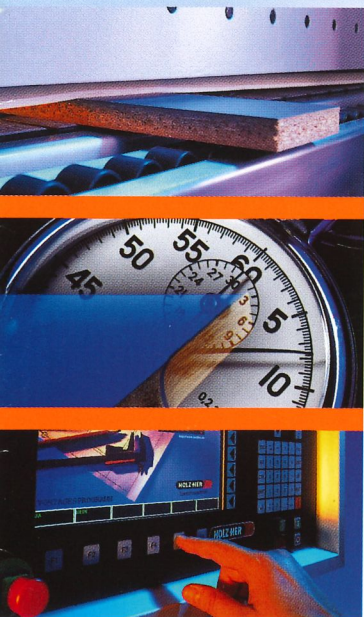


ACCORD

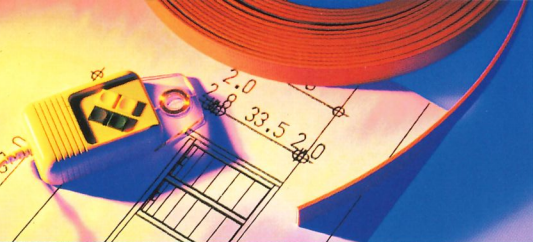
Kantenanleimmaschinen ACCORD

Jetzt erhältlich mit
Riemenoberdruck

Innovative Technik für
Kantenbearbeitung auf
höchstem Niveau

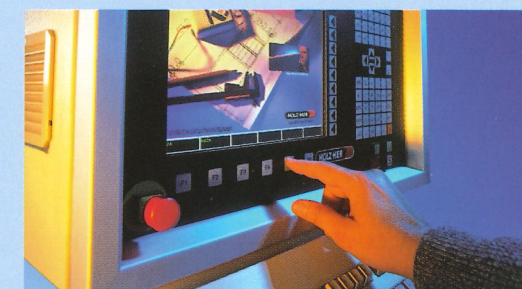


HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen



**Ein Leistungspaket,
das überzeugt**

- Breites Bearbeitungsspektrum mit Kantenstärken von 0,4 bis 30 mm bei Werkstückdicke bis zu 60 mm
- 6 Baulängen, individuell bestückbar
- Über 50 Aggregate stehen zur Auswahl
- Zentral gesteuertes Einrichten und Bearbeiten (PC-Steuerung – optional)
- Mit Vollkapselung zur geräuscharmen Werkstatt
- Dezentrale Absaugung mit optimierter Strömungsgeometrie für präzise Bearbeitungsergebnisse



Spricht Klartext und in Bildern – die PC-Steuerung der ACCORD: Werkzeugformen und Werkstückdicke werden auch grafisch dargestellt. Der Wechsel von Bearbeitungsprogrammen erfolgt auf Knopfdruck. Bei Netzwerkanbindung können neue Programme ohne Betriebsunterbrechung auf die Maschine überspielt werden. Die PC-Steuerung bietet praxisgerechten Bedienkomfort und hilft Fehler zu vermeiden.

Die innovative Lösung für Betriebe, die flexibel arbeiten

Flexibel auf höchstem Qualitätsniveau

Ob Schreinerei, spezialisierter Innenausbauer oder Hersteller von Serienprodukten – die Baureihe ACCORD wurde entwickelt für Betriebe, die flexibel fertigen und gleichzeitig höchste Ansprüche an die Bearbeitungsqualität stellen.

Kantenstärken von 0,4 bis 30 mm bei einer Werkstückdicke bis 60 mm werden in unterschiedlichsten Profilformen und Nachbearbeitungen

komplett und sehr präzise verarbeitet. Die ACCORD bietet ein außerordentlich breites Leistungsspektrum.

Wirtschaftlich bei allen Losgrößen

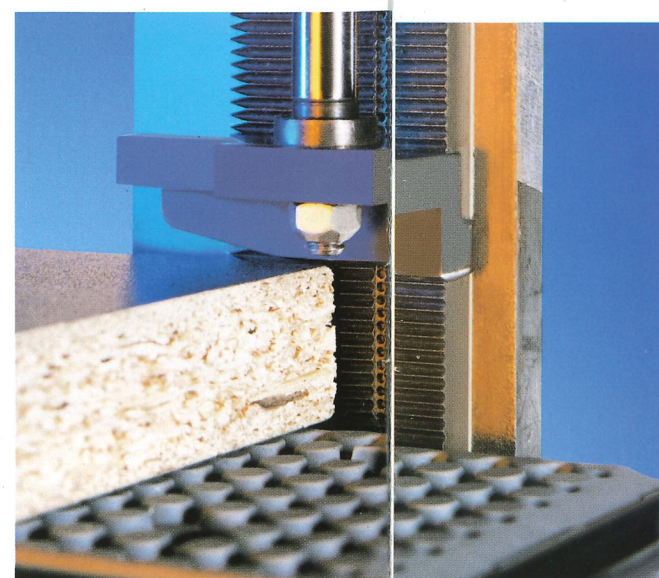
Rationelle Serienfertigung verlangt hohen Durchsatz, häufig wechselnde Bearbeitungsformen erfordern kurze Rüstvorgänge. Die ACCORD bietet beides: Massive Bauweise in Verbindung mit leistungsstarken Aggregaten und Streckensteuerung ermöglicht einen Vorschub bis 20 m/min. bei optimierter Werkstückfolge. Und dank der intelligenten PC-Steuerung werden bei einem Programmwechsel die Aggregate sekundenschnell und automatisch neu eingerichtet.

Automatisch gesteuert und leistungsstark – die Aggregate

Über 50 Aggregate bietet HOLZ-HER für eine individuelle Bestückung der ACCORD. So kann die Maschine exakt auf die Anforderungen Ihres Betriebes ausgelegt werden.

Vom Maschineneinlauf bis hin zur Nachbearbeitung: Für alle Bearbeitungsschritte stehen pneumatisch bzw. motorisch gesteuerte Aggregateversionen zur Verfügung. Sie ermöglichen

in Verbindung mit dem intelligenten Steuerungskonzept eine vollautomatische Kantenbearbeitung. Und damit ein Optimum von Qualität und Wirtschaftlichkeit.



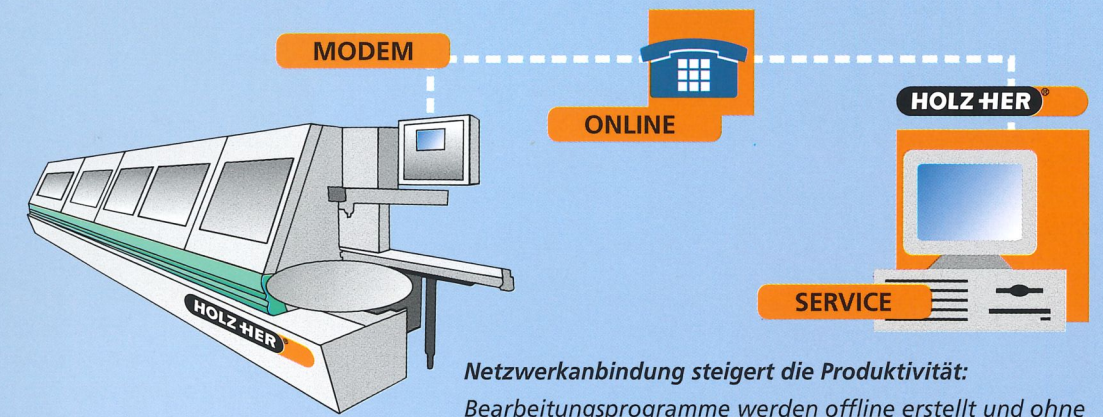
Kurze Aufheizzeiten, sparsamer Energieverbrauch, schneller Kleberwechsel und erstklassige Klebequalität: Die patentierten HOLZ-HER Kleberauftragssysteme bieten herausragende Vorteile.



Flexibel schon bei der Kantenzuführung – die Mehrfachkantenzuführung hält bis zu 7 verschiedene Kanten auf Knopfdruck bereit.

PC-Steuerung für einfache und schnelle Bedienung

- Industrie-PC, Betriebssystem Windows 98
- 12-Zoll-Farbbildschirm
- Netzwerkkarte (Ethernet) ist Standard
- Schnittstellen: Parallel, seriell, 31/2" Diskette, CD-ROM
- Komfortables Ein- und Auslesen von Bearbeitungsprogrammen und Maschinendaten.
- Automatische Betriebsdatenerfassung
- Klartext-Programmeingabe
- Fehlermeldungen in Klartext mit Fehlerhistorie
- Alle Aggregate einzeln anwählbar



Netzwerkbindung steigert die Produktivität:
 Bearbeitungsprogramme werden offline erstellt und ohne Betriebsunterbrechung auf die Maschine überspielt. Online-Wartung ist Realität – der HOLZ-HER Service kann Fehlerprotokolle über Modem/ISDN auslesen. Ausfallzeiten werden entscheidend verkürzt.

Produktivität auf Knopfdruck – die PC-Steuerung*

Programmieren in der Arbeitsvorbereitung

Die Steuerungs-Software kann auf einem separaten PC installiert werden. Sie bietet die gleichen Anwendungsparameter wie die Steuerung der Maschine.

Programme und Aggregate-Einstellungen lassen sich so schnell und rationell in der Arbeitsvorbereitung erstellen.

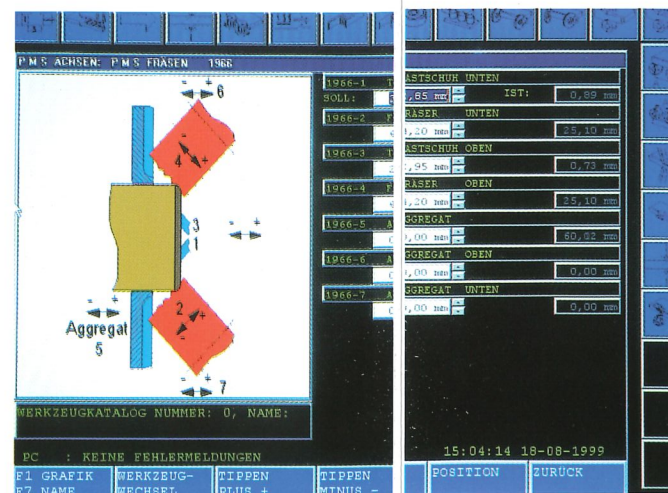
Sie werden über das Netzwerk direkt auf die ACCORD überspielt. Dabei können auch Hinweistexte an den Bediener übermittelt werden. Diese verteilte Arbeitsweise ermöglicht eine optimale Auslastung der Maschine.

Automatisches Einrichten spart Zeit

Bei entsprechender Aggregate-Bestückung kann die ACCORD zentral und übersichtlich vom Bedienpult aus eingerichtet werden. Selbst die Feinjustierung (1/100 mm) erfolgt vom Bedienpult aus. Die bildliche Darstellung von Profilformen am Bildschirm ermöglicht die sofortige Kontrolle und vermeidet Fehler. Der Zeitaufwand für Rüstzeiten geht gegen Null.

Produktivität ist messbar

Die serienmäßige Betriebsdatenerfassung mißt in jedem Programm die Kantenlänge, Stückzahl und Betriebszeiten und erlaubt eine genaue Nachkalkulation.



SPS-Maschinensteuerung

Die serienmäßige SPS-Steuerung bietet wichtige Kernfunktionen der PC-Steuerung:

- Aggregate einzeln anwählbar
- Hinterlegung von Bearbeitungsprogrammen
- Betriebsdatenerfassung
- Streckensteuerung

Sie ist ausgestattet mit hinterleuchtetem LCD-Display (optional in Farbe).

Berührungslose Streckensteuerung ist Standard

Die Baureihe ACCORD verfügt über eine integrierte Streckensteuerung. Elektronische Weg-Zeit-Messung steuert das Ein- und Aussetzen der Aggregate.

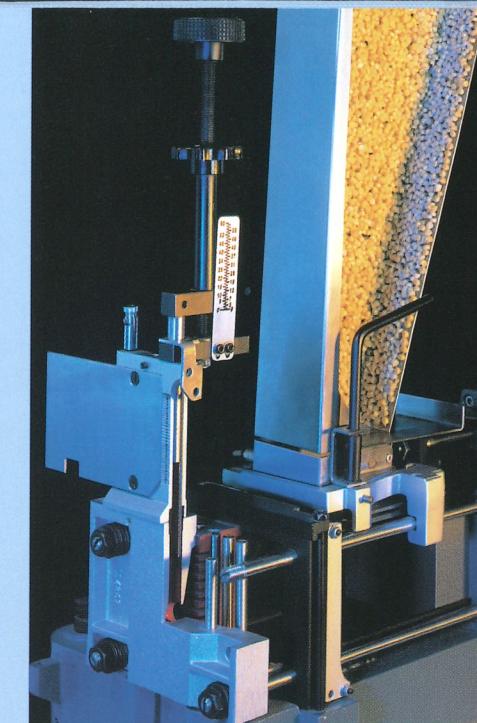
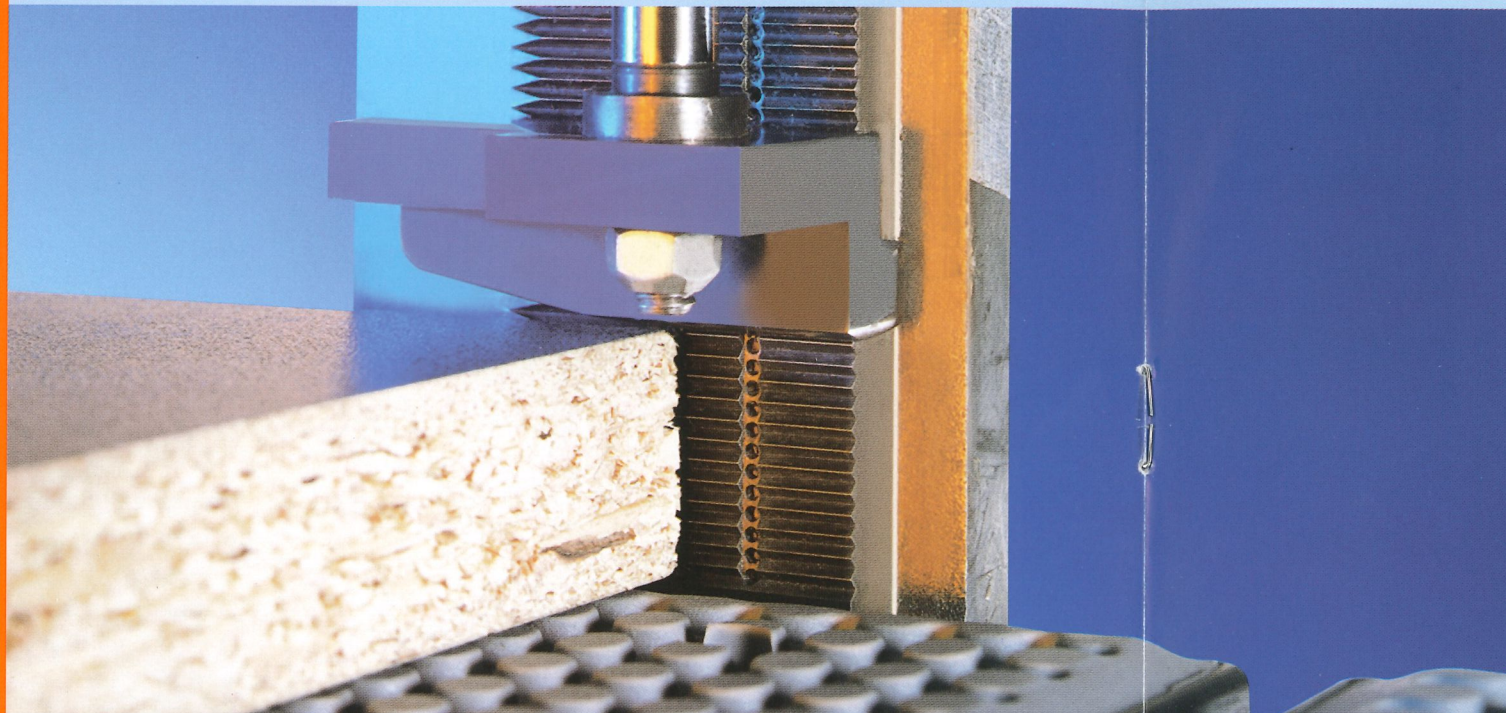
Die wichtigsten Vorteile:

- Störanfällige mechanische Endschalter entfallen
- Exakte Eingabe der Streckenpunkte über die Tastatur
- Fehlschaltungen der Aggregate durch konstruktionsbedingte Bohrungen sind ausgeschlossen.
- Auch schwierige Werkstücke werden zuverlässig erkannt und fehlerlos bearbeitet

Bilder sagen mehr: In der grafischen Bedienoberfläche werden Werkzeugformen und Werkstückmaße angezeigt. Die Feinjustierung wird optisch unterstützt. – Unterschiedliche Profilformen lassen sich einfach einrücken.

Um Längen überlegen – die HOLZ-HER Düsenteknik

- Kleberauftrag mit hohem Druck füllt Poren im Werkstück und garantiert flächige Verklebung
- Wellenförmiger Kleberauftrag verhindert „Hautbildung“ auf der Klebefläche
- Kurze Distanz zwischen Auftrag und Druckwerk – kein Abkühlen oder Verschmutzen des Klebers
- Schnelles Aufheizen – nur der tatsächlich benötigte Kleber wird aufgeschmolzen. Praktisch kein Abfall
- Aufheizen im geschlossenen System. Kleber kann nicht verbrennen, oxidieren oder verschmutzen
- Exakter Kleberauftrag – saubere Plattenoberflächen



HOLZ-HER ultra granupress-System
 Mit seiner besonders hohen Aufschmelzleistung ist das patentierte ultra granupress-System die optimale Lösung für die Verarbeitung von starken Platten bei schnellen Vorschubgeschwindigkeiten. Die Version DUO erlaubt den wahlweisen Kleberauftrag auf Platte oder Kante (Postforming-Profile). Einmalig ist bei dieser Station die automatische Säuberung des gesamten Kleberauftragsystems. Beim Wechsel von Farbe oder Kleber transportiert das System die alten Kleberreste direkt in einen Behälter.

Die Tastende Düse (optional) sorgt für eine automatische Leimhöhenverstellung. Sauberer Kleberauftrag auch bei Platten mit größeren Toleranzen.

Patentierte Kleberauftragssysteme garantieren Wirtschaftlichkeit und Qualität

Einzigartige Lösungen für sichere Verbindungen

Das Kleberauftragssystem ist eines der Schlüssel-Aggregate in der Kantenverarbeitung. Schließlich muß die Verbindung zwischen Kante und Werkstück eine perfekte Optik bieten und allen gängigen Belastungen gewachsen sein.

Die von HOLZ-HER entwickelte und patentierte Düsenteknik, kombiniert mit geschlossenen Heizsystemen, stellt im Vergleich zur konventionellen Technik einen Quantensprung dar. Auf dieser Düsenteknik basieren sowohl das HOLZ-HER Patronensystem als auch das HOLZ-HER ultra-granupress

System. Beide bieten unübertroffene Eigenschaften bei Klebequalität, der benötigten Bearbeitungszeit und den daraus resultierenden Kosten.

**95% weniger Energie
70% kürzere Aufheizzeit**

Ist schnelle Einsatzbereitschaft gefragt, übernehmen die HOLZ-HER Systeme die Rollen der Spitzenreiter. In nur 3,5

Minuten wird die Betriebstemperatur von 205 Grad Celsius erreicht. Sie sparen damit 70 Prozent Zeit im Vergleich zu herkömmlichen Systemen und benötigen dazu nur fünf Prozent der Heizenergie, die ein Auftragssystem mit Rolle braucht.

Vergleich zwischen konventionellem Kleberbecken und dem HOLZ-HER Patronensystem		
	Kleberbecken	Patrone
Heizenergie	5,2 kW/h	1,9 kW/h
Heizzeit	10 min = 0,86 kW	3,5 min = 0,11 kW
Agitator Motor	10 min = 1,2 kW	—
Energieverbrauch	2,06 kW	0,11 kW

Hohe Flexibilität durch einfachen Kleberwechsel

Außerhalb der Serienproduktion kommt es im Alltag oft darauf an, kurzfristig unterschiedliche Werkstücke abzuarbeiten. Die HOLZ-HER Systeme sind flexibel: Der Kleberwechsel ist minuten-schnell ohne Zusatzgerät durchgeführt. Getauscht wird lediglich die Patrone bzw. der Klebertrichter beim ultra-granupress System. Das sonst übliche, zeitraubende Reinigen der Kleberbecken entfällt.

Saubere Luft

Aus der luftdichten Kammer können keine Kleberdämpfe entweichen. Luftverschmutzung und Geruchsbelästigungen kommen nicht vor.

HOLZ-HER Patronensystem
 Das patentierte HOLZ-HER Patronensystem ist die praktische Universallösung für die Verarbeitung von EVA- und PU-Klebern. Entscheidende Vorteile sind die extrem kurze Aufheizzeit und die Möglichkeit zum schnellen Kleber- und Farbwechsel.



Verarbeitung von PU-Kleber

Das patentierte HOLZ-HER Patronensystem ist die einzige Lösung auf dem Markt, die es ermöglicht, ohne teure Nachrüstung PU-Kleber einzusetzen. Einfach EVA- gegen PU-Patrone austauschen – fertig!

Mit einer separaten Aufschmelzeinrichtung können auch große Mengen PU-Kleber rationell verarbeitet werden.

PU (Polyurethan)-Kleber hat gegenüber dem EVA-Schmelzkleber herausragende Vorteile:

- Hohe Wärmefestigkeit (+150°C)
- Hohe Kältefestigkeit (-40°C)
- Hohe Wasserbeständigkeit
- Hohe Dampfbeständigkeit
- Hohe Lösungsmittelbeständigkeit
- Sehr gute Haftung
- Materialschonende Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen



Automatisierte Kantenzuführung ist eine wesentliche Voraussetzung dafür, dass sich der Bediener ausschließlich auf die eigentlichen Werkstücke konzentrieren kann. Mit der Mehrfachkantenzuführung von HOLZ-HER werden bis zu 7 verschiedene Kanten bereitgestellt. Für den raschen Wechsel zwischen unterschiedlichen Kanten oder den reibungslosen Nachschub bei großen Serien.



Leistungsstark und durchdacht – die Aggregate

Solide gebaut für lange Lebensdauer

Die ACCORD verarbeitet Werkstücke bis 60 mm Plattendicke und Massivholzkanten bis 30 mm. Daraus ergeben sich Zerspanungsquerschnitte, die eine enorme mechanische Belastung für alle Bearbeitungsstationen darstellen. Alle über 50 HOLZ-HER Aggregate, die zur Bestückung der ACCORD vorgesehen sind, meistern diese Belastung spielend. Massive Bauweise, teilweise gehärtete Führungen, großzügig dimensionierte Motoren und eine lückenlose Qualitätssicherung in der Produktion garantieren lange Lebensdauer, auch im harten Dauerbetrieb.

Bausteine zur vollautomatischen Kantenbearbeitung

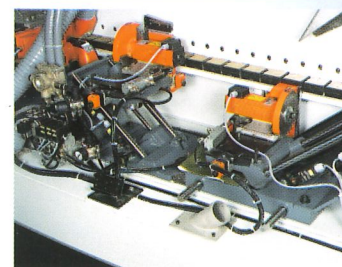
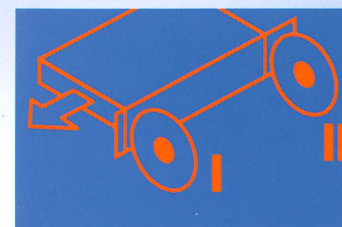
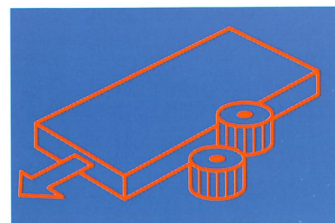
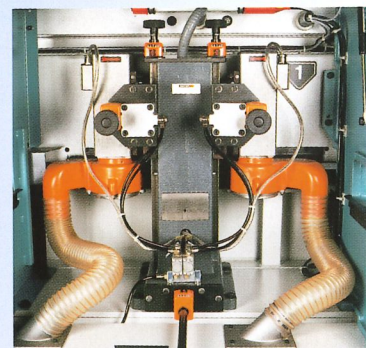
Auftragsbezogene Fertigung führt zu immer kleineren Losgrößen, und folglich zu mehr Rüstvorgängen. Damit dabei die Wirtschaftlichkeit nicht auf der Strecke bleibt, muß nicht nur das eigentliche Bearbeiten, sondern auch das Einrichten der Maschine automatisiert werden.

Hier liegt die Stärke der neuen Aggregate-Generation von HOLZ-HER: Bei entsprechender Bestückung läßt sich der gesamte Rüstvorgang über die Steuerung erledigen. In kürzester Zeit und bei maximaler Präzision.

Fügefräsen

Auch verleimfertig geschnittene Platten weisen häufig in der Deckschicht kleine Ausrisse auf.

Deshalb sollten die Platten mit dem Fügefräsen vorbereitet werden.

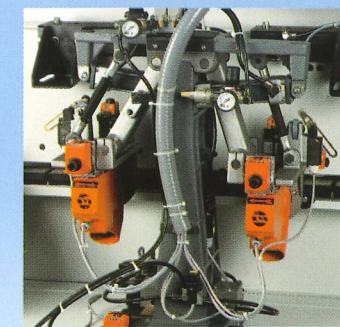
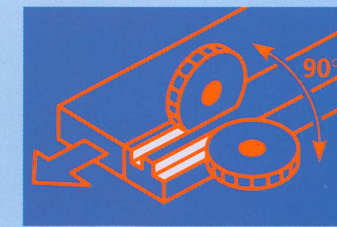
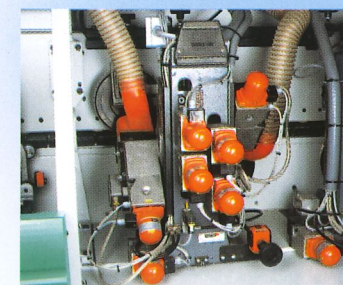


Kappen

Nur ein ziehender, linearer Schnitt ermöglicht ein ausrißfreies Kappergebnis. Oberflächengehärtete Führungen garantieren dauerhafte Präzision.

Profilfräsen

Ein Wunsch wird Wirklichkeit – Der Wechsel zwischen mehreren Profilformen auf Knopfdruck: Bündig, Radius, Fase und das mit unterschiedlichen Radien oder Winkeln. Bis zu 7 motorisch verstellbare Achsen im Multifunktions-Frässaggregat dienen zur Feinjustierung des Werkzeugs.



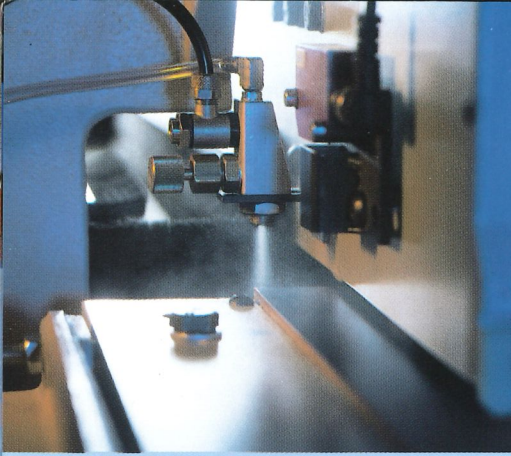
Ebenso stehen weitere Fräsaggregate zum Nuten oder Profilieren unterschiedlicher Konturen zur Verfügung.

Eckenbearbeitung

Für das Bearbeiten der Längs- sowie stirnseitigen Kanten – auch bei Massivholz – gibt es spezielle leistungsstarke Formfräsaggregate.

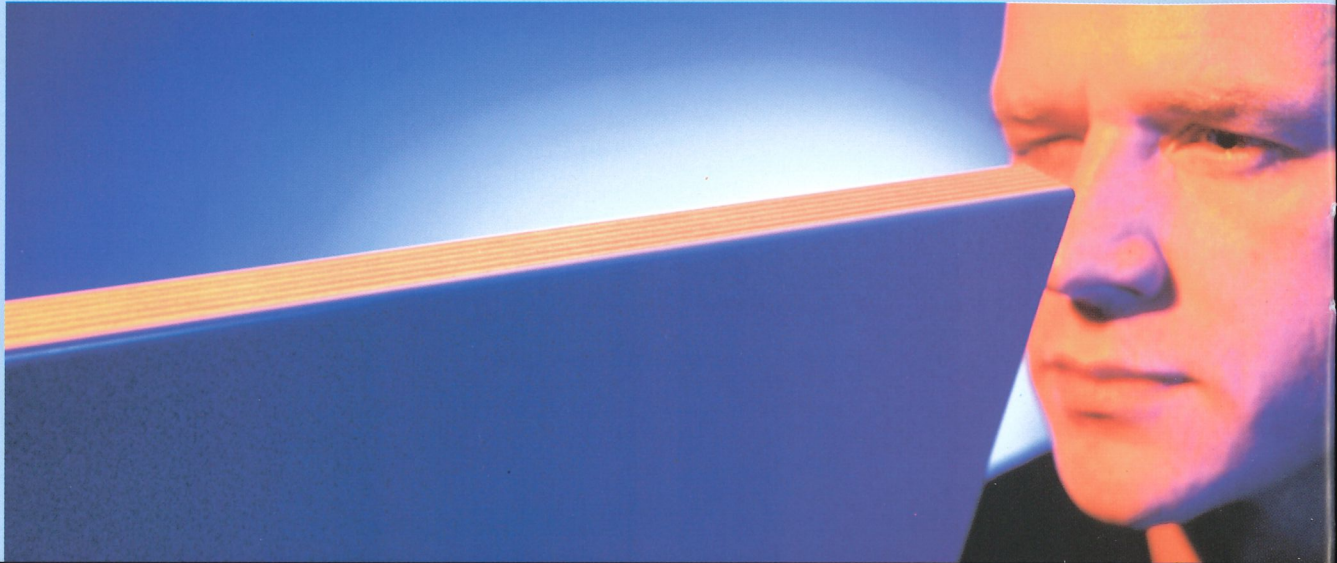


Eckenbearbeitung
Auch Kanten haben Ecken. Mit dem patentierten Kopierfräsaggregat 1983 von HOLZ-HER bearbeiten Sie die vertikalen Kanten und die Eckpunkte. Für einen kompletten Profilwechsel muss nur ein Werkzeug gewechselt werden. Für rationelles Umrüsten stehen ein manueller oder ein Automatik-Wechsler zur Verfügung.



HOLZ-HER putzt die Platte. Mit einer Sprüheinrichtung am Maschinenauslauf wird Reinigungsmittel aufgebracht. Dadurch wird der Reinigungseffekt des anschließenden Schwabbelns erheblich verstärkt.

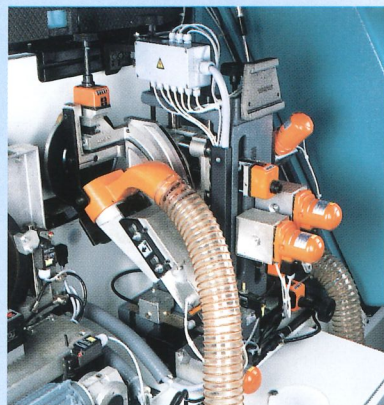
Noch leichter wird das Entfernen von Schmutz und Kleber wenn eine zusätzliche Sprüheinrichtung bereits am Maschineneinlauf eingesetzt wird. Ein Antihafmittel verhindert hier von vornherein, dass sich Kleber und Schmutz an den Plattenoberflächen festsetzen können.



Perfektes Finishing

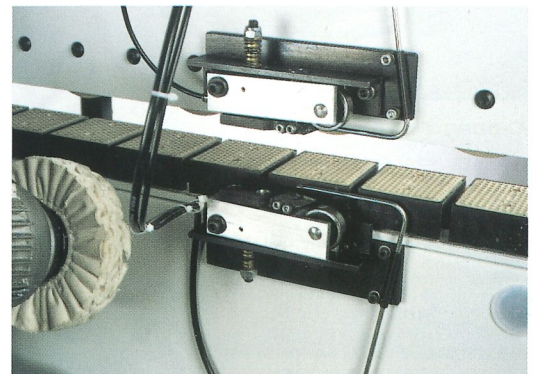
Komplettbearbeitung heißt: Ohne weitere manuelle Nachbearbeitung

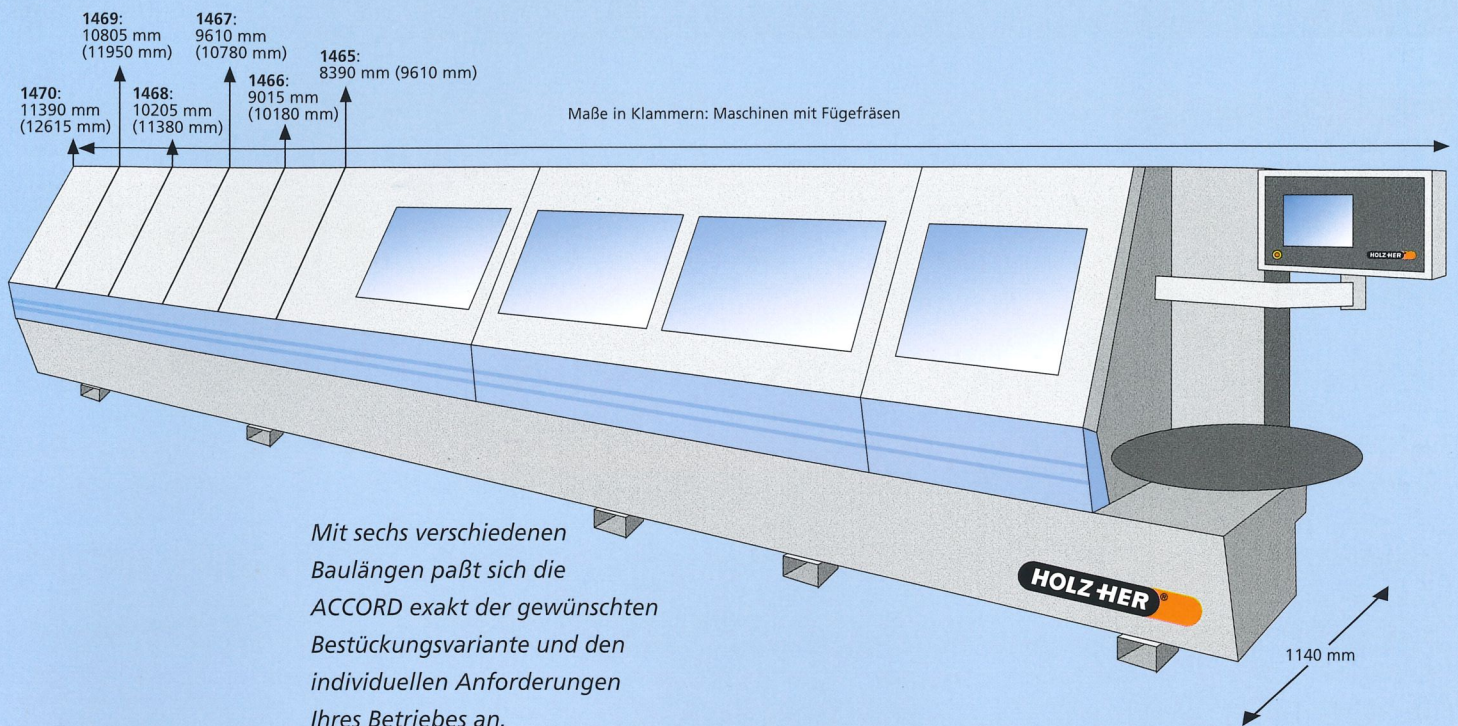
Wenn die Werkstücke am Maschinenauslauf ankommen, sollen sie unmittelbar zum nächsten Bearbeitungsschritt gehen können. Die Aggregate zur Nachbearbeitung arbeiten sorgfältig und machen ein manuelles Finishing überflüssig.



Auch bei Hochleistungsfräsern lassen sich feine Ratterwellen an den Kanten nicht völlig verhindern. Hier sorgt das Multifunktions-Ziehklagenaggregat für eine perfekte Glättung von Radien und Fasen. Ausgestattet mit fünf Stellmotoren wird das Aggregat komplett über das Display gesteuert.

Selbst bei optimal dosiertem Kleberauftrag kann Kleber auf die Plattenoberfläche gepresst werden. Die Flächenziehklinge sorgt oben und unten für eine saubere Klebefuge.





Die Basis für hohe Qualität

Von Grund auf solide gebaut

Die Konstruktion des stabilen und verwindungsfreien Maschinenkörpers der ACCORD garantiert ein präzises Arbeiten. Eine vergrößerte Aufbaufläche verbessert die Zugänglichkeit der Aggregate und schafft gleichzeitig Platz für die neue Aggregate-Generation.

Mit Vollkapselung zur geräuscharmen Werkstatt

Schallschutzhauben mit großen Fenstern verkapseln die gesamte Maschine. Die Aggregate bleiben sichtbar,

gleichzeitig werden die Geräuschemissionen auf ein Minimum reduziert. Zusätzlicher Vorteil: Es gibt praktisch keine Aggregate-Verschmutzung von außen.

Optimierte Absaugung

Die dezentrale Absaugung an der Maschinenoberseite schafft eine direkte Verbindung zwischen den einzelnen Aggregaten und der Zentralabsaugung. Dies ermöglicht eine optimale Strömungsgeometrie für schnelles und rückstandsfreies Absaugen. So verringert sich der Reinigungsaufwand bei einem verbesserten Bearbeitungsergebnis.

Umfangreiche Serienausstattung

- Großer Magazinteller (Ø 820 mm)
- Transportkette mit automatischer Transportschienenschmierung
- Zentral verstellbare Druckbrücke
- Ausziehbare Werkstückauflage (Scherenauszug bis 1600 mm)
- Schwenkbares Bedienfeld in Augenhöhe
- Sperr-Rolle für kürzeste Werkstückfolge

Sinnvolles Zubehör

- Stufenloser Vorschub 8 – 20 m/min.
- Beheizbares Einlauflineal
- Scherenauszug bis 2600 mm
- Gegendruckschiene
- Kurzlängeneinrichtung
- Stützrollen für Schmalteile
- Einspritzöler für die Gelenke und Bolzen – mit programmierbaren Schmierintervallen

Option: Druckbrücke mit Riemenführung

- Schont empfindliche Oberflächen
- Hohe Präzision bei kleinen Werkstücken

Die Grundmaschine und ihre Daten

	1465	1466	1467	1468	1469	1470
Maschinenabmessungen in mm						
Gesamtlänge	8390	9015	9610	10205	10805	11390
Gesamtlänge mit Fügefräsen	9610	10180	10780	11380	11950	12615
Tiefe	1140	1140	1140	1140	1140	1140
Tiefe mit ausgezogenem Ausleger	3012	3012	3012	3012	3012	3012
Abstand zur Wand min.	500	500	500	500	500	500
Höhe max.	2071	2071	2071	2071	2071	2071
Werkstückeinlaufhöhe	855	855	855	855	855	855
Arbeitsmaße je nach Bestückung						
Anleimerstärke (mm)	0,3 – 30	0,3 – 30	0,3 – 30	0,3 – 30	0,3 – 30	0,3 – 30
Anleimerhöhe max. (mm)	66	66	66	66	66	66
Anleimerlänge min. (mm)	200	200	200	200	200	200
Anleimerlänge mit automatischer Kantenzuführung min. (mm)	350	350	350	350	350	350
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite max. (mm)	3	3	3	3	3	3
Werkstückbreite min. (mm)	60	60	60	60	60	60
Werkstücklänge min. (mm)	140	140	140	140	140	140
bei 60 mm Werkstückdicke max. ca. (mm) (bei geringer Werkstückdicke entsprechend länger)	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Werkstückdicke min./max. (mm)	6/60	6/60	6/60	6/60	6/60	6/60
Absaugung						
Luftbedarf Absaugung (m³/h)	2800	3500	4200	4550	4900	5250
bei Maschinen mit Fügefräsen	3500	4200	4900	5250	5600	5950
Statischer Unterdruck (Pa)	1900	1900	1900	1900	1900	1900
Luftgeschwindigkeit/Absaugstutzen (m/s)	20	20	20	20	20	20
Anzahl Anschluss-Stutzen Ø 70 mm	8	10	12	13	14	15
bei Maschinen mit Fügefräsen	10	12	14	15	16	17
Motorleistung (kW)						
Vorschub Geschwindigkeit 8/16 m/min	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4
Vorschub Geschwindigkeit 12/16 m/min oder stufenlos 8–20 m/min	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5

- Dezentrale Absaugung auf Maschinenoberseite
- Sammelleitung bauseitig zu installieren
- Ø Anschluss-Stutzen: abhängig von der Maschinenbestückung
- Druckluftanschluss: 6 bar
- Arbeitsweise: Heiß-Kaltverfahren, einseitig, links
- Elektrische Anschlusswert: hängt von der Bestückung der Maschine ab
- Normalzubehör: Schlüsselsatz, Betriebsanweisung mit Ersatzteilkatalog, Schmelzkleber
- Maschinentypen 1465 – 1470 sind optional mit Riemenbrücke ausstattbar

Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere HOLZ-HER Holzbearbeitungsmaschinen einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen. Deshalb sind auch die Abbildungen unverbindlich. Die abgebildete Maschine enthält zum Teil auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Bitte informieren Sie sich über den genauen Ausstattungsumfang bei Ihrem HOLZ-HER Händler. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten.

REICH
 Spezialmaschinen GmbH
 Plochinger Straße 65
 D-72622 Nürtingen
 Postanschrift:
 Postfach 1803
 D-72608 Nürtingen
 Tel. (07022) 702-0
 Fax (07022) 702-101
 E-mail: info@holzher.de
 www.holzher.de

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler

HOLZ-HER[®]
 Spezialmaschinen