



# Kantenanleimmaschine Hebrock top 3005 F Maschinen-Bau-Hebrock GmbH top 3005 F

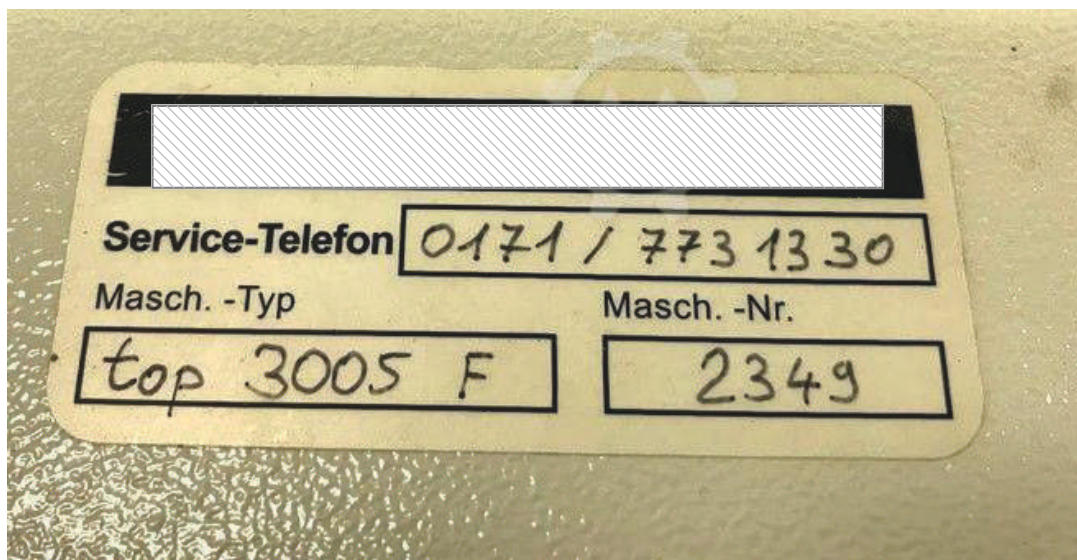
2012  
Baujahr

Gebraucht  
Angebotstyp

[Redacted]  
Standort

06766 Bitterfeld-Wolfen, DE





## DATEN ZUR MASCHINE

Maschinentyp	Kantenanleimmaschine Hebrock top 3005 F
Hersteller	Maschinen-Bau-Hebrock GmbH
Modell	top 3005 F
Baujahr	2012
Zustand	sehr gut (gebraucht)

## PREIS UND STANDORT

Standort	Bitterfeld-Wolfen, Deutschland 
----------	--

## DETAILS ZUM ANGEBOT

Inserat-ID	
Anfragen	20

## BESCHREIBUNG

Wir verkaufen unsere Kantenanleimmaschine. Sie ist in einem sehr guten gepflegten Zustand.





## ANBIETER



06766 Bitterfeld-Wolfen, Deutschland



[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted] 2349

400 V 50 Hz 27,7 A 10,9 KW

Baujahr 2012

Made in Germany

CE

[Redacted]

33-35, [Redacted]



Hebrock



Yellow rectangular label with illegible text.

Black rectangular label with illegible text.



**Maschinen-Bau-Hebrod**

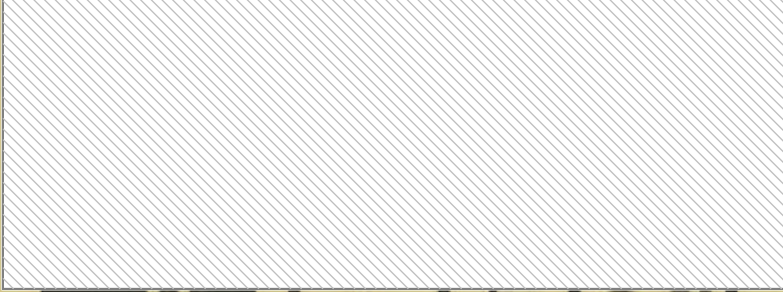
Service-Telefon

0171 / 77

Masch. - Typ

top 3005 F

Masch



pH

30

9



## 1. Beschreibung der Maschinentypen

Die obige Type ist eine Kompakt-Kantenanleimmaschine für gerade Werkstücke mit Schmelzkleberwalzenauftrag an die Werkstückkanten. Die nur mit einem Sägeblatt Werkstückvorderkante und -hinterkante kappende Kappsäge und die Rollenkappschere werden elektro-pneumatisch gesteuert.

Die HF-Motore der [redacted] und [redacted] werden von einem elektronischen Frequenzumrichter mit Strom versorgt.

Der für die Verklebung von Kantenmaterial und Werkstück erforderliche Anpressdruck wird von den federnd gelagerten Andruckrollen erzeugt.

### 1.1. Elektrische Schutzeinrichtungen

#### 1.1.1. Not-Aus-Abschaltung über [redacted]

Bei Betätigung eines der beiden Not-Aus-Schalter (SA3 + SA4) wird sofort die gesamte elektrische Steuerung abgeschaltet. (s. Pkt. 8.6.1.+8.7.)

#### 1.1.2. Unterspannungsabschaltung

Bei Stromausfall wird die Selbsthaltung der Schütze aufgehoben, somit ist ein automatisches Anlaufen sämtlicher Motore bei Wiederkehr der Netzspannung nicht möglich.

#### 1.1.3. [redacted] (SQ1)

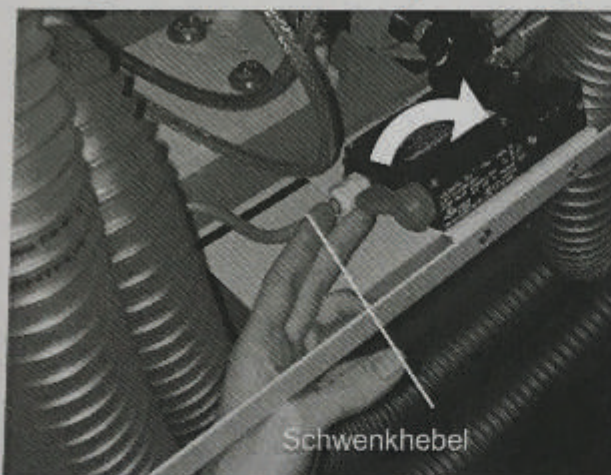
Dieser Schalter schützt Werkstück und Kappsägeblatt vor Beschädigung, wenn es zu einer Störung im Funktionsablauf der Sägesteuerung kommt. (s. Pkt. 11.2.6.)

#### 1.1.4. Sicherheits-Haubentürschalter (SQ15)

Dieser Türschalter unterbindet die Stromzufuhr für alle Motoren, sobald die Haubentür geöffnet [redacted] (s. Pkt. 11.4.1.)

#### 1.1.5. [redacted]

Sollte die Schutzhaubentür trotz stehender Motoren nicht zu öffnen sein (Ausfall des Sicherheitsschalters), kann der [redacted] für einen Schwenkhebel manuell entriegelt werden. Der [redacted] ist von unten über die Aussparung für die Absaugschläuche zu erreichen (siehe unten).



#### WICHTIG:

Vor weiterer Inbetriebnahme der Maschine den Sicherheitsschalter wieder verriegeln.



## 1.2. Mechanische Schutzeinrichtungen

Alle sich bewegenden und rotierenden Teile, von denen Gefahr ausgehen könnte, wie Kanteneinzugsrollen, Kappmesser, K [redacted] und [redacted] e heißen Flächen des [redacted] sowie alle Scher- und Querschneiden durch das in Arbeit befindliche Werkstück, sind durch feststehende bzw. bewegliche Schutzbleche bzw. -hauben gesichert.

[redacted] Frässtationen und Eckenabrundfräse haben eine gemeinsame Schutzhaube. Die Aggregate sind durch die mit Sichtfenster versehene Klapptür zugänglich.

Alle Schutzeinrichtungen, auch die aufgeklebten Warn- und Hinweisschilder, sind [redacted] der Maschine. Sie dürfen nicht entfernt [redacted]





## 1.3. [redacted]

Innensechskantschlüssel SW2:	Kappmesser wechseln: Sicherungsstift im Kappmesserzugwinkel lösen
Innensechskantschlüssel SW2,5:	[redacted] wechseln
Innensechskantschlüssel SW3:	HM-Fastrasplatten wechseln Abdeckblech für Andruckfedern entfernen Kettenbahnverkleidung lösen
[redacted] W4:	Fräskopf und [redacted] wechseln
[redacted] Kantschlüssel SW5:	Verkleidung lösen bei [redacted]
Innensechskantschlüssel SW6:	Kettenbahnverstellung lösen
Innensechskantschlüssel SW8:	Andruckrollen wechseln
Innensechskantschlüssel SW5 x150 (mit T-Griff)	Fräsmotor ausbauen um Werkzeug zu wechseln
[redacted] W8/10:	Rückwände abschrauben Schmelzkleberdosierung Kappmesser wechseln Kettenplatten wechseln [redacted] einstellen
[redacted] W10/13:	Anschlage der Fräse einstellen
[redacted] W13/17:	Kettenbahnspannung verstellen Federkraft Andruckrollen ändern Fügefräser [redacted] wechseln
Maulschlüssel SW19	Fügefräse Gleichlauf wechseln (Links-Gewinde)
Maulschlüssel SW36	Fügefräser wechseln
Steckschlüssel mit [redacted]	Heizbecken - Krusten lösen
Ölkännchen mit Universalöl:	Führungswellen von Kappsäge und Fräsen einölen
Topfmagnet ø25:	HM-Fräsplatten justieren
Doppelbartschlüssel ø3,5:	[redacted] öffnen



## 4. Technische Daten







### 4.1. -gewicht

		top 3001 F	top 3003 F	top 3005 F	top 3006 F
Länge mit 		3979	4269	4984	5249
Tiefe mit Kollenteiler	[mm]	1425	1425	1425	1425
Höhe, max.	[mm]	1610	1618	1618	1618
Arbeitstischhöhe	[mm]	880	888	888	888
Arbeitstischbreite mit 		210	210	210	210
 -Anlagenschiene					
Arbeitstischbreite mit ausgezogener 	[mm]	680	680	680	680
Gewicht ca.	[kg]	1160	1250	1400	1550




### 4.2. Arbeitsweise

Schmelzkleberdirektangabe an das Werkstück, einseitig rechts

### 4.3. Arbeitsmaße

Kantenmaterialdicke		Rollenware 0,5 – 3mm
Werkstückbreite, min.	[mm]	90
Werkstückdicke, min.	[mm]	8
Werkstückdicke, max.	[mm]	60
Werkstücklänge, min.	[mm]	220
	[mm]	65
 oben und unten, r 	[mm]	2,5
 vorn 	[mm]	10
 hinten ca.	[mm]	10


### 4.4. Elektrische Stromversorgung

Spannung:	3 ~ 50 Hz, 400 V
Benötigte Leiter:	L1-L2-L3- +PE 4,0mm <sup>2</sup> → vom Betreiber zu stellen
Überstromschutz:	Sicherungen 32A → v  zu stellen
FI-Schutzeinrichtung:	63/0,3A
Stromaufnahme:	max. 
	bei Anschluss an IT-Netz ist Isolationsüberwachung notwendig

Beim Einsatz von FI-Schutzeinrichtungen mit geringerem Fehlerstrom kann es zu Fehlauslösungen bedingt durch Filterleckströme kommen.

Gesamtleistungsbedarf:

top 3001 F	max. 11,8 kW
top 3003 F	max. 13,5 kW
top 3005 F	max. 13,8 kW
top 3006 F	max. 13,8 kW

E-Schaltplan-Nr.: s. 





## 4.5. Vorschub

Motorleistung: .....0,75kW  
Geschwindigkeit: .....10 m/min

## 4.6. Kleberauftrag – Schnellheizbecken

Heizleistung: .....3,2kW  
Motorleistung-Auftragswalze: .....18kW  
Temperaturregelung: .....0-220°C  
Kleberart: ..... auf EVA- oder PA-Basis  
Füllmenge: .....

## 4.7. Elektronische Frequenzumrichter

Kappsäge- und Fräsmotore: 400 V, 50/250 Hz, 1,5kW  
Fügefräsmotore: 400 V, 50/250 Hz, 2,2kW

## 4.8.



Motorleistung: .....2 x 1,1kW  
Drehzahl: .....ca. 12.000 min<sup>-1</sup>  
Werkzeug: .....s. Ersatzteilliste

## 4.9. Kappsägenaggregat

Motorleistung: .....1 x 0,37kW  
Drehzahl: .....ca. 15.000 min<sup>-1</sup>  
Werkzeug: .....s. Ersatzteilliste

## 4.10.



Motorleistung, bei 2 Aggregaten: .....4 x 0,37kW  
Motorleistung, bei 1 Aggregat: .....2 x 0,37kW  
Drehzahl: .....ca. 15.000 min<sup>-1</sup>  
Werkzeuge: .....s. Ersatzteilliste  
Fasewinkel: .....0-15° stufenlos, 22° und 30°  
Absaugstutzen: .....ø 60mm

## 4.11. Eckenabrundfräse

Motorleistung: .....1 x 0,37kW  
Drehzahl: ..... min<sup>-1</sup>  
Werkzeug: .....s. ....





## 4.12. Externe Späneabsaugung

Die Maschine ist an eine ausreichend dimensionierte Absauganlage anzuschließen. Folgende technische Daten sind dabei zu beachten:

Maschinentype	3001 F	top 3003 F		top 3005 F	top 3006 F
		Standard	mit Radius- ziehklinge		
Maschinenabsaug- [mm]	120	120	140	140	140
Erforderliche Absaug- leistung, min. [m³/min]	14	14	19	19	19
Erforderl. chwindigkeiten min. [m/s]	25				
Erforderlicher Unterdruck am Absaugstutzen, min. [Pa.]	1300				

(Anschluss an externe [redacted] 6.)

## 4.13. Druckluftanschluss:

Druckluftanschluss: min. 7 bar  
 Pneumatikplan-Nr.: 2000 [redacted]  
 Druckluftbedarf: ca. 100-150 l/min sauber gefilterte, wasserfreie Luft

## 4.14. Lärmemissionsmesswerte

### 4.14.1. Messwerte

Arbeitsplatzbezogener [redacted]

[redacted]  
 im Leerlauf 78,3 [redacted]  
 bei Bearbeitung 78,0 db(A)

Arbeitsplatz 2:  
 im Leerlauf 78,1 db(A)  
 bei Bearbeitung 77,8 db(A)

Unsicherheitskonstante für alle Werte: 4 db(A)

### 4.14.2. Messbedingungen

- pr EN 31202 für den arbeitsplatzbezogenen Emissionswert
- pr EN 23746 für den Schalleistungspegel
- mit folgenden von TC142 festgelegten Ergänzungen um eine Genauigkeitsklasse besser 3 db(A) zu erhalten:
- die Umgebungskorrekturfaktoren K2A bzw. K3A sind  $\leq 4$  db(A)
- [redacted] zwischen Fremdgeräuschschalldruckpegel und Geräuschschalldruckpegel an [redacted] ist  $\geq 6$  db(A)
- K3A wird nach [redacted]

