzeiten durch Wechselwellen
- Modernste Steuerungstechnik
- Problemlose Einbindung in Fertigungslinien
- Zuverlässiger Langzeitservice

Alles Kriterien für gestiegene Leistungs- und Qualitätsanforderungen für die industrielle Fertigung. Der Erfolg mit unserer „maßgeschneiderten“ Supermaster hat uns veranlasst, diese Maschinenreihe nicht nur zu erweitern, sondern ständig für Sie weiter zu entwickeln.

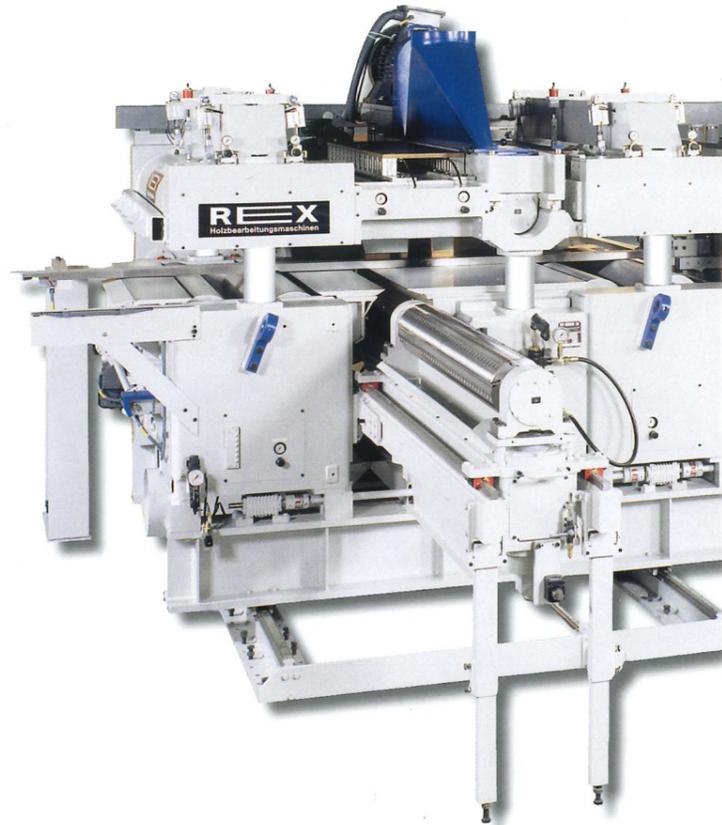
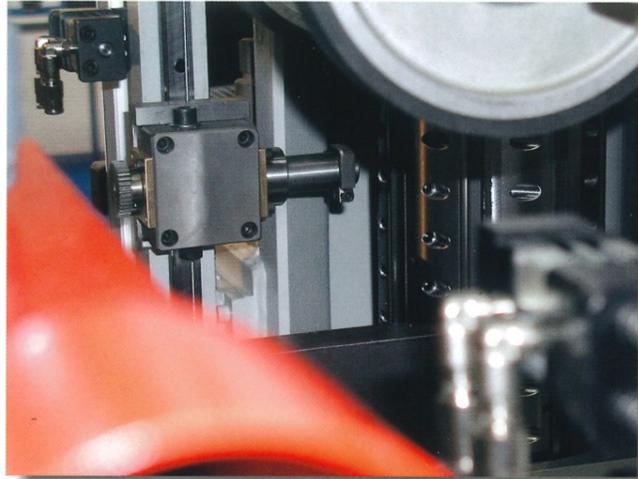
**Schweres
Vorschubsystem:**

Jede Vorschubeinheit hat einen eigenen frequenzgeregelten Antrieb. 2 obere und 2 untere Vorschubwalzen. Durchmesser aller Walzen: 261 mm. Antrieb: Kardanwellen.

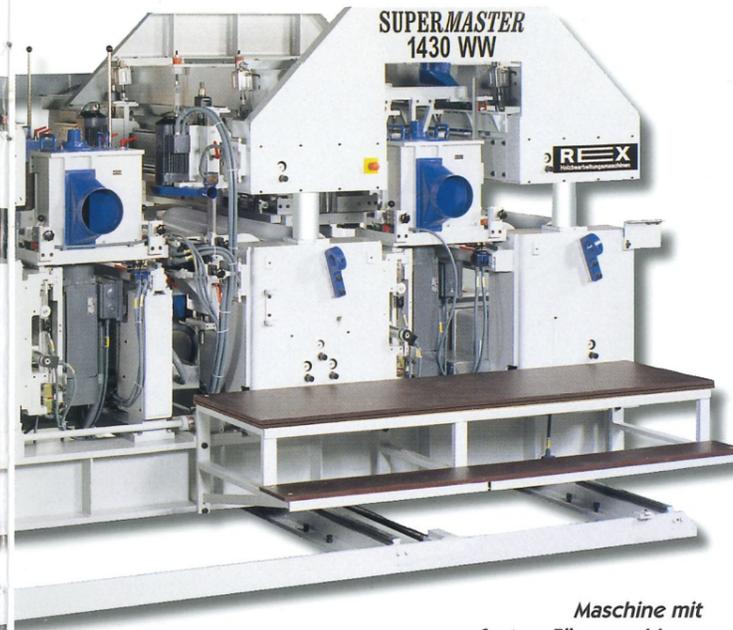


REX-Hobelautomat

Alle Horizontal- und Vertikalspindeln können mit manuellen oder automatischen Jointern ausgerüstet werden. Diese Abbildung zeigt einen automatischen Vertikaljointer an der rechten Spindel.



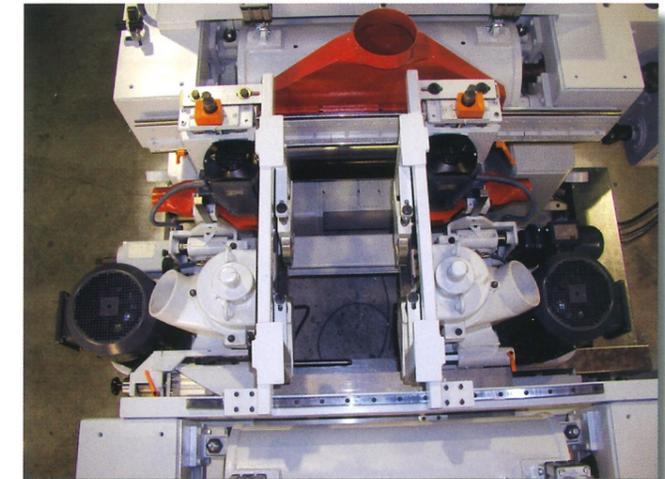
SUMA 630-WW



Maschine mit festem Fügeanschlag – eine Voraussetzung für den Einsatz im Anlagenverbund bei seitlicher Verfahbarkeit der gesamten Maschine zur vollen Ausnutzung der Hobelmesser.

Basis der REX **SUPERMASTER** ist das Baukastensystem. Durch dieses System kann für alle Produktionsbereiche die perfekte Maschine zusammengestellt werden. Arbeitsbreiten von 310 mm bis 2300 mm, Vorschubgeschwindigkeiten bis 350 m/min, Arbeitsspindeln in Anzahl und Anordnung nach Wahl. Vierseitige Bearbeitung auch gebogener Leimbinder vertikal außen und innen!

Oszillierende Horizontal- und Vertikalspindeln
Vordere und hintere Begehrbarkeit der Maschine, um einen Wechsel der Vertikalköpfe in „Stehhöhe“ zu ermöglichen.
Spalten horizontal und vertikal, auch beides gleichzeitig, durch eine zusätzliche 4-spindelige Spalteneinheit.



Schwimmende Wellen REX-PSV-System
Das durch REX entwickelte PSV-System (schwimmende Wellen), ermöglicht es, dass die vertikalen Wellen über Profilschienenführungen innerhalb eines Bereiches parallel schwimmen. In der Normalausführung beträgt dieser Bereich 30 mm. Der Schwimmweg kann aber auch auf die gesamte Arbeitsbreite der Maschine erweitert werden. Das Werkstück wird pneumatisch zentriert und die Vertikalwellen folgen der Werkstückkrümmung, wobei die eingestellte Breite erhalten bleibt. Das Resultat ist rundum glatt und exakt auf Maß gehobeltes Holz bei geringstem Materialverlust. Das REX-PSV-System kann noch mit Vorschubgeschwindigkeiten bis 150 m/min eingesetzt werden. Bei lückenloser Beschickung auch bis 240 m/min. Die Vertikalspindeln lassen sich mit einem Hebel an der Vorderseite der Maschine auf Normalbetrieb umstellen.

REX-Hobelkopf- und Messerwellen-Schleifmaschine
Die REX **SUPERMASTER** wird hauptsächlich im Hochleistungsbereich eingesetzt. Das setzt ein einwandfreies Werkzeug voraus!

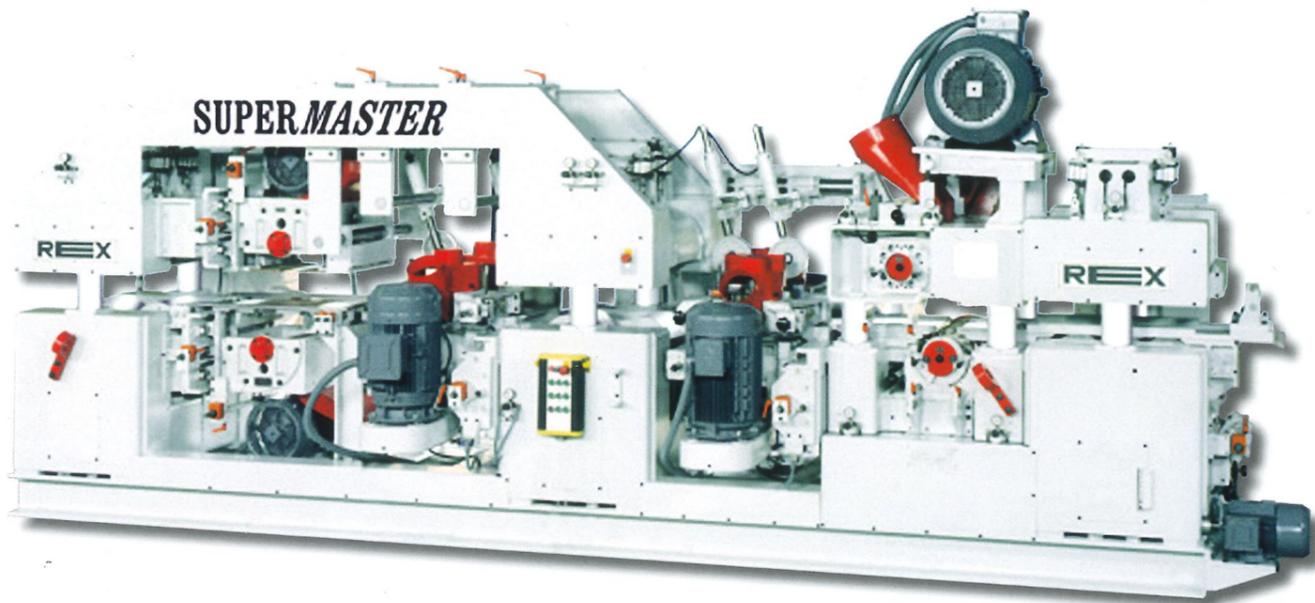


Um Hobelköpfe und Wechselwellen im Hochleistungsbereich so einzusetzen, dass sie auch die erforderliche Qualität am Werkstück erzeugen können, müssen diese, egal ob Hobelköpfe oder Wechselwellen, auf einer Hobelkopf- und Messerwellenschleifmaschine im Flugkreis egalisiert werden. Um diese Perfektion im Zusammenspiel zwischen Hobelmaschine und Werkzeug maximal zu erreichen, baut REX nicht nur eigene Hobelköpfe und Wechselwellen, sondern auch die dazu passende Schleifmaschine. Mit Schleiflängen von 720 mm, 1200 mm und 1500 mm.



REX-AFV4-System Anfaseinrichtung
Mit diesem System wird gleichzeitig beim Hobeln durch 4 Faseaggregate automatisch allseitig angefast. Ohne Umrüst- und Einstellzeiten. Die Fasebreite ist individuell einstellbar. Bei einem Dimensionswechsel werden die oberen und unteren Anfaseaggregate automatisch mit verstellt.

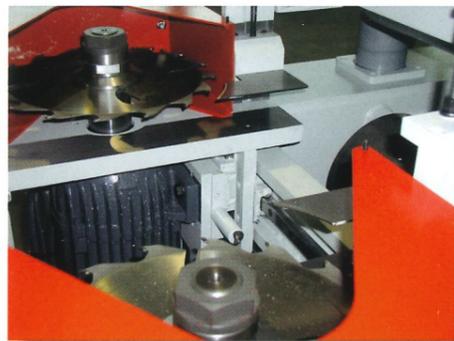
REX Spalt- und Kreuzschnittvorrichtung



Vertikale und horizontale Aggregate zum Spalten und für einen Kreuzschnitt mit Sägeblättern.

Die Sägespindeln sind vertikal und horizontal gegenüberliegend, leicht zueinander versetzt montiert, wodurch ein Kollidieren der Sägen, beim Auftrennen von Werkstücken bis zu einer Breite von 250 mm, ausgeschlossen wird.

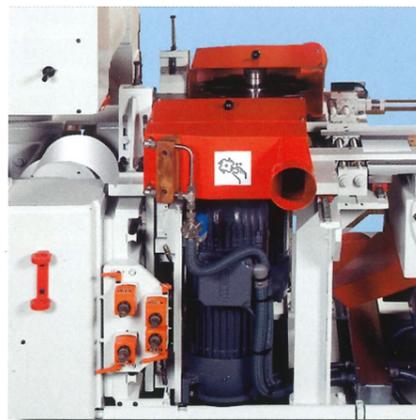
Alle Spindeln sind in der Höhe und seitlich verstellbar und können komplett aus dem Arbeitsbereich herausgefahren werden.



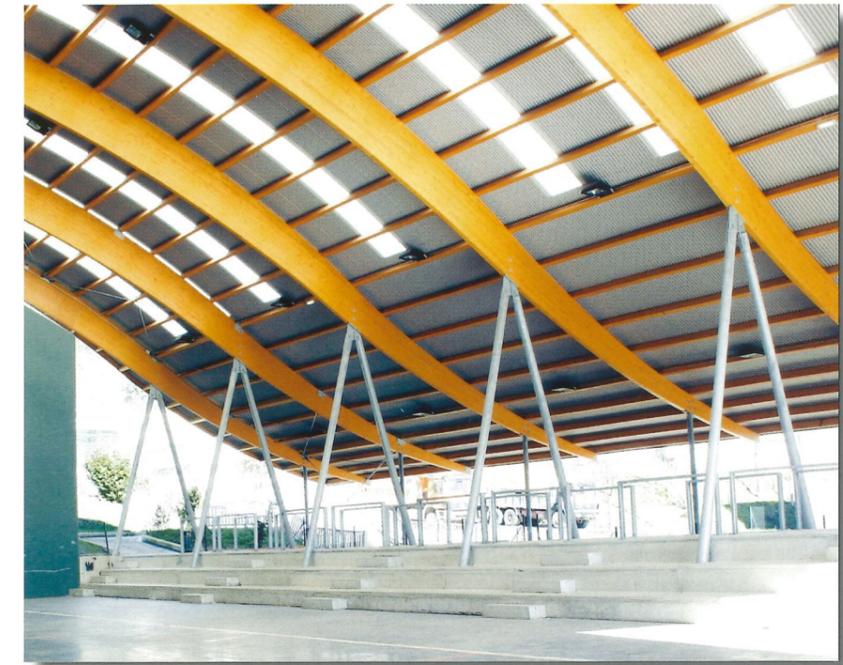
Die Axialverstellungen werden mit digitalen Anzeigen dargestellt.

Die Kühlung für die Spalteinrichtung erfolgt über eine Hochdruck-Sprühnebelvorrichtung mit einem Wasser-Öl-Gemisch.

Der **SUPERMASTER** kann mit 4 Spalt- bzw. Sägespindeln zusätzlich ausgerüstet werden. Jedoch auch mit nur 2 vertikalen Spaltspindeln oder nur 2 horizontalen Sägewellen.



REX SUPERMASTER mit schwimmenden Vertikalwellen zum beidseitigen Kopieren von gebogenen Bindern.

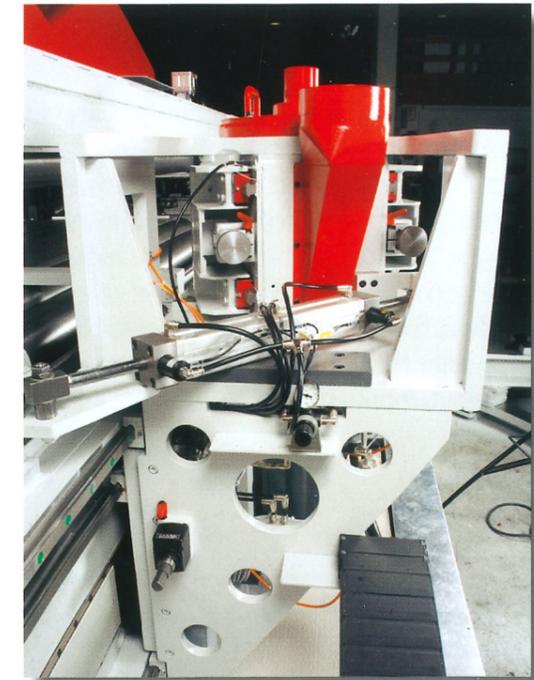


Die rechten und linken Fräsaggregate werden durch **Servo-Linearmotoren** angetrieben. Diese Einrichtung ermöglicht, in Verbindung mit pendelnden Spänehauben, das beidseitige Kopieren gebogener Binder.

Durch eine elektronische Positioniersteuerung ist das 4-seitige Hobeln von geraden Werkstücken ebenso möglich. Die pendelnden Spänehauben sind auf einem oberen und unteren Drehpunkt in Kugellagern gelagert und drehen sich somit um die Werkzeugachse. An den Hauben sind ein- und auslaufseitig Tasteinrichtungen montiert, die in horizontaler Richtung justierbar sind.



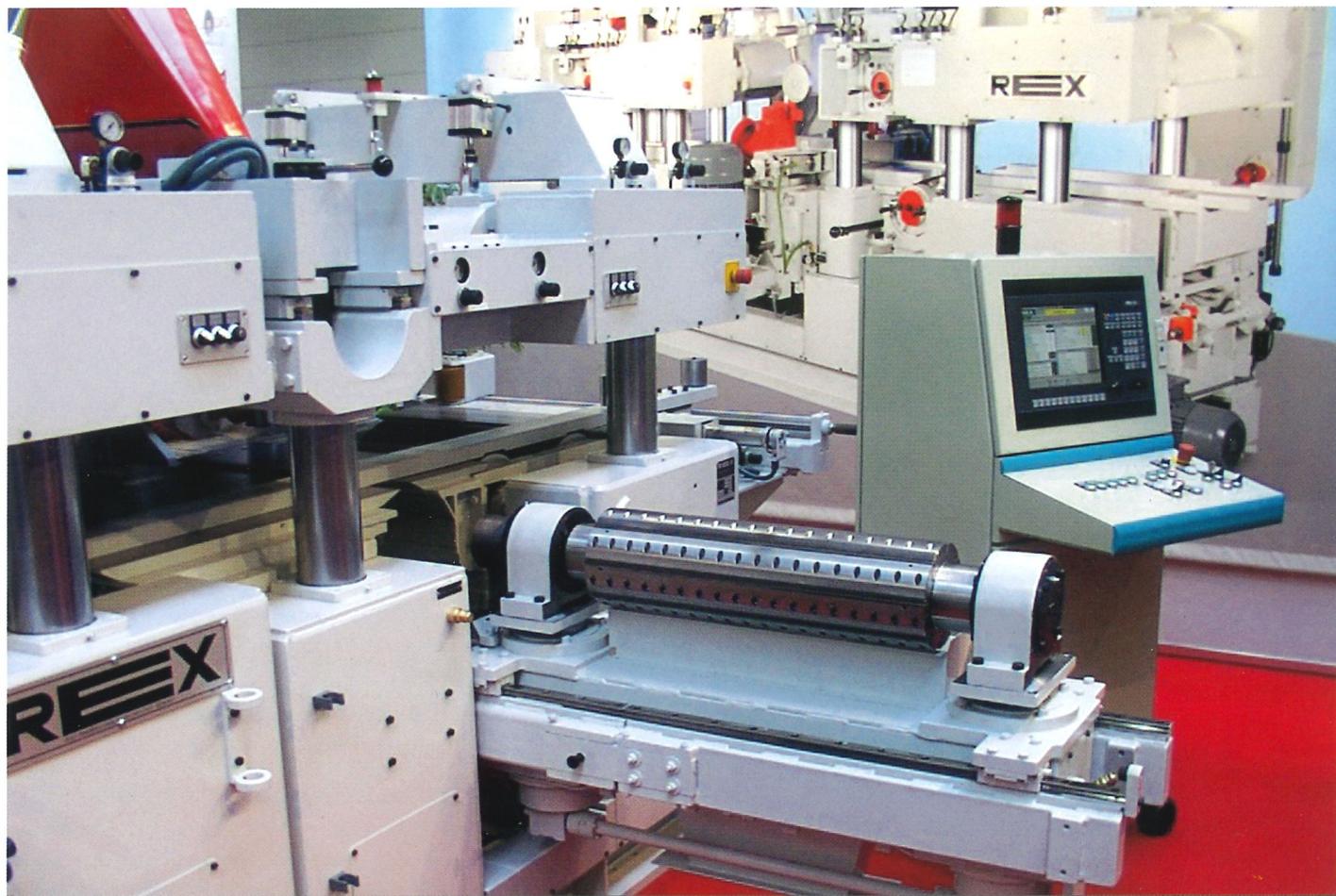
Um auch gerade Werkstücke hobeln zu können, wird die Tasteinrichtung an der Einlaufseite der linken Spindel auf pneumatisch federnden Betrieb umgeschaltet.



Der Unterschied ist

REX

Holzbearbeitungsmaschinen



Übergeordnete REX Maschinen- und Anlagensteuerung

Wo Fortschritt und Innovation gefordert wird ist REX nicht nur dabei, sondern sehr oft führend in technischen Lösungen.

So auch auf dem Sektor der elektronischen Produktionsoptimierung. REX schließt die Lücke zwischen Arbeitsvorbereitung und Produktion.

Ob mit unseren Hochleistungsautomaten, eingebunden in Fertigungslinien, auftragsgebunden oder in Serie gefertigt wird, entsprechende Schnittstellen oder eine Computer gestützte Maschinensteuerung an der REX, sorgen für eine problemlose Einbindung in übergeordnete elektronische Anlagen- bzw. Ablaufsteuerungen. Über ein Modem in der Maschine ist es ohne weiteres möglich, die Maschine an ein Fernwartungssystem anzuschließen. Dieses ermöglicht es, Probleme mit dem Steuerungsprogramm, ohne hohe Montagekosten zu lösen. REX steht für 100 % Qualität. Nicht umsonst werden alle REX Maschinen ausschließlich im Werk in Pinneberg gefertigt, montiert und eingefahren. REX Kunden vertrauen weltweit der Aussage:

„Made in Germany“

REX
Holzbearbeitungsmaschinen

-Maschinenfabrik

Georg Schwarzbeck GmbH & Co. KG
D-25410 Pinneberg/Germany

☒ 20 27 · ☎ (+49) 4101/704-0 · Fax (+49) 4101/70 41 15
email: info@rex-maschinen.de · www.rex-maschinen.de