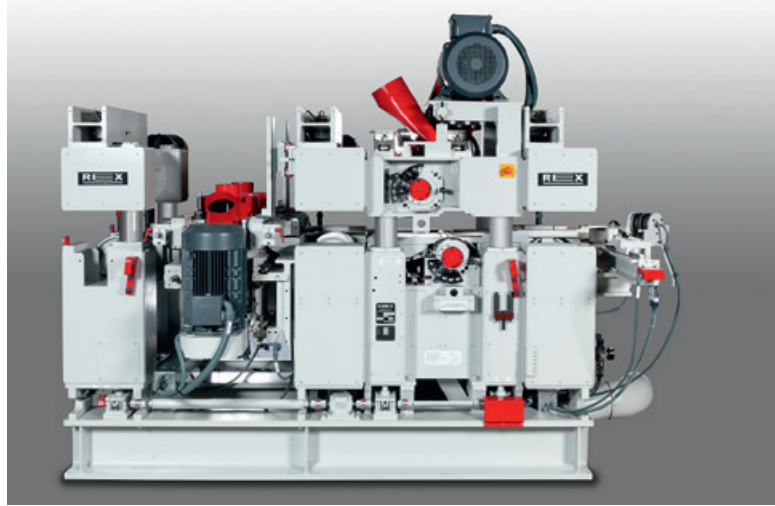




Mit dem Supermaster HC verspricht Rex eine minimale Spanabnahme von nur 0,5 bis 0,75 mm pro Seite



Bereits vielfach in BSP-Fertigungen im Einsatz: der Bigmaster mit einer Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 200 m/min

Minimale Spanabnahme

Weltweit bei BSP-Produktionen mit dabei

Der Hobelmaschinenhersteller Rex aus dem norddeutschen Pinneberg hat sein Sortiment um zwei spezielle Maschinen für die Brettspertholz-Industrie erweitert. Mit dem Supermaster HC verspricht man eine minimale Spanabnahme beim Vor- und Lamellenhobeln. Der CLT-Master formatiert und profiliert das BSP in einem Durchgang.

▫ Martina Nöstler ▫ Rex

Rex Hobelmaschinen kann mittlerweile auf eine umfangreiche Referenzliste bei Lieferungen an Brettspertholz-Hersteller zurückblicken – und auch künftige Projekte stehen bereits in den Auftragsbüchern. So ist man beispielsweise beim neuen BSP-Werk X-Works von Holzwerke van Roje in Oberhonnefeld/DE als Ausrüster mit dabei, ebenso wie bei einem neuen Projekt in Österreich. Des Weiteren rüstet(e) Rex BSP-Werke in Australien, Chile, Frankreich, Schweden, Spanien und Russland aus.

„Beim ersten BSP-Werk von Structurlam in Kanada ist eine 2,6 m breite Hobelanlage von uns im Einsatz“, berichtet Rex-Geschäftsführer Joachim Schwarzbeck. „Für das zweite Werk von Structurlam in den USA liefern wir den Lamellenhobel des Typs Bigmaster, den Supermaster-Fertighobel und die Messerschleiftechnik“, erläutert Schwarzbeck und ist

sichtlich stolz, bei so vielen namhaften Unternehmen mit dabei zu sein.

Umfangreiche Produktpalette

„Unsere Anlagen kommen bei den diversen Projekten in der Vorhobelung, als Lamellenhobel und als Finalhobelmaschine zum Einsatz“, führt Schwarzbeck aus. Beim Lamellenhobel empfiehlt er – je nach geforderter Kapazität – drei Varianten: Der Bigmaster ist die universelle Hochleistungsmaschine von Rex für Industrie und Handwerk mit Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 200 m/min.

Der Bigmaster kann, wie alle anderen Maschinen von Rex, unter anderem mit zusätzlichen vertikalen und horizontalen Profil- und Sägeeinheiten, Rotaplanwellen, automatischen Jointern und oszillierenden Arbeitswellen ausgestattet werden. „Diese Anlage haben wir schon vielfach an Brettspertholz-Herstell-

er geliefert und in Betrieb genommen“, erzählt Schwarzbeck. Der Supermaster ist die Maschine für den industriellen Dauereinsatz mit Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 250 m/min.

Enorme Einsparpotenzial

Der Supermaster HC (Heavy Construction) – eine absolute Neuheit – komplettiert Schwarzbecks Empfehlung, auf die er zu Recht stolz ist. Diesen hat Rex unter der Prämisse des Holzsparens entwickelt. Das heißt: Mit der Supermaster HC werden pro Seite nur 0,5 bis 0,75 mm weggehobelt, was eine enorme Mehrausbeute bedeutet. Ein Unternehmen, welches auf den Supermaster HC setzt, ist die Derix-Gruppe. „Markus Derix hat uns bei der Werkseröffnung in Westerkappeln als Benchmark des Hobelns bezeichnet“, erinnert sich Schwarzbeck und führt aus: „Er war von unserer Technik so begeistert, dass er auch für das kombinierte BSH-/BSP-Werk in Niederkrüchten wieder eine Supermaster HC bei uns bestellt hat.“ Die Maschine bearbeitet Hölzer bis 300 mm Breite und 120 mm Stärke mit vier Spindeln sowie einem Auftrennaggregat. „Der Supermaster HC ist technisch anspruchsvoll und ausgereift. Zudem bietet er ein enormes Einsparpotenzial“, meint Schwarzbeck. Details über die Technik, wie Rex diese minimale Spanabnahme schafft, möchte er aber nicht verraten.

Die Maschine ist als Vor- und Lamellenhobel einsetzbar. Sowohl bei Derix als auch bei van Roje werden die Supermaster HC als Lamellenhobel im Einsatz.

Hobelmaschine in XXL: Rex bietet auch Anlagen für die finale Oberfläche der bis zu 3 m breiten BSP-Elemente an



Für extrabreite Elemente

Rex bietet aber nicht „nur“ Lamellenhobelmaschinen an. Um den fertigen BSP-Elementen eine schöne Oberfläche zu verpassen, gibt es die robusten Hobelmaschinen auch in XXL. „Wir haben schon Anlagen für BSP mit 3 m Breite und 600 mm Stärke gebaut“, sagt Schwarzbeck.

Neu im Programm ist der CLT-Master: Ausgestattet mit Nut- und Falzaggagaten, profiliert und formatiert die Anlage das BSP in einem Durchgang. Die maximale Breite beziffert Schwarzbeck beim CLT-Master sogar mit 3,6 m.