

# ERDMANN KG.

M A S C H I N E N F A B R I K  
U N D W E R K Z E U G B A U

ERDMANN KG. POSTFACH 1180 5982 NEUENRADE/WESTF.

Firma

Dipl. Ing. W. Höfinghoff  
Maschinenvertretung  
Obernehmer Land 1

NEUENRADE/Westf.

Bahnhofstraße 55  
Fernsprecher Werdohl  
(02392) 61207 / 62164

5850 Hohenlimburg

Tag 28.1.77

**Lieferschein** 7817 \*

telef vom 19.1.1977

I-16-77

Ihre Bestellabteilung

Ihre Bestellnummer

Unsere Kom.-Nr.

Sie erhalten für Ihre Rechnung und Gefahr durch: Selbstabholung

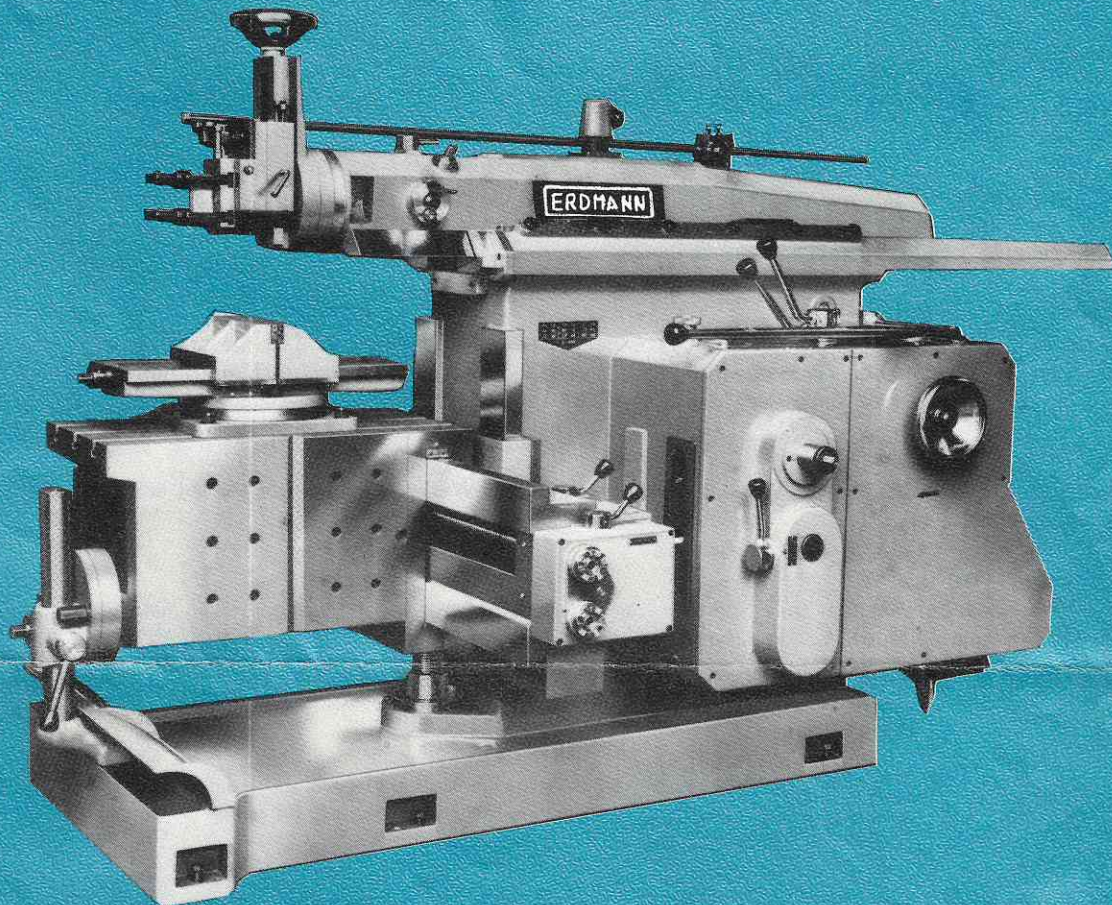
Gegenstand	
1	fabrikneuen Hochleistungs-Schnellhobler "ERDMANN", Modell: S-H 625 - Maschinen-Nr. 154 - Farbe: grau nach RAL 7011 ----- in prospektmäßiger Ausführung,  einschließlich Normalzubehör, wie: 1 kompletter elektrischer Einzelantrieb für 380 Volt Drehstrom, 50 Hertz, automatische Zentralschmierung, drehbarer Maschinenschraubstock Tischstütze, selbsttätige Werkzeugabhebung, selbsttätiger Vertikaltransport des Stahlhalterkopfes nach unten, 8 Stößelgeschwindigkeiten: 15-24-30-40-50-67-82-134, Antriebsleistung: 4 - 5,5 PS, Bedienungsschlüssel, Ölkanne und 1 komplette Betriebsanleitung.

Die gelieferte Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung Eigentum des Lieferanten

.....  
Unterschrift des Empfängers



# Hochleistungs- SCHNELLHOBLER



Die Abbildung zeigt  
das Modell **S-H-E-850**

---

aus der Serienfertigung:

Standardmäßig  
mit Ellgängen

**S-H-350**

**S-H-E- 650**

**S-H-450**

**S-H-E- 750**

**S-H-550**

**S-H-E- 850**

**S-H-625**

**S-H-E-1000**

---

**ERDMANN KG • 5982 NEUENRADE i. WESTF.**

**FERNRUF WERDOHL (02392) 61207 / 62164 • POSTFACH 1180**



# Allgemeines

Zum Bau der Hobler wird nur dem Zweck entsprechendes und gut ausgewähltes Material verarbeitet. Alle Einzelteile werden in Vorrichtungen und nach Lehren hergestellt, so daß ein evtl. Ersatzteilaustausch reibungslos möglich ist. Jeder Hobler wird nach Werkzeugmachergenauigkeit nach Fertigstellung im Betrieb geprüft und abgenommen. Ein Prüfattest wird mitgegeben.

Durch die Auflage großer Serien und rationeller Fertigungsmethoden können die Preise günstig gehalten werden.

## Der Maschinenständer

ist als stabiler Träger des gesamten mechanischen Aufbaues stark verrippt. Seine Bauart bietet selbst bei stärkster Beanspruchung Schutz gegen jegliche Verformung und garantiert durch seinen breiten Fuß eine hohe Standfestigkeit. Die moderne Form gibt der Maschine ein gefälliges Aussehen und entspricht damit in ihrer Gestaltung den heutigen Ansprüchen.

## Der Stößel

hat prismatische Führung und kann durch eine konische Leiste nachgestellt werden. Er ist so ausgelegt, daß er auch den stärksten Schnittdrücken standhält. Seine Konstruktion wurde so ausgeführt, daß die bei hohen Geschwindigkeiten auftretenden Massekräfte gering bleiben. Die Schmierung der Stößelgleitflächen erfolgt über eine eingebaute regulierbare Hochdruck-Kolbenpumpe.

## Der Stahlhalterkopf

nimmt das Werkzeug auf. Er ist nach beiden Seiten um je 45° schwenkbar. Die Einstellung erfolgt nach einer Skala. Der große vertikale Verstellbereich kann von Hand und auch automatisch durchfahren werden. Ein Anfahren am untersten Ende wird durch eine Sicherheitsvorrichtung vermieden.

## Die Werkzeugabhebung

gestattet den Einsatz von hartmetallbestückten Hobelstählen. Werkzeuge aus Schnellstahl erhalten durch sie eine längere Standzeit.

## Der Maschinentisch

gibt vielseitige Möglichkeiten zum Spannen der Werkstücke auf einer waagerechten und zwei senkrechten Flächen. Er ist um 360° drehbar und kann nach Skala eingestellt werden. Wird der Tisch abgenommen, kann der Tischschieber zum Befestigen von Spannvorrichtungen für besonders hohe und sperrige Werkstücke benutzt werden.

## Die Tischstütze

verleiht dem Tisch auch bei schwerer Belastung einen sicheren Halt und verhindert ein Abbiegen nach unten. Bei der kleineren Maschine des Modells 350 ist die Tischstütze nicht erforderlich, da durch reichliche Bemessung von Support und Führungen die Stabilität gegeben ist.

## Die Vorschübe

erfolgen automatisch oder von Hand in horizontaler Richtung über den Tisch auf das Werkstück und in vertikaler Richtung über den Stahlhalterkopf auf das Werkzeug. Die Einstellung wird in Stufen vorgenommen. (Aus der technischen Tabelle auf der letzten Seite unter Tischvorschübe zu ersehen.) Breitschichten ist möglich. Alle Modelle sind standardmäßig mit einem automatischen Vertikalvorschub ausgerüstet.

Die Modelle S-H-E sind standardmäßig mit Eilgängen für horizontale und vertikale Tischbewegungen ausgerüstet.

## Das Getriebe

wird durch einen Hebel geschaltet. In Verbindung mit dem zum Teil polumschaltbaren Motor stehen je nach Maschinenmodell 6 oder 8 Geschwindigkeiten zur Verfügung. Eine kräftige Verzahnung aller Räder und des Kulissenrades gibt der Maschine einen ruhigen Lauf. Die Schmierung erfolgt durch Eintauchen der Getrieberäder in den Ölsumpf; der Kulissenstein wird noch zusätzlich über eine Hochdruck-Kolbenpumpe geschmiert.

## Kupplung und Bremse.

Bei der Kupplung handelt es sich um eine reichlich bemessene nachstellbare Lamellen-Kupplung, die auf der Gegenseite mit einer Lamellen-Bremse versehen ist.

Die Einschaltung erfolgt durch einen für die Bedienungsperson bequem angeordneten Hebel, mit dem man auf der Gegenseite die Bremse betätigt. Momentabbremung des Stößels ist durch Einhebelbedienung leicht möglich.

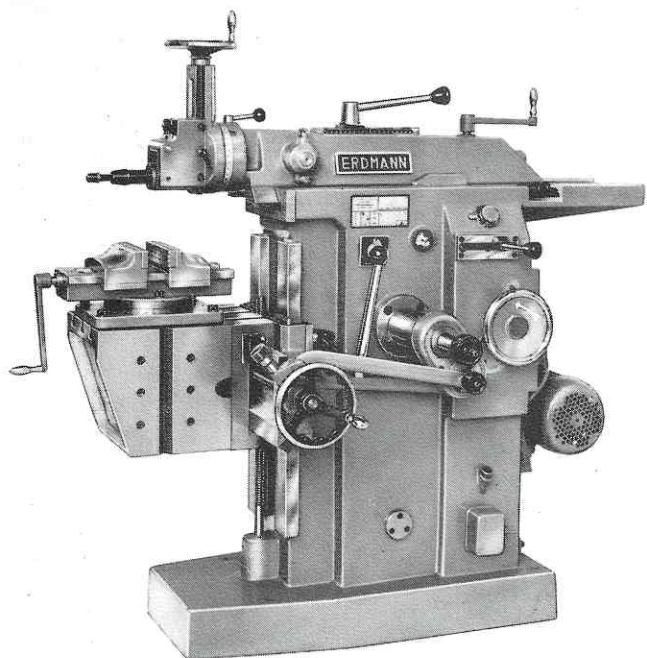
## Die elektrische Ausrüstung

gehört zur serienmäßigen Ausstattung, d. h. die Maschine wird anschlussfertig geliefert. Da zum Teil polumschaltbare Motoren verwendet werden, kann der Anschluß nur an eine Betriebsspannung vorgesehen werden.

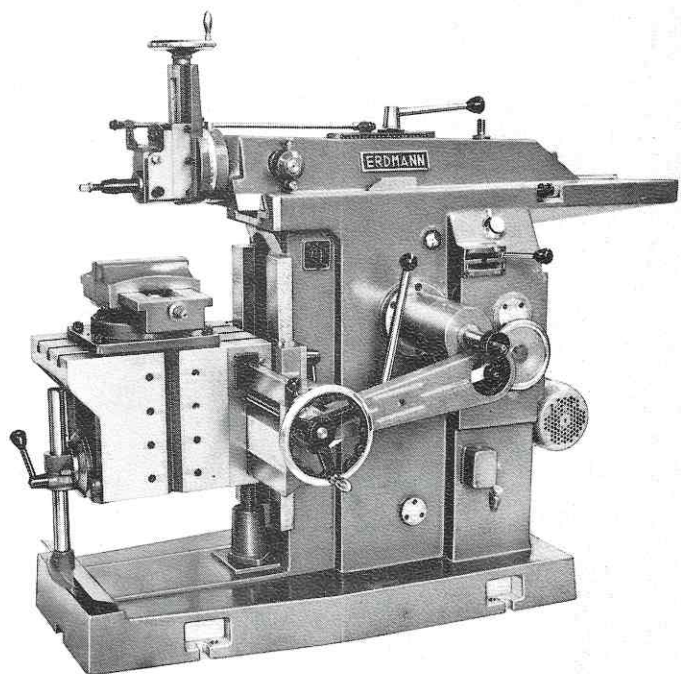
## Das Normalzubehör

umfaßt einen zentrisch spannenden Maschinenschraubstock, selbsttätige Werkzeugabhebung, automatischer Vertikaltransport des Stahlhalterkopfes nach unten, diverse Schlüssel und eine Spezialölkanne.

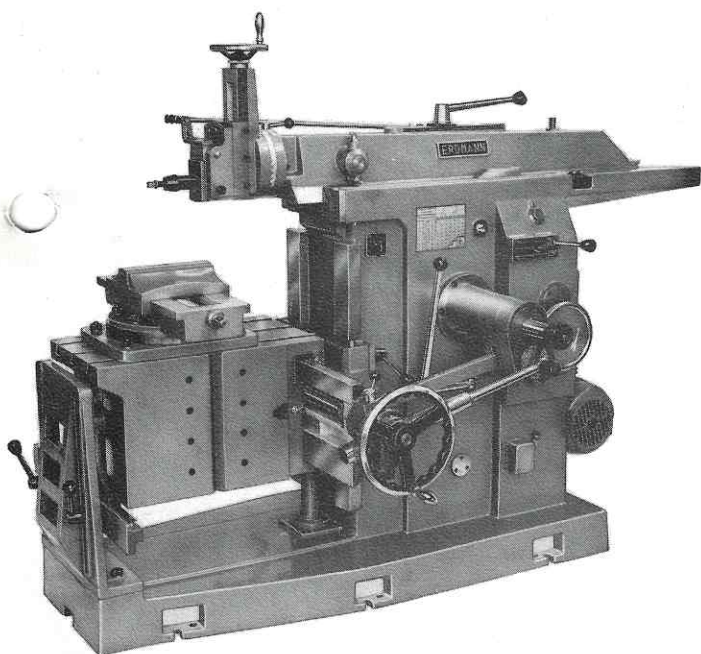




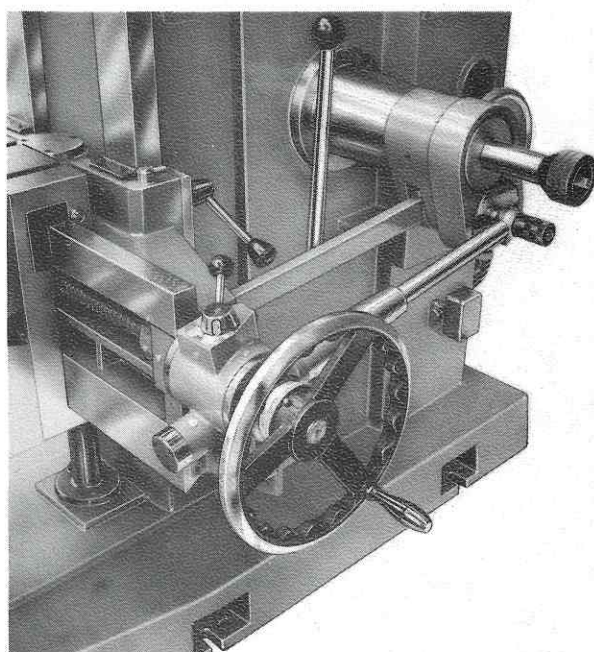
**Modell S-H-350**



**Modell S-H-450**



**Modell S-H-625**



**Die Abbildung zeigt die handliche Einheberschaltung**



# Technische Daten

für mechanische ERDMANN-Schnellhobler von S-H-350 — 625 mm

von S-H-E-650 — 1000 mm Stößelhub mit Eilgängen für den Tisch, Höhen- und Seitenverstellungen

Modell	S-H-350	S-H-450	S-H-550	S-H-625	S-H-E-650	S-H-E-750	S-H-E-850	S-H-E-1000 mm	
Stößelhub maximal	350	450	550	625	650	750	850	1000	
Hobellbreite (Horizontalbewegung des Tisches)	400	550	550	570	650	800	1000	1000	
Größte Entfernung zwischen Tisch und Stößel	450	410	425	450	400	475	460	460	
Senkrechtbewegung d. Stahlhalterkopfschlittens	160	160	150	170	150	150	160	160	
Innenmaß für Meißelaufnahme	19 x 35	19 x 35	22 x 40	25 x 40	25 x 40	25 x 40	30 x 50	30 x 50	
Oberfläche des Tisches	350 x 250	300 x 450	330 x 550	350 x 550	650 x 370	740 x 370	775 x 415	1000 x 415	
Länge x Breite	250	300	340	350	380	380	470	470	
Höhe des Tisches (Seitenfläche) mm	3 oder 6	4	6	8	9	9	9	9	
Anzahl der Stößelgeschwindigkeiten	35-70-140 24-35-47- 70-94-140	23-40- 77-120	17-34-58 81-116-162	15-24-30-40- 50-67-92-134	13 — 135	13 — 135	12 — 120	10 — 100	
Doppelhub des Stößels pro Minute bei Drehstrom 50 Hz	1,5	2	3 — 4	4 — 5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	
Motorleistung für den Stößel	proHub	0,2 — 1,00	0,2 — 1,00	0,2 — 1,00	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	
Motorleistung Eilgangmotor	proHub	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	1,5	1,5	1,5	1,5	
Tischvorschub	proHub	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	
Vorschub Senkrechtschlitten proHub	proHub	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	0,14 — 2,00	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	0,20 — 0,60	
Zentralerschraubstock	mm	150 x 190	185 x 200	240 x 275	240 x 275	270 x 370	280 x 370	280 x 370	
Backenbreite/Spannweite	kg	500	850	1250	1450	1900	2600	3300	
Gewicht einschl. Schraubstock	kg	600	980	1450	1580	2150	3000	3700	
Gewicht der seemäßigen Verpackung (brutto)	kg	ca. 600	ca. 980	ca. 1450	ca. 1580	ca. 2150	ca. 3000	ca. 3700	
Maße	ca. cm	135 x 85 x 126	180 x 110 x 145	220 x 130 x 145	240 x 140 x 152	240 x 150 x 160	285 x 150 x 170	300 x 170 x 180	340 x 170 x 180
	ca. dbm	1,4	2,9	3,1	5,1	6,5	6,8	9,2	10,5