

REX

# Dem Mitarbeiter die Arbeit erleichtern

Der Anlagenspezialist Rex aus Pinneberg/DE bietet nicht „nur“ ein vielfältiges Programm an Hobelmaschinen: In den vergangenen Jahren entwickelte man mit dem Profilmanagement und dem Multitool Lösungen, die dem Fachkräftemangel entgegenwirken soll. Mechanisierungen sowie eine umfangreiche Unterstützung bei der Planung – vom Hobelwerk bis hin zu den Werkzeugen – runden das Portfolio ab.

 Martina Nöstler  Rex

Mit seinem Profilmanagementsystem gibt der Hobelmaschinenspezialist Rex seinen Kunden ein Werkzeug in die Hand, das auf der einen Seite das tägliche Arbeiten erleichtert und gleichzeitig die Zeit für das Umrüsten der Anlagen reduzieren soll. „Unser optionales Profilmanagementsystem ist nicht nur eine Idee am Papier, sondern bereits seit Jahren bei vielen Kunden erfolgreich im Einsatz“, betont Rex-Geschäftsführer Joachim Schwarzbeck. Namentlich nennt er hier beispielsweise A. J. Scott aus Großbritannien, aber auch in Deutschland die Cordes-Gruppe sowie die Holzwerke van Roje (s. Holzkurier Heft 16, S. 34 bis 35), sowie Installationen in den USA.

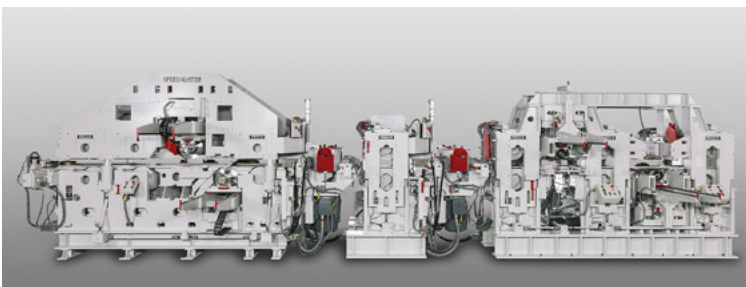
„Wir sind für unsere schweren, robusten Maschinen in der Branche bekannt. Tatsächlich können wir aber nicht nur große Holzdimensionen hobeln oder aufspalten. Wir bieten auch Hobelmaschinen, mit denen der Anwender profilieren kann. Dafür war das Profilmanagementsystem ursprünglich angedacht“, berichtet Schwarzbeck. Tatsächlich bewährt sich das System aber auch bei klassischen Anlagen, bei denen beispielsweise des Öfteren die Querschnitte oder Bearbeitungen umgestellt werden.

## Vollautomatische Einstellung

Alle Rex-Hobelanlagen sind mit servogesteuerten Achsen ausgestattet. Genau das kommt dem Profilmanagementsystem zugute: Der Anwender wählt das gewünschte Profil aus und die Hobelmaschine

führt aufgrund der im Profilmanagementsystem hinterlegten Daten die Einstellung, wie die Position der Werkzeuge oder die Profiltiefe, selbstständig durch. Jedes Profil muss nur einmal angelegt werden. Dadurch ergeben sich für den Maschinenbediener eine deutliche Arbeitserleichterung und eine Zeitersparnis. „Durch die vollautomatische Einstellung erhält der Kunde bei seiner Hobel- und Profilware eine enorme Wiederholgenauigkeit. Dem System ist es egal, ob es 4 Uhr morgens oder 20 Uhr abends ist – es arbeitet immer gleich gut“, erläutert Schwarzbeck. Das Multitool-System setzt noch eines drauf: Es lassen sich mehrere Werkzeuge auf ein und denselben Spindel positionieren. Der Bediener muss lediglich die Werkzeug- und Profildaten eingeben. Damit kann ein Profilwechsel durchgeführt werden, ohne das Werkzeug zu tauschen oder die Maschine zu stoppen. Dies erhöht die Maschinenverfügbarkeit weiter. „Mit dem Profilmanagementsystem in Verbindung mit dem Multitool erreicht man eine enorme Produktivität“, bemerkt Schwarzbeck. Ändert sich aufgrund von Instandsetzungsarbeiten der Werkzeugdurchmesser, muss man nur die neue Dimension beim Werkzeug ändern – die Hobelanlage übernimmt die neuen Daten automatisch.


„Wir führen mit der Speedmaster sowohl Kalibrier- als auch Holzeinsparmaschinen mit der Supermaster HC. Unsere Anlagen sind die einzigen am Markt, die tatsächlich Holz einsparen“, verdeutlicht Schwarzbeck. Rex bietet den Kunden auf Wunsch zudem die Werkzeugvermessung an. Schleifmaschinen für Hobelköpfe führt man ebenfalls im Programm. „Wir erhalten immer öfter Aufträge als Generalunternehmer, bei der wir auch die Mechanisierung liefern dürfen“, berichtet Schwarzbeck erfreut – demnächst etwa bei einem Kunden in Norddeutschland. //



Die Hobelmaschine des Typs Speedmaster nimmt Rex...

...gerade bei Cordes in Bremerhaven in Betrieb



**REX** Holzwerkzeugmaschinen frei 

**Profilmanagement  
Profil anlegen**

Profil-Nr.  Bezeichnung

Span unten	<input type="text" value="5,0"/> mm	-HFRu- Höhe	<input type="text" value="0,0"/> mm	-UNI- Höhe	<input type="text" value="0,0"/> mm
Dicke	<input type="text" value="50,0"/> mm	-HFRo- Breite	<input type="text" value="0,0"/> mm <span style="color: red;">aus</span>	-UNI- Breite	<input type="text" value="0,0"/> mm <span style="color: red;">aus</span>
Breite	<input type="text" value="105,0"/> mm	Werkzeugbreite	<input type="text" value="0,0"/> mm	-UNI- Winkel	<input type="text" value="0,0"/> °
Span rechts	<input type="text" value="7,0"/> mm	-HFRo- Höhe	<input type="text" value="0,0"/> mm	-UNI- Lineal Offset	<input type="text" value="0,0"/> mm
Höhe -FL-	<input type="text" value="65,0"/> mm	-HFRo- Breite	<input type="text" value="0,0"/> mm <span style="color: red;">aus</span>	PVw Tiefe	<input type="text" value="0,0"/> mm <span style="color: red;">aus</span>
Höhe -FR-	<input type="text" value="60,0"/> mm	Werkzeugbreite	<input type="text" value="0,0"/> mm	PVh Tiefe	<input type="text" value="0,0"/> mm <span style="color: red;">aus</span>
Vorschub	<input type="text" value="35"/> mm	Lineal HFR's Offset	<input type="text" value="0,0"/> mm		

Mit dem optional verfügbaren Profilmanagementsystem von Rex lassen sich sämtliche Maschinendaten auf Knopfdruck abrufen