



Spezialmaschinen

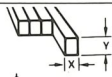
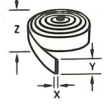
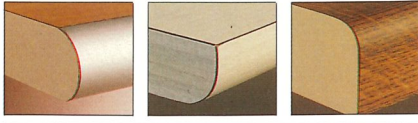
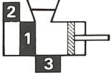



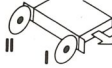





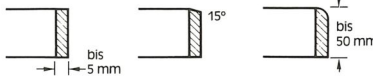


REICH Spezialmaschinen GmbH · D-7400 Nürtingen · Postfach 1803 · Telefon (0 70 22) 7 02-0 · Tx 7 267 318 rsmn d · Telefax 70 21 01

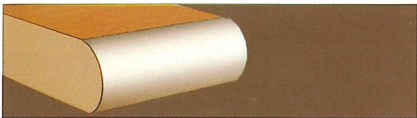
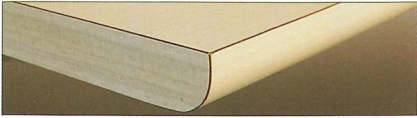

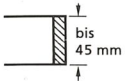
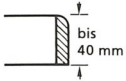



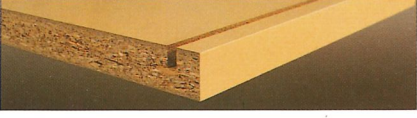






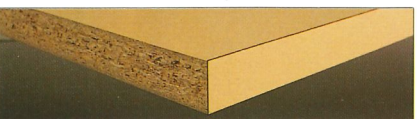
Leistungsindex Kantenanleimmaschinen

Für Firma

Fachberater

ACCORD

Kantenmuster	Kundenwunsch Ja nein (ankreuzen)	Grunddaten	Aggregat Type	Aggregatleistung/Besonderheiten
Massiv 	<input type="checkbox"/> y..... bis mm Höhe <input type="checkbox"/> x..... bis mm Stärke	10 bis 66 mm 0,3 bis 30 mm	1901 vollautom. Leisten u. Rollenw.	Leistenlänge mind. 350 mm x = Stärke bis 25 mm verstellbar Stärke 25–30 mm umstellen am Kappzyl.
Rolle 	<input type="checkbox"/> y..... bis mm Höhe <input type="checkbox"/> x..... bis mm Stärke <input type="checkbox"/> z..... bis mm Ø	10 bis 66 mm 0,3 bis 1,2 mm 0,3 bis 3,0 mm werkstoffabhängig bis 575 mm Ø bis 1150 mm Ø	1902 vollaut. Rolle halbbaut. Leisten	Kappen bis 3,0 mm Kantenstärke Rollen-Ø bis 1150 mm mit Sondertisch Leistenlänge mind. 200 mm Kappen bis 3,0 mm Kantenstärke (sonst wie 1901)
Spezialaufgaben 	Skizze <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Kantenzuführung für Kleberauftrag auf Kante <u>oder</u> Werkstück	1904 Duo vollaut. Leisten u. Rollenw.	Einzug für Rollenware bis 1,2 mm Stärke Leistenlänge mind. 370 mm Kantenhöhe max. 70 mm Kantenstärke 0,3–30 mm Kappen verstärkt bis 3 mm Kantenstärke Nur in Verbindung mit 1908 / 1928 / 1945
Kleberauftrag Patrone 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	6–60 mm Auftragshöhe Aufheizzeit ca. 3 min Arbeitstemp. bis 240°C je nach Klebertype	1906	Bei Vorschub 16 m/min bis 28 mm Höhe Bei Vorschub 11 m/min bis 45 mm Höhe Bei Vorschub 8 m/min bis 60 mm Höhe Max. Auftrag 4000x60 mm bei 8m/min 1906 <u>nur</u> mit Vorsch. 8/16 (für 60mm)
Granulat	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	6–60 mm Auftragshöhe Aufheizzeit ca. 3 min Arbeitstemp. bis 280°C je nach Klebertype	1907	Vorschub 8–25 m/min Max. Auftragsfläche 6000x60 mm bis 25 m/min. Abhängig von Klebertype
Granulat DUO	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	6–60 mm Auftragshöhe Aufheizzeit ca. 3 min Arbeitstemp. bis 240°C je nach Klebertype mit DUO-Auftragsdüse zum Kleberauftrag auf die Kante oder das Werkstück Kleberauftrag auf Kanten- stärke von 0,3–0,8 mm	1908	Vorschub 11–25 m/min Max. Auftragsfläche 6000x60 mm bis 25 m/min. Abhängig von Klebertype
Druckwerk Druckwerk, pneumatisch 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Bis 66 mm Kantenhöhe Bis 66 mm Kantenhöhe Kantenstärke 0,3–30 mm	1911 1926	Auch in Verbindung mit 1928
Schwenkeinrichtung 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Verstellbar horiz. 50 mm schwenken 0–10°	1928	Nur zusammen mit 1945 einsetzbar für horiz. Verstellg. u. schwenken erford.
Druckwerk 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Bis 66 mm Kantenhöhe Kantenstärke 0,3–30 mm	1945	Formeinsatz für 1945 Druckstücke kpl. Anzahl nach Profil
Kappen 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> schwenken pneum.	Kantenhöhe bis 66 mm schwenken 0–10° Überstand vorne max. 60 mm Überstand hinten max. 100 mm Werkstücklänge mind. 140 mm	1916	Bei Vorschub 25 m/min bis 8 mm Stärke Bei Vorschub 20 m/min bis 10 mm Stärke Bei Vorschub 16 m/min bis 20 mm Stärke Bei Vorschub 11 m/min bis 30 mm Stärke Mit Kurzlängeneinrichtung Werkstücklänge ab 90 mm möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> bündig fräsen	mit 1920/1962/1966*	1920 bündig+Fase	Bei Vorschub 25 m/min bis 5 mm Stärke** Bei Vorschub 11 m/min bis 10 mm Stärke** Bei Vorschub 16 m/min bis 20 mm Stärke** Bündigfräsen Kantenstärke 25 mm/2,5 mm Überstand nur mit Wendeplatten <u>ohne</u> Fase
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Fase 15° <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Fase 30° <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Fase 45°	mit 1920 /1966* mit 1920 ² /1966* mit 1920 ² /1966*	Radius 1962 bündig	Radius nur mit horizontalen Tastschuh Bei Vorschub 25 m/min bis 25 mm Stärke Bei Vorschub 16 m/min bis 30 mm Stärke Bremse möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 mm Radius ¹ <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 mm Radius ¹ <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 mm Radius ¹ <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 mm Radius ¹	mit 1920/ 1966* mit 1920/ 1966* mit 1920/ 1966* mit 1920/ 1966*	1966 bündig Fase Fase	Fase durch schwenken Bei Vorschub 25 m/min bis 5 mm Stärke Bei Vorschub 16 m/min bis 10 mm Stärke Bei Vorschub 11 m/min bis 15 mm Stärke Radius nur mit horizontalen Tastschuhen Bremse möglich **) Kombifräser Bündig/Fase Kantenüberstand max. 3 mm!
		¹) mit Fräskopf nur f. Radien [*]) schwenkbar 0–45° ²) mit Wendeplatten-Fräskopf nur zum Fasen		
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> bündig Fase 15°	Werkstücklänge min. 140 mm	1933	Vorschub bis 25 m/min für Längskanten bis 16 m/min für Eckenrunden Radien bis 5 mm Werkstückstärke bis 50 mm Umschaltmöglichkeit: 1. nur Kanten fräsen 2. nur Ecken fräsen 3. Kombinationen Bremse möglich
	Radien mit Wendeplatte <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 mm		1934	Vorschub bis 25 m/min für Längskanten bis 16 m/min für Eckenrunden Radien bis 5 mm Werkstückstärke bis 30 mm Umschaltmöglichkeit: 1. nur Kanten fräsen 2. nur Ecken fräsen 3. Kombinationen Bremse möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Fase 15°	Profilskizze 		Sonderprofile auf Anfrage bitte Skizze mit Maßen! *Mindestradius R = 32 mm

Kantenmuster	Kundenwunsch Ja nein (ankreuzen)	Grunddaten	Aggregat Type	Aggregatleistung/Besonderheiten
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		1933 1934	
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
	<input type="checkbox"/> Eckradius mm bis 25 mm <input type="checkbox"/> Kantenradius mm bis 7,5 mm nur oben <input type="checkbox"/> Werkstückstärke bis 45 mm von bis mm erforderlich Fräser nach Anforderungen der Werkstücke anfertigen	 	1924	Nur in Verbindung mit 1928 und 1945 Vorschub Längsk. bis 16 m/min Ecke bis 8 m/min Keine Tastung von unten! Werkstückstärken bei Radius festlegen. Bei Kantenrundung Werkstückstärke bis 40 mm; Bremse möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> ohne Tasten und Tauchen	Skizze zur Arbeit	1930	Bei Vorschub 16 m/min Zerspantung bis 200 mm ² max. Nuttiefe 20 mm Fräsen nur im Gegenlauf! Max. Fräser-Ø 135 mm; Bremse möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> mit Tasten		1931	Bei Vorschub 15 m/min Zerspantung bis 200 mm ² max. Frästiefe 30 mm Fräsen nur im Gegenlauf! Bremse möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>			
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		1930/ 1931/ 1932	Arbeit und Zerspantung klären Leistung und Vorschub abstimmen
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> mit Tasten <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> mit Eintauchen		1932	wie 1931 Bremse möglich
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Radius 2 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Radius 3 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Radius 4 mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Radius 5 mm	Mit Wendeplatte	1927	Vorschub bis 25 m/min Klären: Späne in Zentralabsaugung Separate Absaugung für PVC-Späne oder Fangkasten R 6 bis 9 mm und verschiedene Fasenswinkel nach Anfrage
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Schleifhöhe bis 100 mm Skizze zur Arbeit	1935	Schleifbandgeschw. 22 m/s, 50 Hz Schleifbandgeschw. 26,4 m/s, 60 Hz
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Fase 45°		1937	Schleifbandgeschwindigkeit 9 m/s Achtung! bei 30° Schrägstellung Kantenhöhe mind. 15 mm
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Radius mm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Profil			Bei Radien und Profilen Abstimmung erforderlich!
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Radien	Schwenkbereich 0–5° Schwenkbereich 0–45° Schwenken je nach Werkstückstärke	1941	Drehzahl 1200 m/min Schwenkbereich 0–5° Motor auf einer Säulenseite, Platzbedarf 300 mm; Schwenkbereich 0–45° Motor links und rechts der Säule Platzbedarf 450 mm, bei 1442 – 1450 auch nach der letzten Konsole möglich Platzbedarf 440 mm
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Fase Kantenmaterial	Schwenkbereich 0–45° Textilscheiben Lamellenscheiben Segmentscheiben	1944 m.Eintauchst.	Bei 1441 Standardplatz 300 mm Type 1941 mit 0 – 5° vorsehen

Übersicht Kantenanleimmaschinen 1441 - 1450

Grundmaschine

Type	Vorschub Norm m/min kW	Sonder m/min kW	Absaugung Stutzen Ø mm m³/h
1441	8/16 1,80	12/24 2,50	125 1000
1442	8/16 1,80	12/24 2,50	160 2000
1443	8/16 1,80	12/24 2,50	160 2000
1444	8/16 1,80	12/24 2,50	160 2000
1445	8/16 2,50	12/24 4,40	200 3500
1446	8/16 2,50	12/24 4,40	200 3500
1447	8/16 2,50	12/24 4,40	200 3500
1448	8/16 2,50	12/24 4,40	200 3500
1449	8/16 2,50	12/24 4,40	200 3500
1450	8/16 2,50	12/24 4,40	200 3500

Zusätzliche Sicherheit bei Strom- und Druckluftabfall

Die Hauben lassen sich nur öffnen, wenn Strom und Druckluft vorhanden sind. Der Wahlschalter am Schaltpult muß auf »öffnen« gestellt sein. Die Wartezeit ist nach der längsten Auslaufzeit eines Aggregates eingestellt.

Bremsgeräte

Sinnvoll für langauslaufende Aggregate, zur Verkürzung der Wartezeit.

Beleuchtung

Es können bis fünf explosionsgeschützte Leuchten angeschlossen werden.

Streckensteuerung

Ab 1445 serienmäßig.

Kappaggregat

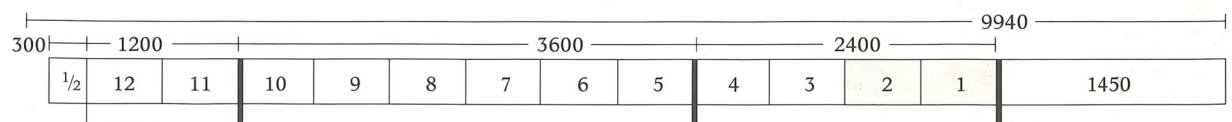
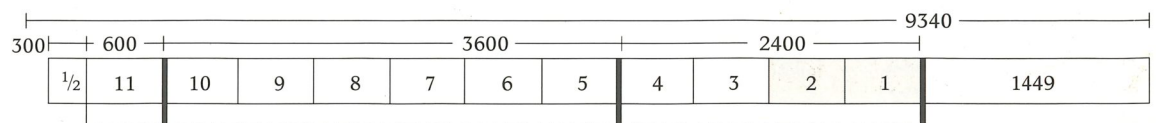
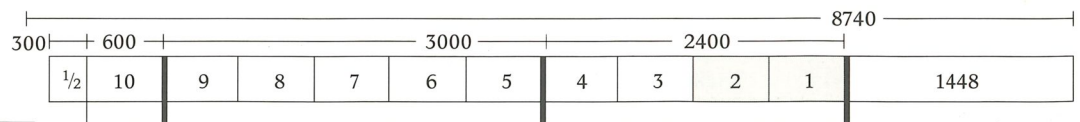
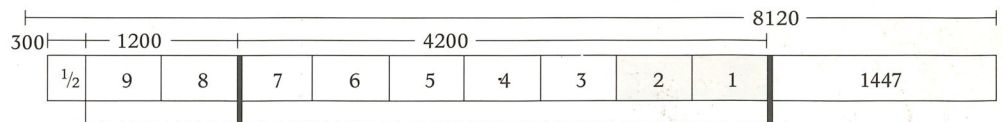
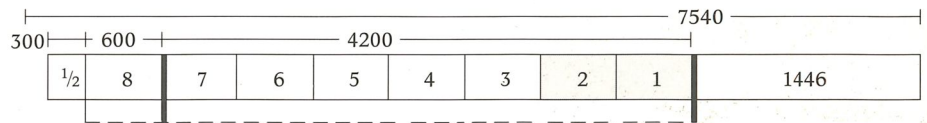
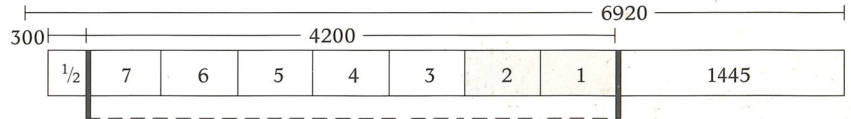
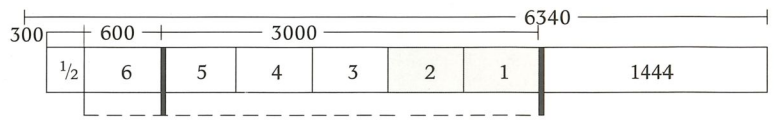
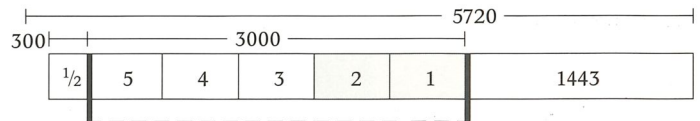
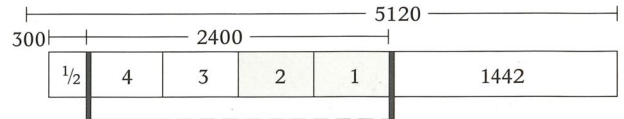
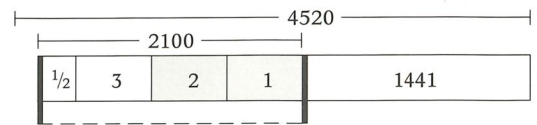
Frequenzumwandler

50/200 Hz

1954	4 kVA belast bis	2,7 kW
1956	10 kVA belast bis	6,7 kW
1955	15 kVA belast bis	10,9 kW
1957	20 kVA belast bis	13,5 kW

Ein Anbausatz ist sinnvoll, wenn der Umwandler an die Maschine gebaut werden soll.

Freie Bestückungsmöglichkeit



Konsolen

Technischer Stand 4/90

Spannung _____ Hz _____

Schutzhauben

1986	900 mm 1 1/2 Plätze	Haube auch für Vorfäsen 1960
1990	1200 mm 2 Plätze	
1987	1800 mm 3 Plätze	Haube nicht für 1441
1991	2100 mm 3 1/2 Plätze	Haube nur für 1441
1988	2400 mm 4 Plätze	
1989	3000 mm 5 Plätze	

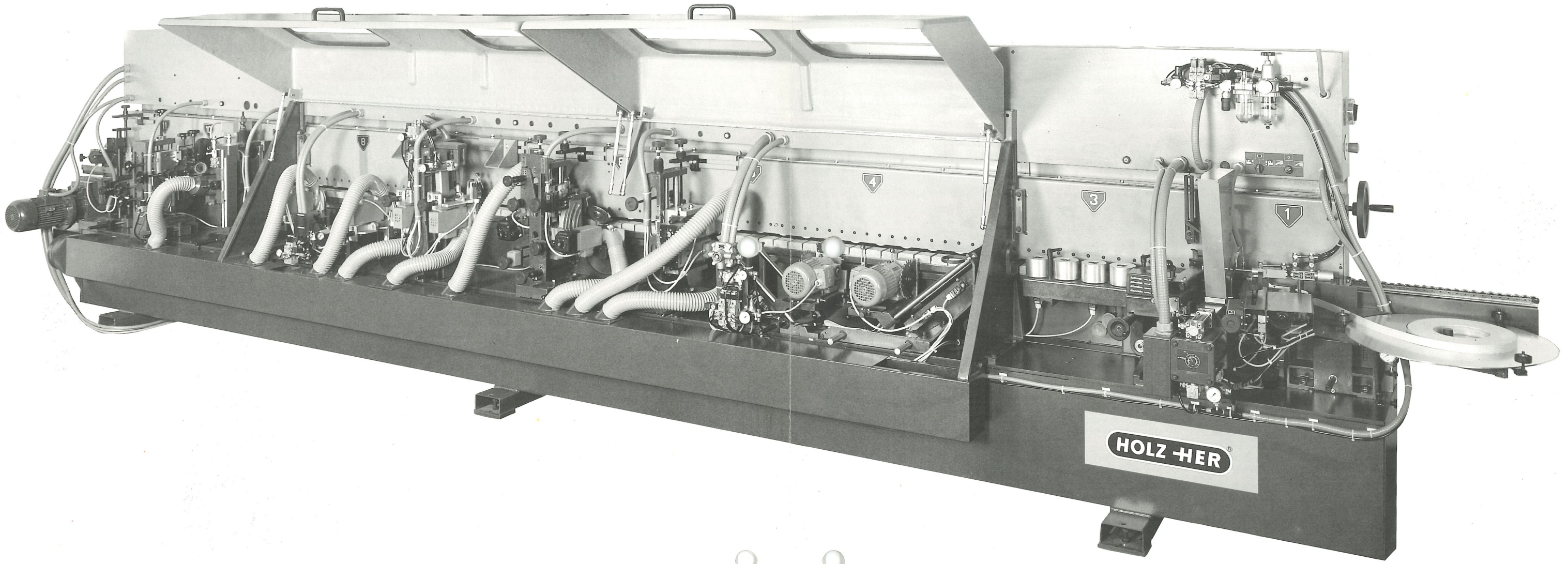
Trennstellen zwischen den Hauben nur im Rastermaß von 600 mm möglich (bei mehreren Hauben möglichst auf gleiche Längen achten). Bei 1446 bis 1450 können die Konsolen von Hauben überdeckt werden.

Außenmaß _____

Schutzhauben _____

Auf einen Blick

ACCORD



Technische Daten	1441	1442	1443	1444	1445	1446	1447	1448	1449	1450
Maschinenabmessungen in mm:										
Länge	4520	5120	5720	6340	6920	7540	8120	8740	9340	9940
Tiefe	920	920	920	970	970	970	970	970	970	970
Tiefe mit ausgez. Stützschiene	1420	1420	1420	1470	1470	1470	1470	1470	1470	1470
Abstand zur Wand min.	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Höhe	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725
Werkstückeinlaufhöhe	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850
Arbeitsweise	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links									
Arbeitsmaße:										
je nach Bestückung										
Anleimerstärke, mm	0,3 - 30	0,3 - 30	0,3 - 30	0,3 - 30	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	66	66	66	66
Anleimerlänge min., mm	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Anleimerlänge mit automatischer Kantenzuführung min., mm	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite max., mm	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Werkstückbreite min., mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Werkstücklänge min., mm bei 60 mm Werkstückdicke max. ca., m	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
(bei geringerer Werkstückdicke entsprechend länger)										
Werkstückdicke min., mm	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
max., mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60

	1441	1442	1443	1444	1445	1446	1447	1448	1449	1450
Vorschub:										
Motorleistung, kW	1,8	1,8	1,8	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Geschwindigkeit, m/min	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24	8/16 oder 12/24
Energiebedarf:										
Elektrischer Anschlußwert	je nach Bestückung									
Druckluftanschluß, bar	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Anschlußstutzen	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"
Luftbedarf Absaugung (6 mbar dyn. Druck), m ³ /h.	1000	2000	2000	2000	3500	3500	3500	3500	3500	3500
Anschlußstutzen Ø, mm	125	160	160	160	200	200	200	200	200	200
Normalzubehör:	Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, Schmelzkleber									

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.

Interne Bearbeitungshinweise/Angebot

Für Nachfragen zuständig:
