

## UNO 1306 | UNO 1307

Kompakt und extrem leistungsstark

Mit  
Kopierfräsaggregat



Kantenanleimmaschinen

Ihr Partner für Produktivität und Präzision

**HOLZ-HER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

## Topausstattung für hohe Produktivität

Die UNO 1306 | 1307 ist die konsequente Fortführung der erfolgreichen UNO-Baureihe. Geboten werden Hightech auf kleinem Raum und die Konzentration auf das Wesentliche für die hochwertige Kantenbearbeitung. Das zusätzliche

Kopierfräsaggregat erweitert das Leistungsspektrum, auch Postformingprofile sind möglich. Die UNO 1306 | 1307 überzeugt in ihrer Klasse mit überdurchschnittlicher Produktivität und einer Topausstattung.

- Die UNO1307 verfügt als Standardausrüstung über ein Fügefräsaggregat mit zwei Fräsmotoren und verstellbarem Einlauflineal.
- Die UNO 1306 besticht durch ihre kürzere Baulänge.
- Ergonomisch positionierte Bedieneinheit direkt am Einlaufbereich.
- Übersichtlicher Einlaufbereich, ohne Werkzeug zu bedienen.
- Zentrale Höhenverstellung der Druckbrücke.
- Ausziehbare Werkstückauflage (bis 600 mm).
- Leistungsstarke, zum Teil tastend ausgelegte Aggregate für Rollen- und Streifenware bis 3 mm (optional 6 mm).
- Starker Vorschubmotor zum Antrieb der Transportkette.

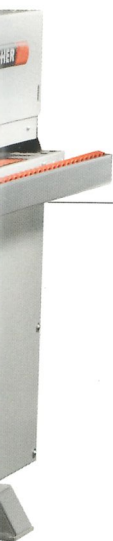




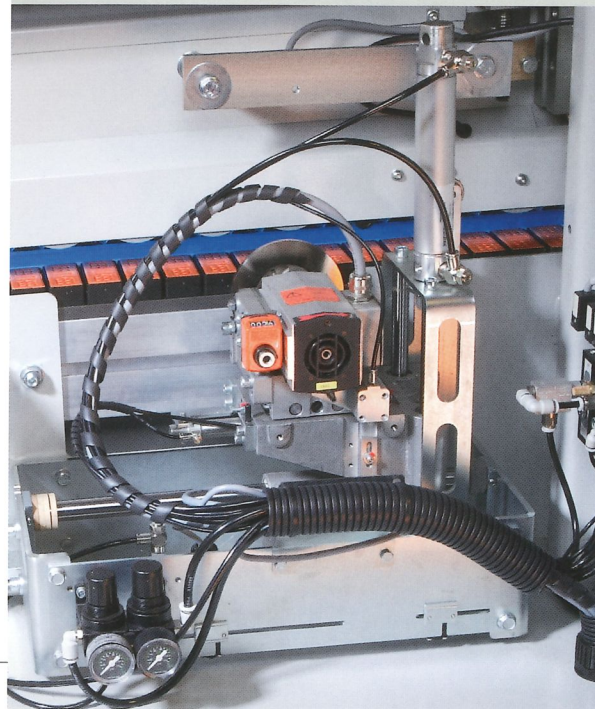
## Fügefräsen auf kleinem Raum

Das Fügefräsaggregat 1801 baut auf kleinem Raum und ist groß in der Leistung – zwei starke Fräsmotoren.

- Gleich- und Gegenlaufräsen mit diamantbestückten Werkzeugen (Z = 1) garantieren ein perfektes Ergebnis.
- Werkzeug (Z = 2) für höhere Standzeiten als Option erhältlich.
- Der erste Fräskopf ist pneumatisch eintauchgesteuert.
- Für den schnellen Werkzeugwechsel sorgt der patentierte ProLock-Einschraubspanner.
- Das Einlauflineal lässt sich bis 3 mm verstellen.



**Brückenhöhenverstellung**  
Manuelle, zentral angebrachte Brückenhöhenverstellung. Stabil und selbstklemmend, läuft auf oberflächengehärteten Linearführungen.



## Eckkopieren

Eckkopieraggregat zum Bearbeiten der vorderen und hinteren vertikalen Kanten bis 3 mm. Werkzeugausstattung für Radien bis 3 mm und Fase bis 45 Grad – Postformingprofile möglich.

- Vorschubgeschwindigkeit 10 m/min
- Leistung 0,22 kW
- Drehzahl 9000 min<sup>-1</sup>
- Werkzeugauswahl für  
R = 2,0, R = 2,5, R = 3,0;  
Fase 15 und 45 Grad
- Diamantbestücktes Werkzeug für hohe Standzeiten

UNO 1306 | 1307

## Auf den Punkt gebracht: die Steuerung der UNO 1306 | 1307

Mit der modernen, grafisch orientierten Steuerung ist die UNO 1306 | 1307 einfach und individuell zu bedienen.

- Wahlschalter für Fügefräsen (AN/AUS).
- Exakte Temperatursteuerung über zwei Heizkreise (bei Kleberauftragssystem mit Düsenteknik).
- Einfaches Umschalten des Magazins von Rollen- auf Streifenware.
- Vorkappen der Rollenware über einen Schlagzylinder.
- Kappaggregate abschaltbar für spitze bzw. nicht rechtwinklige Werkstücke.
- Kappaggregate 1918 und 1822 (Pneumatik) vom Bedienpult aus pneumatisch schwenkbar.
- Wahlschalter für Eckkopieren (AN/AUS).
- Wahlschalter für Option Flächenziehklinge (AN/AUS).





## Kleberauftragssystem 1906 M

Optional wird die UNO 1306 | 1307 mit dem patentierten HOLZ-HER Patronensystem ausgestattet.

- Der Kleberauftrag erfolgt exakt nach Bedarf. Das spart Kosten und optimiert die Qualität.
- Ein Verfärben oder Verbrennen des Klebers ist ausgeschlossen, da in dem geschlossenen System immer nur der benötigte Kleber aufgeschmolzen wird.
- Eine besondere Stärke ist der einfache Patronenwechsel. Somit schneller und rationeller Umstieg von EVA- auf PUR-Kleber oder auf verschiedene Klebstoff-Farben.
- Extrem kurze Aufheizzeit von 3,5 Minuten.
- Tastende Düse für präzisen Kleberauftrag. Die Düse kann an die Druckbrücke gekoppelt werden (Option). Somit ist keine manuelle Einstellung auf die Plattendicke notwendig.



### Wahlweise Patronensystem oder Granulatschacht

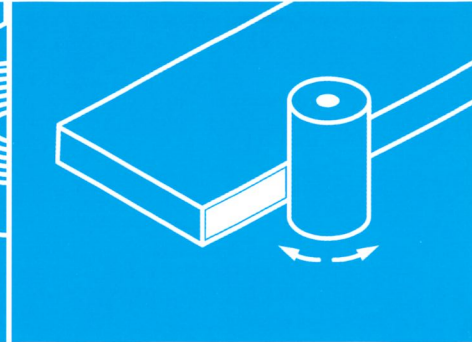
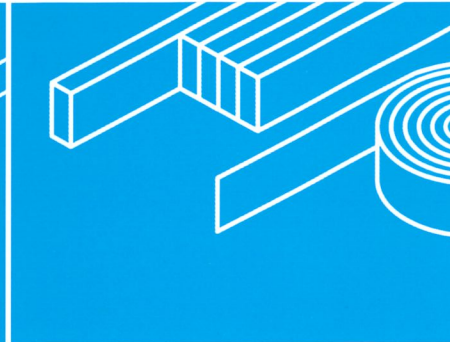
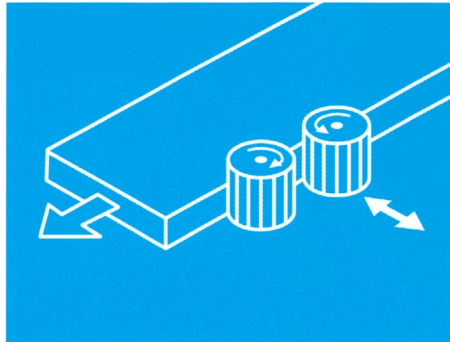
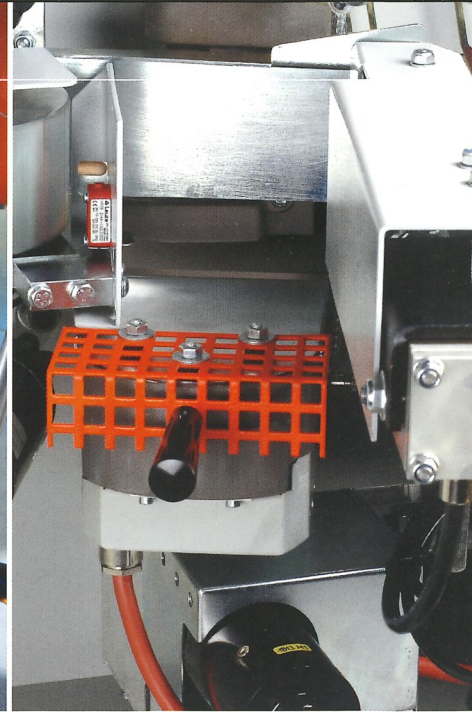
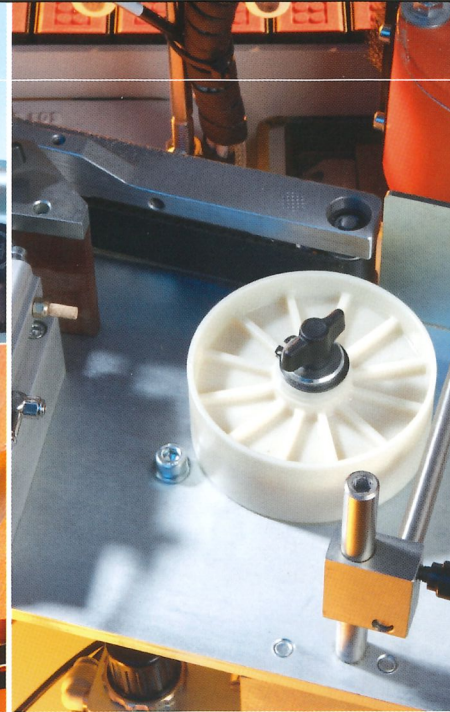
Sicheren Halt und saubere Fugen garantiert das patentierte HOLZ-HER Patronensystem – Düsentechnik (Option). Für die Verarbeitung von Klebstoff in Granulatform gibt es alternativ den Granulatschacht, Auftrag über das HOLZ-HER Düsensystem 1906 MG (Option). Einfacher und schneller Wechsel zwischen Kleber in Patronenform und Granulatverarbeitung.

## AGGREGATE

# Perfekte Bekantung

Die Aggregate der UNO 1306 | 1307 bieten ein überzeugendes Leistungsspektrum. Vom Fügefräsaggregat bei der UNO 1307 über die Kantenmagazine, die unübertroffenen HOLZ-HER Kleberauftragssysteme, Kapp- und Fräsaggregate bis zum individuell bestückbaren Nachbearbeitungsbereich stehen bis zu 12 starke Module für die perfekte Bekantung zur Verfügung.

**Option: bis 6mm  
Kantendicke**



### ■ Fügefräsen 1801

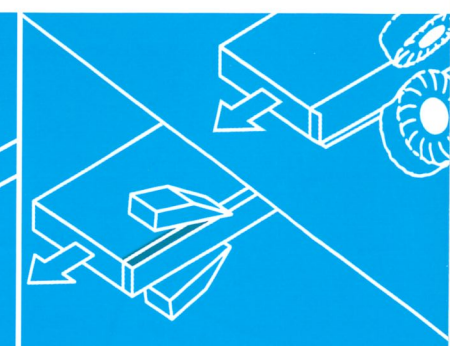
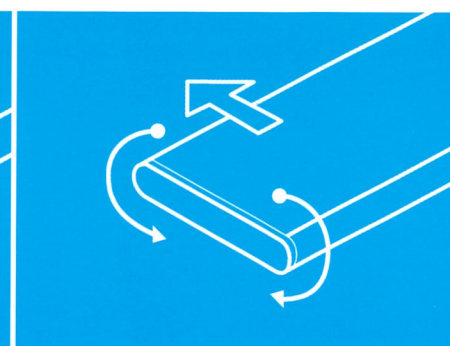
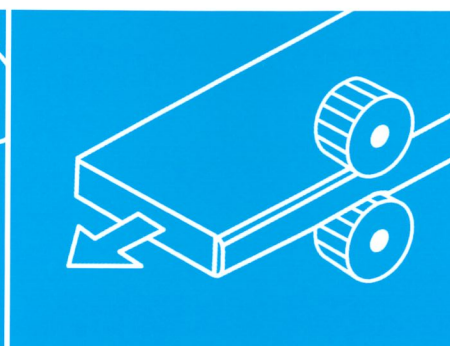
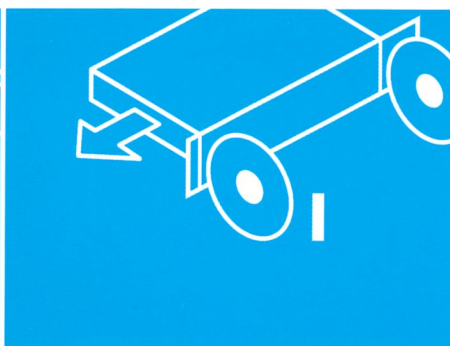
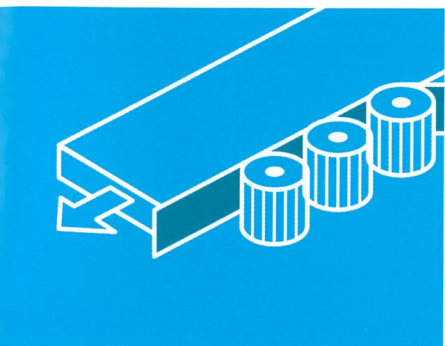
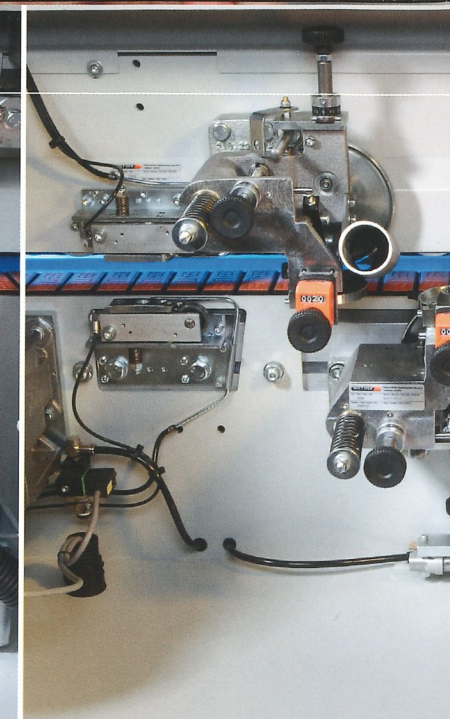
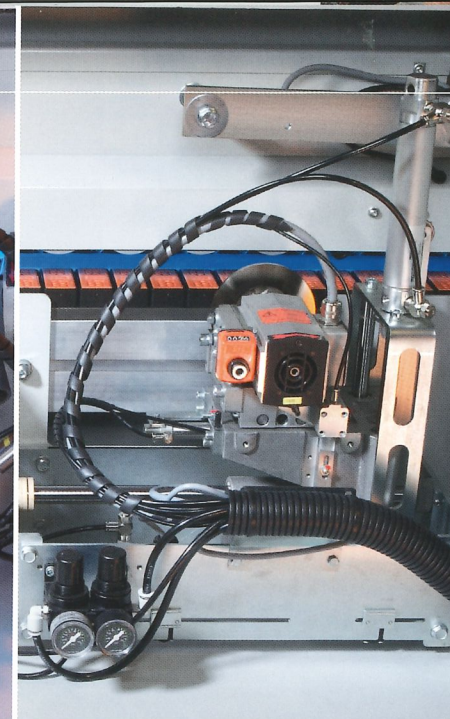
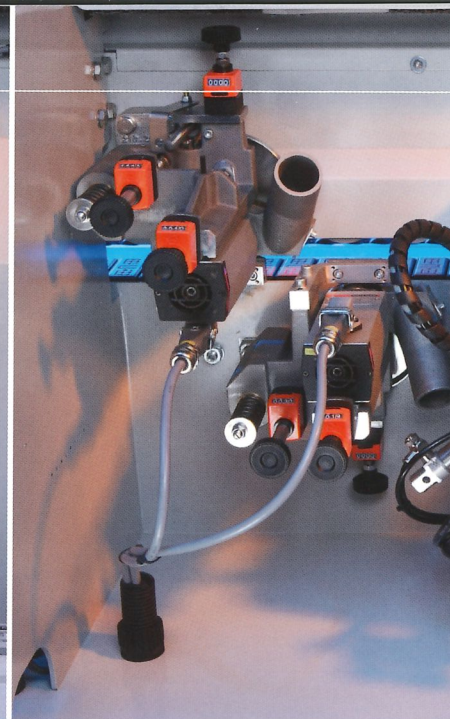
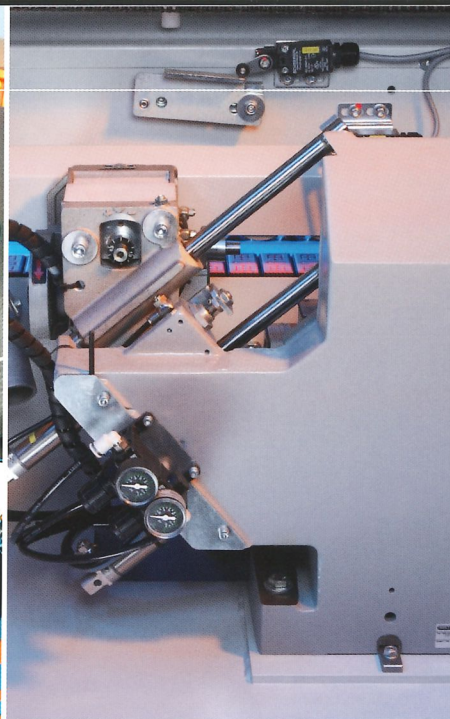
Geschnittene Kanten haben oft kleine Ausrisse in der Deckschicht. Das Fügefräsaggregat sorgt für plane Klebeflächen und bereitet die Platten auf das Anleimen vor. Ausgestattet mit dem Schnellwechselflansch ProLock.

### ■ Kantenzuführung 1903

Vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollenware und Streifenware. Werkzeuglose Umstellung.

### ■ Kleberauftrag 1813

Kleberauftrag mittels unten liegender Leimrolle. Drehrichtung im Gleichlauf. Patentiertes HOLZ-HER Düsenystem als Option (siehe Seite 5).



■ **Druckwerk 1912**

Hochwertiges 2-Rollen-Druckwerk für saubere Verklebung, erste Rolle motorisch angetrieben; Option 3-Rollen-Druckwerk 1912-3 (Foto).

■ **Kappaggregat**

Manuell schwenkbare Kappaggregat 1822 zum Gerade- oder Fasekappen; optional mit Pneumatik zum Schwenken oder mit zweimotorischem Kappaggregat 1918 (pneumatisch schwenkbar) für Werkstückdicken bis 50 mm.

■ **Fräsaggregat 1825**

Fräsaggregat 1825, ausgestattet mit Radiusfräser (max. R 3), diamantbestückt, oder Fasefräser (15 Grad), diamantbestückt, oder Bündigfräser (HM-bestückt). Bündigfräsen: max. Kantendicke 6 mm (Option).

■ **Eckkopieraggregat 1832**

Aggregat zum Kopieren der vertikalen, stirnseitigen Kanten, verschiedene Kantenprofile möglich – auch Postformingprofile. Integrierte Späneabführung.

■ **Nachbearbeitung**

Nachbearbeitung nach Wunsch. Freiplatz 1 für Radius-Ziehklagenaggregat oder Flächenziehklinge. Freiplatz 2 für Flächenziehklinge oder Schwabbelaggregat.

## Aggregate – optionale Bestückung

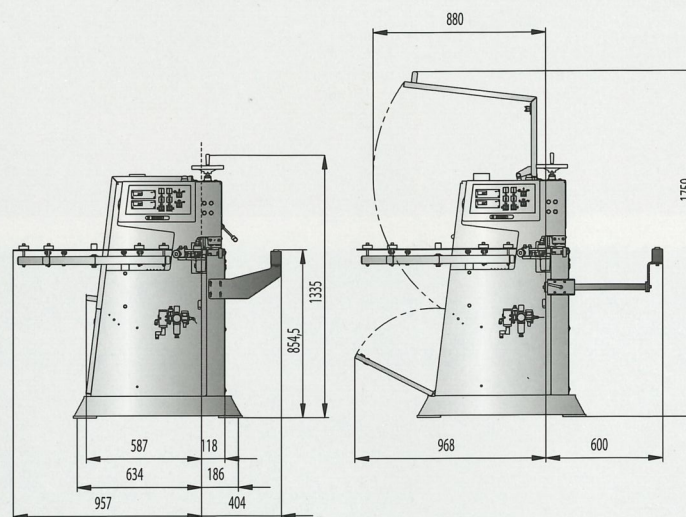
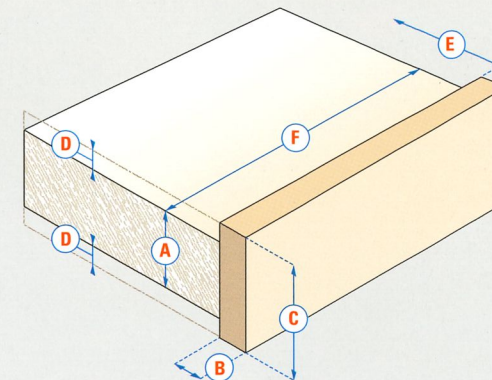
	1306	1307
<b>Fügefräsaggregat 1801</b>	–	✓
Zwei Fräsmotoren (1 x 1,2 kW, 1 x 0,8 kW), max. Fügesterke 3 mm		
<b>Kantenzuführung 1806-1</b>	✓	✓
Für Rollenware und Streifenware		
<b>Kleberauftragssystem 1813</b>	✓	✓
Rolle im Gleichlauf		
<b>Kleberauftragssystem 1906 M</b>	○	○
Patronensystem für EVA- und PUR-Kleber		
<b>Druckwerk 1912-1</b>	✓	✓
Zwei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben		
<b>Druckwerk 1912-3</b>	○	○
Drei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben		
<b>Kappaggregat 1822</b>	✓	✓
Manuell schwenkbar 0/10 Grad – optional mit pneumatischer Entriegelung zum Fasekappen (0/10 Grad)		
oder		
<b>Kappaggregat 1918</b>	○	○
2 x 0,22 kW, 200 Hz, 9000 min <sup>-1</sup> , zwei HM-Wechselkreissägeblätter mit pneumatischer Verstellung zum Fasekappen (0/10 Grad)		
<b>Fräsaggregat 1825</b>	✓	✓
2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 min <sup>-1</sup> , Fräsen der oberen und unteren Längskante bündig, Radius oder Fase		
<b>Eckkopieraggregat 1832</b>	✓	✓
Eckkopieren der vertikalen Kante		
<b>Freiplatz 1 für Ziehklingenaggregat 1929</b>	○	○
Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten		
oder		
<b>Flächenziehklinge 1964</b>	○	○
Oben und unten einseitig gesteuert		
<b>Freiplatz 2 für Flächenziehklinge 1964</b>	○	○
Oben und unten einseitig gesteuert		
oder		
<b>Schwabbelaggregat 1940</b>	○	○
Zwei Textilscheiben, schwenkbar		

Option: Grundmaschine mit ausziehbarer Werkstückauflage bis 600 mm

✓ = Serie | ○ = Option | – = nicht möglich

## Technische Daten

	1306	1307
<b>Maschinenabmessungen</b>		
Gesamtlänge in mm	3550	4191
<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>		
Vorschubgeschwindigkeit in m/min	10	10
<b>Absaugung</b>		
Anschluss ø in mm Fräsaggregat 1801		1 x 80
Anschluss ø in mm Fräsaggregat 1825	1 x 100	1 x 100
Anschluss ø in mm mit Ziehklingenaggregat 1929 (Option)	1 x 80	1 x 80
Luftbedarf in m <sup>3</sup> /h	570	930
Statischer Unterdruck in Pa	1650	1650
Minimale Luftgeschwindigkeit in m/s	20	20
<b>Druckluft</b>		
Druckluftanschluss in bar	6	6



Arbeitsmaße (in mm)		
<b>A</b>	6 – 45	mit Kappaggregat 1822
<b>A</b>	6 – 50	mit Kappaggregat 1918
<b>B</b>	0,4 – 3	
<b>B</b>	0,4 – 6	Aggregateabhängig, max. Kantenquerschnitt 6x42 mm (Option)
<b>C</b>	50	mit Kappaggregat 1822
<b>C</b>	55	mit Kappaggregat 1918
<b>D</b>	2,5	pro Seite
<b>E</b>	65	Minimum
<b>F</b>	210	mit Kappaggregat 1822
<b>F</b>	160	mit Kappaggregat 1918

Alle Produktbroschüren zum Download unter [www.holzher.de](http://www.holzher.de)

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen-Händler

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 abgebildeten Maschinen enthalten 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.

Drucklegung: 12. September 2008  
Erstausgabe: 17. März 2008

**REICH**  
Spezialmaschinen GmbH  
D-72608 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0  
Fax: +49 (0) 70 22 702-101  
[www.holzher.de](http://www.holzher.de)

**HOLZ-HER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen