

## Kompromissloses Kantenanleimen

# AURIGA 1303 | 1304



Werkstückdicke  
bis 60 mm

Produktivität und Präzision

**HOLZ-HER**®

# Professionell – präzise – flexibel

Die Grundidee, auf kleinstem Raum hervorragende Ergebnisse zu erzielen, steckt in der gesamten AURIGA-Baureihe. Auch die AURIGA 1303 | 1304 wurde konzipiert, um schnell wirtschaftlich arbeiten zu können – sie ist sofort einsatzbereit. Mit 3,55 Meter extrem kompakt, verfügt sie über ein starkes Aggregatepaket für perfekte Kanten.

Die AURIGA 1304 bietet ein Novum: Fügefräsen in der Kompaktklasse. Wie bei den großen Baureihen werden die Platten mit einem Fügefräsaggregat auf das Kantenanleimen vorbereitet. Große Flexibilität bietet die AURIGA 1303 | 1304 in der Nachbearbeitung – hier stehen drei Aggregate zur Wahl.

- Fügefräsen mit verstellbarem Einlauflineal und zwei leistungsstarken Fräsmotoren bei der AURIGA 1304.
- Die starken, zum Teil tastend ausgelegten Aggregate verarbeiten Rollenware bis 3 mm und Streifenware bis 6 mm (optional bei der AURIGA 1304).
- Einfache Höhenpositionierung auf Werkstückstärke und stabile mechanische Klemmung der Druckbrücke.
- Starker Vorschubmotor zum Antrieb der Transportkette.
- Gut haftende Oberflächenpads auf der Kette transportieren das Werkstück akkurat durch die Maschine.

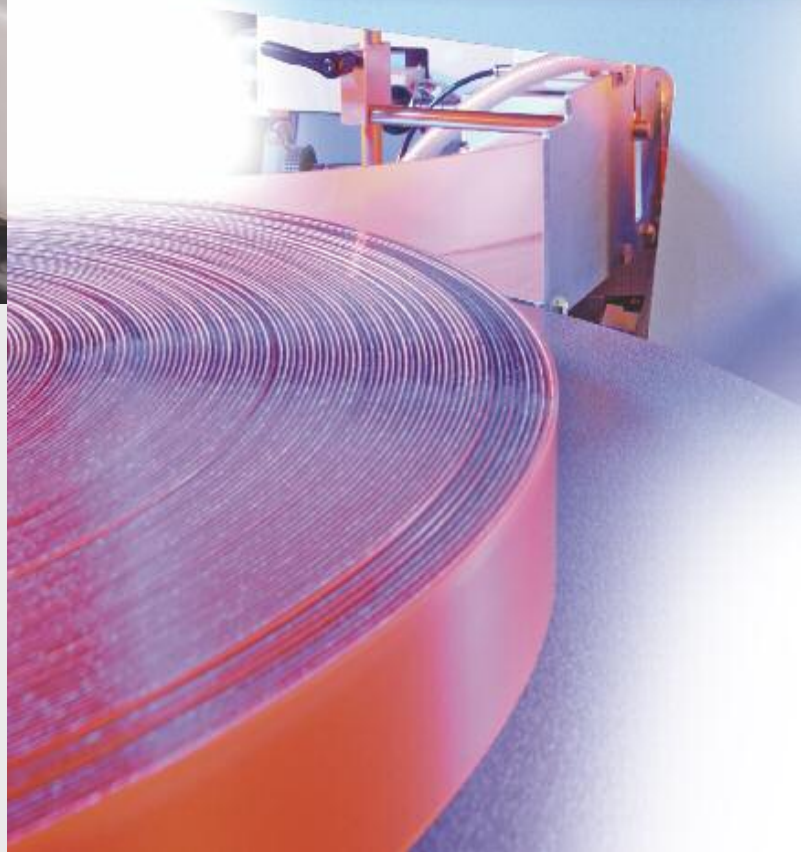
Hoher  
Bedienkomfort



## Fügefräsen auf kleinem Raum

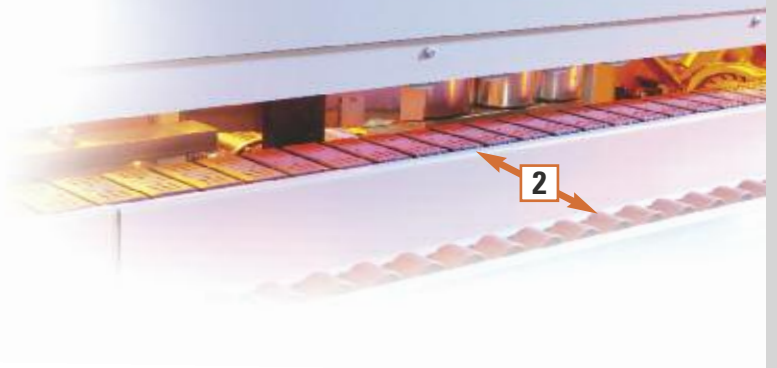
Das Fügefräsaggregat 1801 baut auf kleinem Raum und ist groß in der Leistung – zwei starke Fräsmotoren.

- Gleich- und Gegenlauffräsen mit diamantbestückten Werkzeugen (Z = 2) garantieren ein perfektes Ergebnis.
- Der erste Fräskopf ist pneumatisch eintauchgesteuert.
- Für den schnellen Werkzeugwechsel sorgt der patentierte ProLock-Einschraubspanner (Bild 1).
- Das Einlauflineal auf oberflächengehärteten Führungen lässt sich bis 3 mm verstellen.
- Höhenverstellbare Werkzeuge.



# AURIGA 1303

- Stabile Kettenführung mit Gummipads für den ruckfreien und schonenden Transport der Werkstücke.
- Ausziehbare Werkstückauflage für die Bearbeitung von langen Werkstücken (Bild 2).



## STEUERUNG

### Auf den Punkt gebracht: die Steuerung der AURIGA

Mit der modernen, grafikorientierten Steuerung ist die AURIGA 1303 | 1304 einfach und individuell zu bedienen.

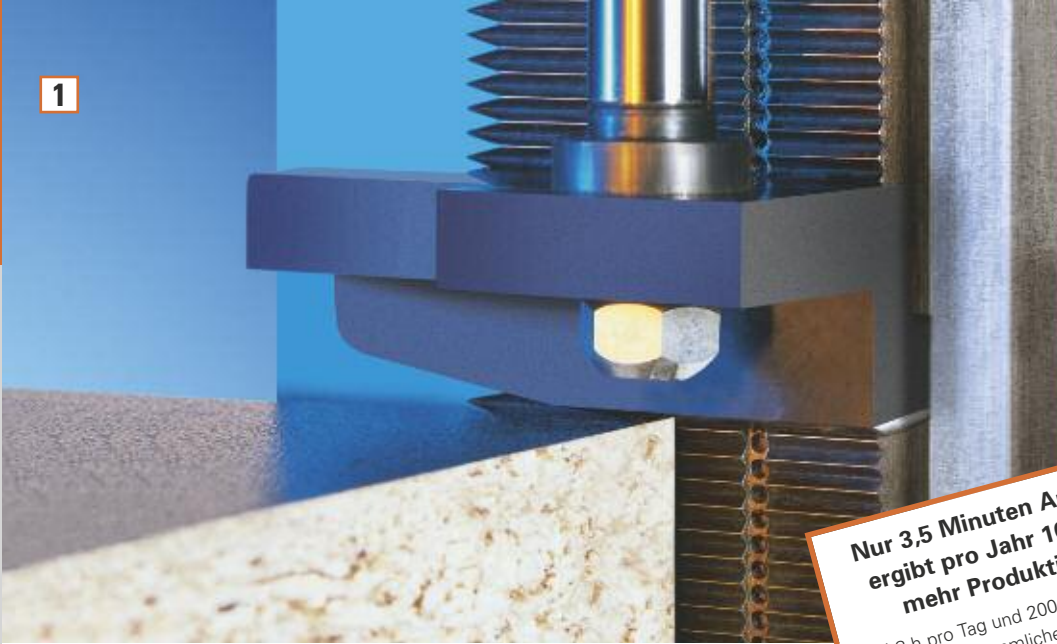
- Wahlschalter für Fügefräsen (AN/AUS).
- Exakte Temperatursteuerung des HOLZ-HER Düsensystems für den Kleberauftrag über zwei Heizkreise.
- Einfaches Umschalten des Magazins von Rollen- auf Streifenware.
- Vorkappen der Rollenware über einen Schlagzylinder.
- Kappaggregat abschaltbar für spitze bzw. nicht rechtwinklige Werkstücke.
- Kappaggregat 1918 vom Bedienpult aus pneumatisch schwenkbar.
- Optionales Fräsaggregat 1827 pneumatisch umstellbar von Bündig- auf Radiusfräsen oder pneumatisch komplett ein- und ausrückbar.
- Wahlschalter für Option Flächenziehklinge (AN/AUS).

### Perfekter Werkstückschutz

- Am Ein- und Auslauf integrierte Röllchen verhindern ein Verkratzen der Werkstückoberfläche (Bild 3).
- Stabiles Einlauflineal für eine perfekte Bekantung.





**1**

**Nur 3,5 Minuten Aufheizzeit –  
ergibt pro Jahr 100 Stunden  
mehr Produktionszeit\*!**

\*bei 8 h pro Tag und 200 Arbeitstagen im Jahr  
Vergleich: herkömmliche Rollenklebersysteme

## KLEBER

# Innovativer Kleberauftrag 1906 MG

**2**

Standardmäßig ist die AURIGA 1303 I 1304 mit dem patentierten HOLZ-HER Patronensystem 1906 MG 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 (Bild 2).
- Extrem kurze Aufheizzeit von 3,5 Minuten.
- Tastende Düse für präzisen Kleberauftrag. Die Düse ist an die Druckbrücke gekoppelt (Option). Somit ist keine manuelle Einstellung auf die Plattendicke notwendig (Bild 1).

**3**

## Wahlweise Patronensystem oder Granulatschacht

Das Kleberauftragungssystem bietet im Standard die Möglichkeit, Klebstoff in Patronen- oder Granulatform zu verarbeiten. Somit ist ein einfacher Wechsel des Klebstoffs garantiert (Bild 2 und 3). Schneller Farbwechsel des Klebers für eine optimale Anpassung der Fuge an das Dekor ist problemlos möglich.

AGGREGATE

# Perfekte Bekantung

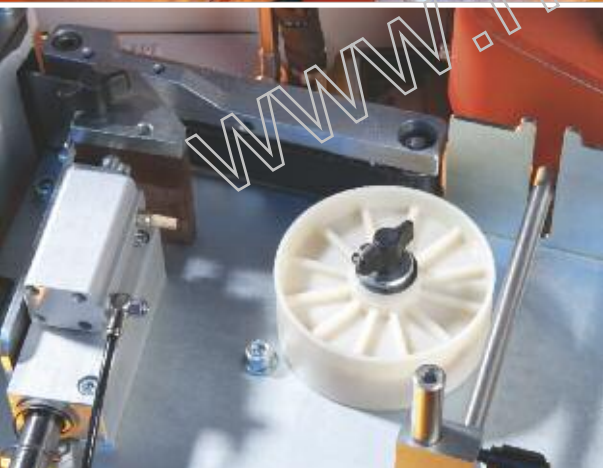
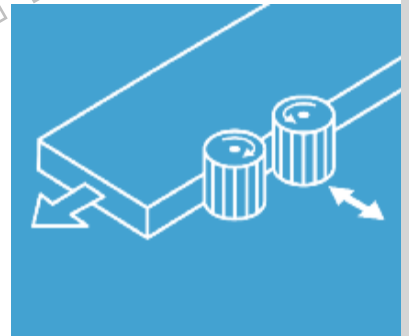
Die Aggregate der AURIGA 1303 | 1304 bieten ein überzeugendes Leistungsspektrum. Vom Fügefräsaggregat bei der AURIGA 1304 über die Kantenmagazine, die unübertroffenen HOLZ-HER Kleberauftragssysteme, Kapp- und Fräsaggregate bis zum individuell bestückbaren Nachbearbeitungsbereich stehen bis zu acht starke Module für die perfekte Bekantung zur Verfügung.

**AURIGA 1304:**  
optional bis 6 mm  
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 diamantbestücktem Werkzeug und dem Schnellwechselfansch ProLock (Option nur bei AURIGA 1304).



## Kantenzuführung 1903

Vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollen- und Streifenware. Werkzeuglose Umstellung. Exakte Führung des Kantenmaterials mit zwei einstellbaren Niederhaltern.



## Kleberauftrag

Sicherer Halt und saubere Fugen durch das patentierte HOLZ-HER Klebersystem 1906 MG (Düsenteknik) für die Verarbeitung von EVA- und PUR-Klebern (siehe linke Seite). Wahlweise Kleberauftrag mittels Leimrolle (Foto).

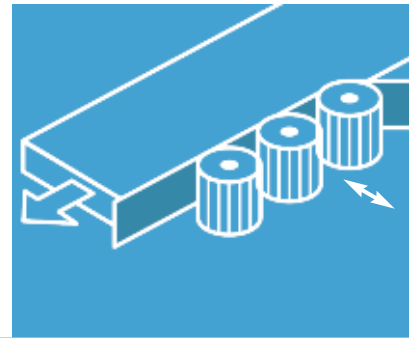






### Druckwerk 1912-3 pneu

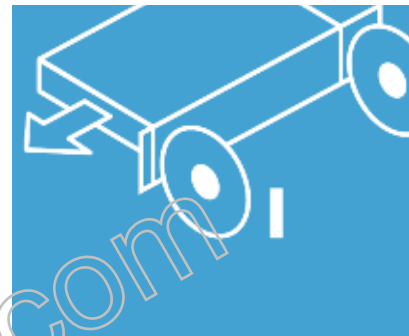
Hochwertiges 3-Rollen-Druckwerk für eine starke und saubere Verklebung, erste Rolle motorisch angetrieben und pneumatisch einstellbar. Manuelle Einstellung auf Kantendicke.



### Kappaggregat 1918 pneu

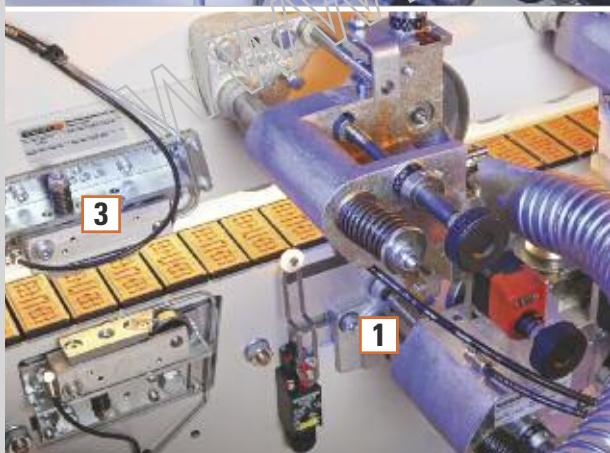
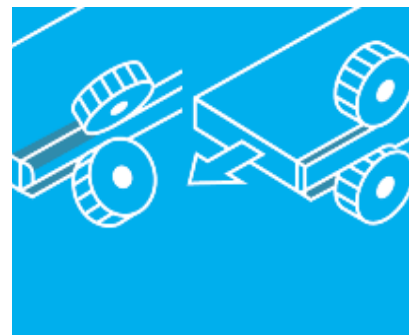
Pneumatisch schwenkbares Kappaggregat zum Gerade- oder Fasekappen. Leistungsstarke Motoren für ein sauberes Kappergebnis.

AURIGA 1304 optional bis 6 mm Kantendicke (Kantenquerschnitt max. 6 x 42 mm).



### Fräsaggregat 1827 pneu

Fräsen: obere und untere Längskante bis 6 mm (AURIGA 1304) bündig fräsen, Radius bis 3 mm, 0 – 15 Grad schwenkbar. Inklusiv diamantbeschichtete, festbestückte Werkzeuge mit integrierter Absaugungstechnologie. Weitere Ausstattung: ProLock-System, zwei vertikale Tastrollen und zwei horizontale Tastrollen mit je zwei Tastrollen.



### Die Nachbearbeitung

Perfektes Finishing – Nachbearbeitung mit Ziehlingenaggregat, Schwabbelaggregat oder Flächenziehklinge (optional). Deutliche Reduzierung der kostenintensiven manuellen Nachbearbeitung.

#### ■ Ziehlingenaggregat 1929

Für die perfekte Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten (Bild 1).

#### ■ Schwabbelaggregat 1940

Für die hundertprozentige Nachbearbeitung von Kanten/Flächen für das absolut saubere Finishing (Bild 2).

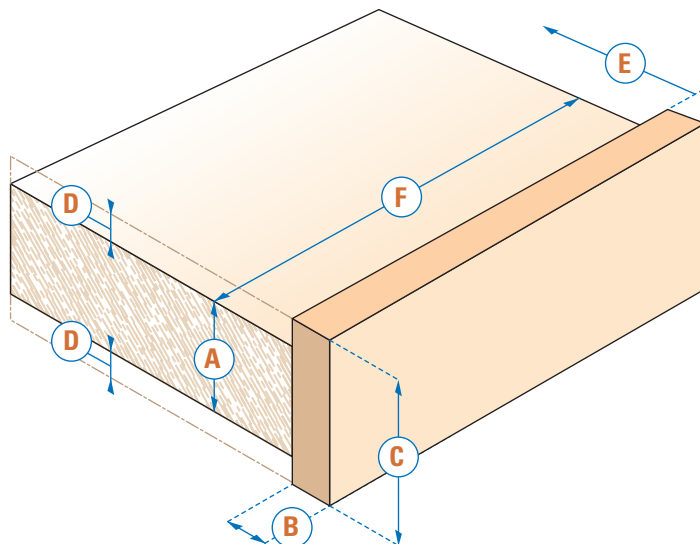
#### ■ Flächenziehklinge 1964

Saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Eingriffe entfallen (Bild 3).



**Arbeitsmaße** (Alle Maße in mm)

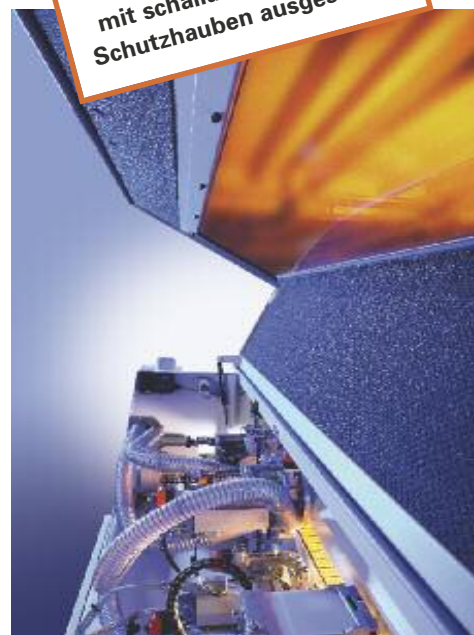
<b>A</b>	6 – 60	
<b>B</b>	0,4 – 3	
<b>B</b>	0,4 – 6	<b>AURIGA 1304:</b> aggregateabhängig, max. Kantenquerschnitt 6x42 mm (Option)
<b>C</b>	65	
<b>D</b>	2,5	pro Seite
<b>E</b>	65	minimal
<b>F</b>	160	mit Kappaggregat 1918



**Technische Daten**

	1303	1304
<b>Maschinenabmessungen</b>		
Gesamtlänge in mm	3490	3516
Gewicht in kg	ca. 750	ca. 850
<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>		
Vorschubgeschwindigkeit in m/min	10	10
<b>Absaugung</b>		
Anschluss-Ø (mm) Fügefräsaggregat	–	1 x 80
Luftbedarf Fräsaggregat in m³/h	–	360
Anschluss-Ø (mm) Fräsaggregat	1 x 100	1 x 100
Anschluss-Ø (mm) mit Ziehklagenaggregat 1929 (Option)	1 x 80	1 x 80
Luftbedarf in m³/h	570	930
Statischer Unterdruck in Pa	1650	1650
Minimale Luftgeschwindigkeit in m/s	20	20
<b>Druckluft</b>		
Druckluftanschluss in bar	6	6

Die AURIGA-Baureihe ist mit schallabsorbierenden Schutzhauben ausgestattet





## TECHNIK UND AUSSTATTUNG

### Bestückung

	1303	1304
<b>Fügefräsaggregat 1801</b>	–	✓
Zwei Fräsmotoren (1 x 1,2 kW, 1 x 0,8 kW), max. Fügestärke 3 mm		
<b>Kantenzuführung 1806-1</b>	✓	–
Für Rollen- und Streifenware		
<b>Kantenzuführung 1903</b>	–	✓
Für Rollen- und Streifenware		
<b>Kleberauftragssystem 1906 MG</b>	✓	✓
Klebstoff in Patronen- und Granulatform verarbeitbar		
Für EVA- und PUR-Kleber		
<b>Kleberauftragssystem 1813</b>	○	○
Rollenauftrag im Gleichlauf		
<b>Druckwerk 1912-3</b>	✓	✓
Drei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben, pneumat. gesteuert		
<b>Kappaggregat 1918 pneu</b>	✓	✓
2 x 0,22 kW, 200 Hz, 9000 min <sup>-1</sup> , zwei HM-Kreissägeblätter mit pneumatischer Verstellung zum Fasekappen (0/10 Grad)		
<b>Fräsaggregat 1825</b>	✓	✓
2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18 000 min <sup>-1</sup> , Fräsen der oberen und unteren Längskante bündig, Radius oder Fase		
<b>oder</b>		
<b>Multifunktions-Fräsaggregat 1827 pneu</b>	○	○
2 x 0,65 kW zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen		
<b>Ziehklingenaggregat 1929</b>	✓	✓
Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten		
<b>Schwabbelaggregat 1940</b>	✓	✓
Zwei Textilscheiben, schwenkbar		
<b>oder</b>		
<b>Flächenziehklinge 1964</b>	○	○
Oben und unten einsetzgesteuert		

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

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.

D – HOLZ-HER 2963/1 0310 20 – Printed in Germany / Imprimé en Allemagne  
Drucklegung: 15.03.2010 – Erstausgabe: 15.03.2010

Ihr autorisierter HOLZ-HER-Händler

Produktbroschüren und viele  
Videos finden Sie unter  
[www.holzher.de](http://www.holzher.de)



**HOLZ-HER 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**®