

Mit der Speedmaster-Serie hat Rex sein Hobelmaschinenprogramm nach oben abgerundet

REX

„Diese Maschine kann alles, was möglich ist“

Mit der neuen Baureihe Speedmaster hat der Hobelmaschinenhersteller Rex aus dem norddeutschen Pinneberg sein Programm nach oben hin erweitert: Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt bis zu 500 m/min. Die Speedmaster lässt sich sowohl als reine Vorhobelmaschine als auch zum Profilieren einsetzen.

✍ Martina Nöstler 📷 Rex

Mit der neuen Speedmaster-Reihe entwickelte Rex, Pinneberg/DE, eine High-end-Anlage, die „alle Stückerl spielt“ – wie man in Österreich sagt. „Eigentlich war die Speedmaster als klassische Vorhobelmaschine gedacht. Seit der Markteinführung vor zwei Jahren haben wir die Anlage aber laufend weiterentwickelt und mittlerweile mehrfach verkauft. Jetzt rundet die Speedmaster unser Segment im oberen Bereich ab“, erläutert Joachim Schwarzbeck, der mit seinem Vater Hans-Joachim und seinem Bruder Christian die Geschicke der Maschinenfabrik leitet. Der Name ist bei der Anlage Programm: Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt bis zu 500 m/min – sie ist damit die schnellste Maschine von Rex. Rex liefert die Anlage sowohl in einer einfachen Ausführung als auch mit sämtlichen Sonderausstattungen, denn die Speedmaster ist im Baukastensystem konstruiert. Damit eignet sie sich perfekt für das Vorhobeln, beispielsweise in der Leimholzfertigung, und genauso zum Profilieren. Durch das Baukastensystem bietet Rex die Speedmaster je nach Anforderung als linke oder rechte Ausführung an.

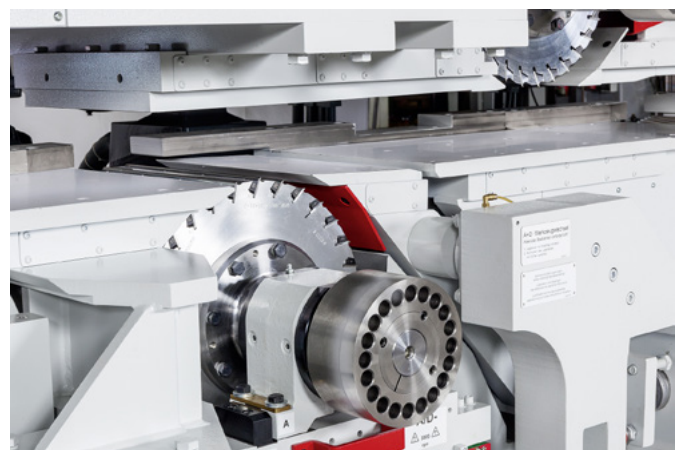
Sämtliche Werkzeugwellen sind bei der Speedmaster mit starken Antriebsmotoren ausgestattet



Spanabnahme nur dort, wo es notwendig ist

Mit dem eigens von Rex entwickelten Equalizersystem erfolgt eine vierseitige Spanabnahme, wo Übermaß vorhanden ist. Das System ist bei Rex bei den Vertikal- und Horizontalwellen im Einsatz und regelt die gleichmäßige Spanabnahme. „Bei den Horizontalwellen gibt es diese Möglichkeit bereits bei diversen Anbietern. Wir sind aber die ersten und einzigen am Markt, die das System auch bei den Vertikalwellen einsetzen“, führt Schwarzbeck aus. Das Equalizersystem tastet dabei das Holz permanent ab und regelt die Spanabnahme selbstständig. „Damit hobeln wir nicht ins Untermaß und die benötigten Dimensionen passen immer zu 100 % – auch bei 500 m/min“, bekräftigt Schwarzbeck. Der Vorgang erfolgt komplett mechanisch. Es ist also keine aufwendige, störanfällige Sensorik notwendig. Rex bietet diese Sonderausstattung auf Wunsch bei allen Hobelmaschinen an. „Das Equalizersystem ist bereits vielfach im Einsatz. Die Rückmeldungen der Kunden zeigen uns, dass wir eine echte Holzeinsparung erreichen“, erzählt Schwarzbeck. Wie eingangs beschrieben, lässt

Für eine rasche Wartung lassen sich Verschleißteile, wie die Druckplatten, separat wechseln



sich die Speedmaster mit diversen Werkzeugen ausstatten, sodass sie neben dem klassischen Hobeln auch zum Profilieren und Auftrennen eingesetzt werden kann: „Wir rüsten die Maschine so auf, wie der Kunde sie benötigt“, bestätigt der Geschäftsführer. Mit der Speedmaster von Rex ist nun Profilieren im Hochleistungsbereich möglich.

Perfekte Steuerung

Trotz der vielfältigen Anwendungen, die mit der Speedmaster möglich sind, ist die Steuerung aber denkbar einfach gehalten. „Durch unsere perfekte Steuerung ersparen wir den Kunden extrem viel Arbeit“, bekräftigt Schwarzbeck. Alle Einstellungen lassen sich auf Knopfdruck vornehmen. „So können im Profilmanagement sämtliche Profile hinterlegt werden und der Anwender muss nur noch die Werkzeuge einsetzen. Die richtige Positionierung übernimmt die Steuerung. Damit passen die Profile immer exakt, ganz egal, ob sie am Montag um 6 Uhr oder am Freitag um 22 Uhr produziert werden oder welcher Mitarbeiter zuständig ist. Die Steuerung sorgt für eine hohe Prozesssicherheit und eine ebensolche Präzision.“ Die Bedienung sei quasi selbsterklärend und es sei keine aufwendige Einschulung notwendig. Bei der Steuerung setzt Rex ausschließlich auf Siemens-Komponenten. So kann der Hersteller den Kunden garantieren, dass er auf lange Sicht Ersatzteile bekommt. Die umfangreiche Steuerung, die Rex in dieser Vollversion erstmals in der Speedmaster realisierte, lässt sich auch bei allen anderen Hobelmaschinen einsetzen.

Im Holzkurier-Gespräch erklärt Schwarzbeck einen weiteren Vorteil der Speedmaster: „Es gibt in der Steuerung einen eigenen Modus, damit der Kunde auch Ware ohne Hobeln durch die Maschine fahren kann. Damit lässt sich die Anlage zum Beispiel ebenso zum Umstapeln nutzen und es ist keine weitere Mechanisierung erforderlich.“ Das erspart den Kunden Zeit, Geld und Platz. Diesen Modus gibt es nicht nur bei der Speedmaster, sondern auch bei der Supermaster und der Bigmaster.

Größere Werkzeugdurchmesser

Die Speedmaster verfügt zudem über ein Niedrigdrehzahl-Konzept: Um die Drehzahlen reduzieren zu können, hat Rex die Werkzeugdurchmesser erhöht. „Das reduziert den Verschleiß. Wir konnten die Drehzahlen bei gleichbleibender Oberflächenqualität um 50% verringern, denn größere Werkzeugdurchmesser ergeben bei einer geringeren Drehzahl die gleiche Schnittgeschwindigkeit“, sagt Schwarzbeck. Zudem erhöhten die Rex-Konstrukteure die Durchmesser der Vorschubrollen für einen ruhigeren Lauf. Das minimiert gleichzeitig den Verschleiß.

Sämtliche Tische und Druckeinheiten sind bei der Speedmaster mit einer Kühlung

ausgestattet. „Dennoch lassen sich die Druckplatten sehr einfach tauschen, ohne dass die Kühlung davon betroffen ist“, infor-

„Ein Kunde meinte: Diese Hobelmaschine kann alles, was so eine Anlage können muss – mehr geht nicht.“

Joachim Schwarzbeck, Geschäftsführer Rex

miert Schwarzbeck. Diese Möglichkeit entwickelte Rex gemeinsam mit einem Kunden.

Genauere Überwachung

Die Speedmaster verarbeitet fallende Breiten. Das heißt, die Brettbreite kann von Werkstück zu Werkstück variieren. „Das ist auch bei einer sehr kurzen Lücke möglich“, sagt Schwarzbeck. Diese bezifferte er je nach Vorschub mit 0,5 bis 1 m. Das heißt, es können zum gleichen Zeitpunkt zwei unterschiedlich breite Bretter in der Maschine sein. „Wir wissen zu jedem Zeitpunkt, wo sich das Stück befindet. Das ist ebenso der durchdachten Steuerung geschuldet.“ Mit dem System lässt sich eine maximale Leistung für den Anwender realisieren. Generell ist die Speedmaster auf Werkstückbreiten von 60 bis 330 mm und -stärken von 15 bis 120 mm ausgelegt. „Die Speedmaster eignet sich für ein breites Hobelspektrum im Hochgeschwindigkeitsbereich.“

Um 50% weniger Schrauben

Für eine rasche Instandhaltung der Werkzeuge hat das Unternehmen das Messerspannsystem überarbeitet. Durch eine neue

Spannung der Messer – diese liegt bei den neuen Hobelwellen hinter dem Messer – sind deutlich weniger Schrauben pro Messer notwendig und die Verschmutzung durch das Hobeln hat weniger Einfluss auf den Werkzeugwechsel. „Wir haben die Anzahl der Spannschrauben um 50% reduziert. Dies bedeutet eine enorme Zeitersparnis beim Messerwechsel für den Kunden und hat zudem riesige Vorteile in puncto Verfügbarkeit und Prozesssicherheit“, bekräftigt Schwarzbeck.

„Wir haben mit der Speedmaster den Zeitgeist getroffen und können mit unseren Anlagen nun alle Kundenbedürfnisse abdecken. Die Resonanz und die Begeisterung am Markt sind groß“, meint Schwarzbeck und freut sich über eine Rückmeldung ganz besonders: „Ein Kunde meinte: Die Maschine kann alles, was so eine Anlage können muss – mehr geht nicht.“

Seit Langem Standard

Generell ist zu erwähnen, dass Rex bereits seit 20 Jahren verfahrbare vertikale und horizontale Wellen anbietet. Zudem sind die Joint-Vorrichtungen abgedeckt – bei allen Hobelmaschinen aus der Rex-Familie. //



Mit der neuen Messerspannung konnte Rex bei der Befestigung 50% der Schrauben einsparen – dies bedeutet einen enormen Zeitvorteil

Vertriebslayout einer Speedmaster in großer Ausführung zum Profilieren und Sägen im Hochleistungsbereich

