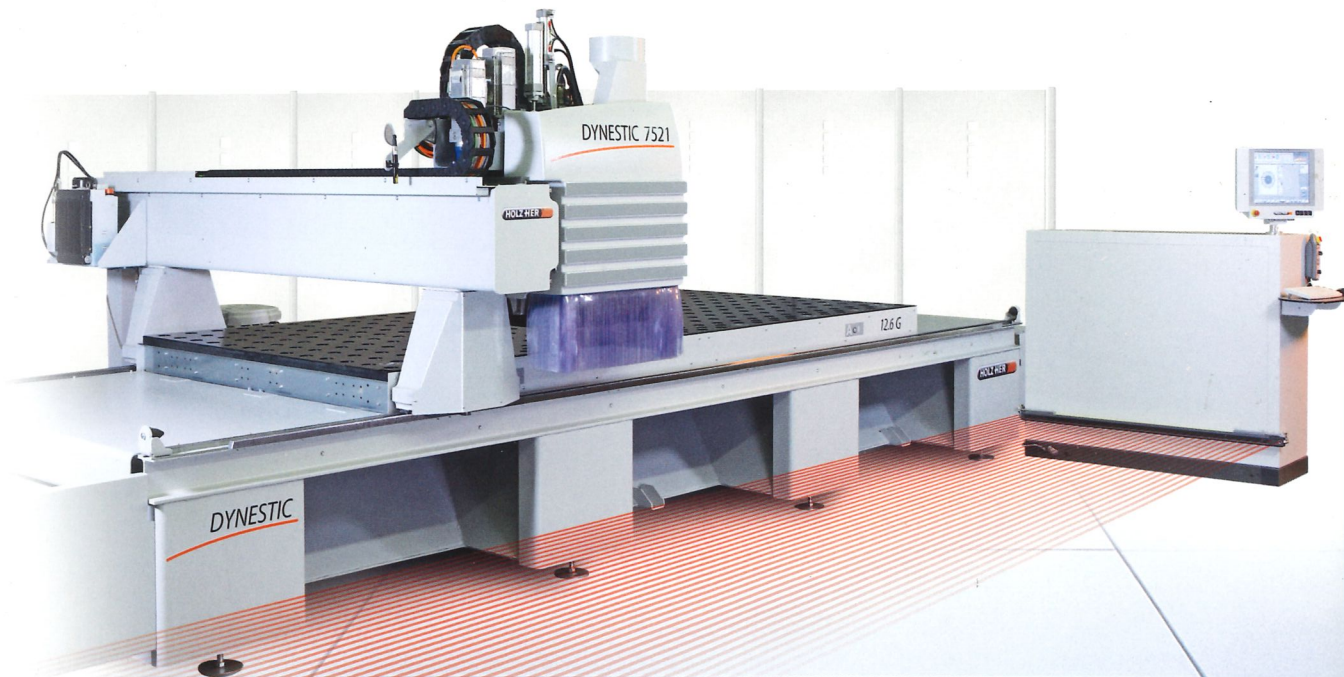


## DYNESTIC 12.6 G

Nesting-Technologie im  
High-End-Format

CNC-Bearbeitungszentren



Ihr Partner für Produktivität und Präzision

**HOLZHER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

DYNESTIC 12.6 G

## Überlegen in Produktivität

Mit der Portalmaschine DYNESTIC 12.6 G verschiebt HOLZ-HER die Grenzen der Nesting-Technologie in neue Dimensionen. Technik auf höchstem Niveau und die Ausstattung für große Volumina haben Vorbildfunktion.

- Geschweißter Fahrständer in Gantrybauweise – besonders stabil und belastbar.
- Geschliffene und gehärtete Prismenführungen in allen drei Achsen (X-, Y- und Z-Richtung) garantieren überragende Präzision.

### Präzision durch Linearführungen

Besonderes Merkmal der DYNESTIC 12.6 G sind die hochgenauen Linearführungen in Referenzqualität auf beiden Seiten des Portals. Ausgestattet mit einem eigenen Antrieb mittels Zahnstange verfahren alle Achsen (X, Y und Z) extrem leichtgängig. Die Linearführungen stehen für äußerste Präzision und eine sehr lange Lebensdauer. Staubgeschützte Kugelumlaufgleitschuhe sorgen zusätzlich für besondere Laufruhe.

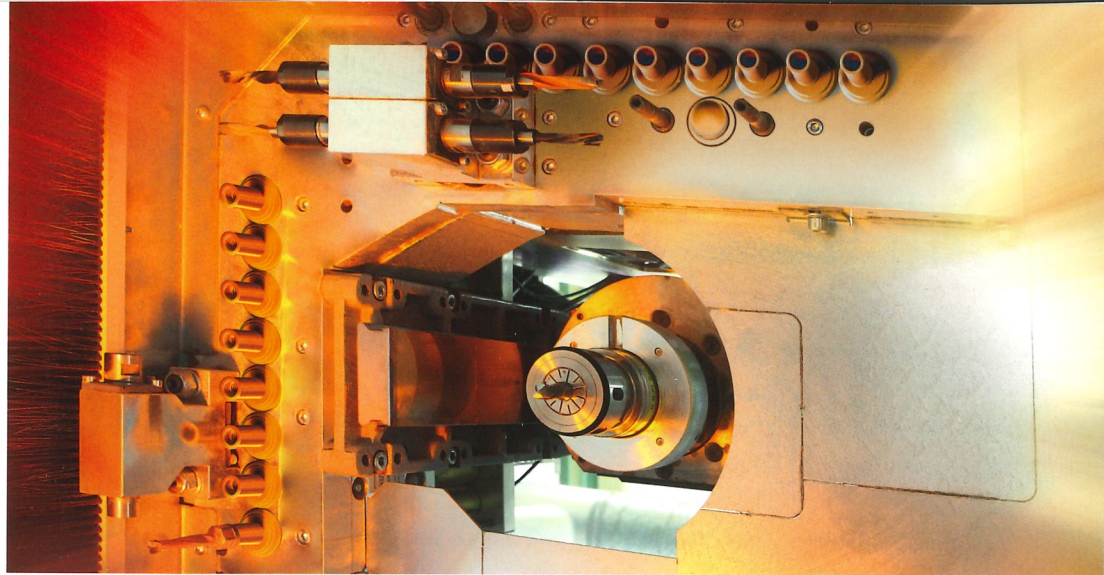
Die Schmierung erfolgt über zentrale Schmierleisten. Dies unterstützt die hohe Präzision der Fahrwege und verspricht eine hohe Lebensdauer der Bauteile. Eine manuelle oder automatische Zentralschmierung (beides Option) minimiert zusätzlich den Wartungsaufwand (Bild zeigt manuelle Zentralschmierung).

## und Leistung

- Basismaße – 3900 mm in der X-Richtung, 1950 mm in der Y-Richtung.
- Vakuumpumpen mit 250 m<sup>3</sup>/h, 500 m<sup>3</sup>/h (Option) und 750 m<sup>3</sup>/h (Option) sorgen für eine hohe Ansaugkraft der Werkstücke.
- DYNESTIC-Rastertisch, genutet, Nutabstand 50 mm, mit einem Vakuumkreis.
- Flächiger Vakuumschuh mit einem oder mehreren Vakuumkreisen (max. 8) – (Option).
- Ein Anschlagfeld hinten, wahlweise Feld A (links) oder Feld D (rechts).



Alle Abbildungen können  
Ausstattungsoptionen enthalten.



## DER BEARBEITUNGSKOPF

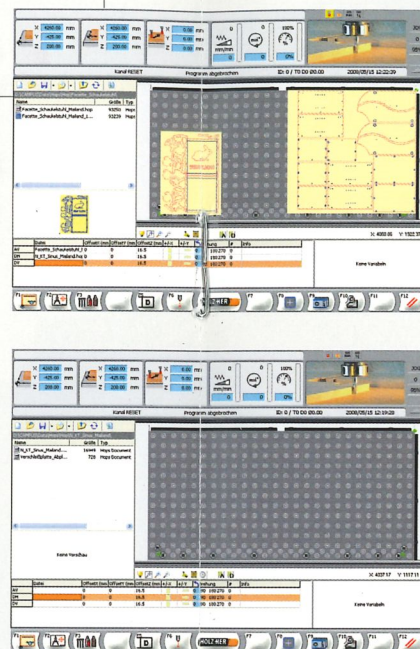
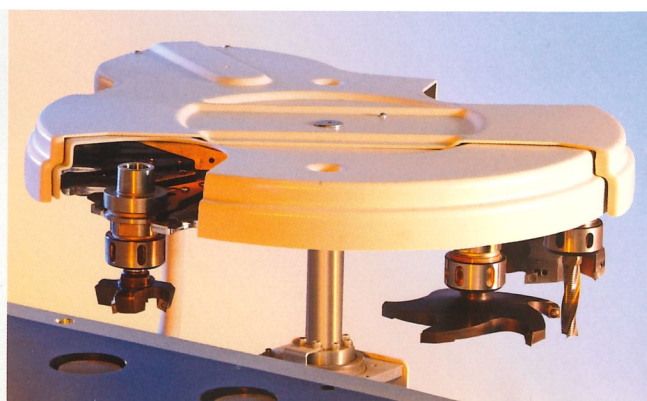
# Perfekt bestückt für alle Anforderungen

Bohren, sägen, fräsen, nuten – der Bearbeitungskopf der DYNESTIC 12.6 G ist multifunktional ausgestattet und perfekt bestückt für die rationelle Fertigung. Die zwei Prismenführungen in Z-Richtung sind gehärtet und geschliffen, lassen also nicht die geringste Abweichung zu.

- Die Portalbauweise – optimiert mit dem Berechnungsverfahren »Finite-Elemente-Methode« – macht den Bearbeitungskopf zum Vorbild in Leistung, Dynamik, Beschleunigung und Positioniergenauigkeit.
- Bohraggregat mit 18 einzeln abrufbaren Spindeln, vertikal in L-Form angeordnet; Leistung 3 kW, 1000–6800 min<sup>-1</sup>.
- Horizontalbohraggregat mit 2 Doppelspindeln in X-Richtung und 1 Doppelspindel in Y-Richtung; optional 3. Doppelspindel in X-Richtung.
- Fräsaggregat mit 6 kW mit HSK 63F auf Platz 1, alternativ Fräsaggregat mit 11 oder 16 kW auf Platz 1.
- Sägeaggregat-Ø 125 mm in X-Richtung (Option).
- Hohe Verfahrensgeschwindigkeit des Bearbeitungskopfes für hohe Produktivität.  
X = 80 m/min, Y = 100 m/min, Z = 25 m/min.

## Mit Garantie für hohe Effektivität

Rationell durch variable Bestückung. Der mitfahrende Werkzeugwechsler (Option) mit 6, 12 oder 18 Werkzeugplätzen sorgt für kurze Rüstzeiten und hohe Produktivität.



## Die Steuerung – übersichtlich und absolut komfortabel

Die HOLZ-HER Maschinensteuerung ist integraler Bestandteil der Maschinenkonzeption. Zum Ausstattungspaket gehört das CAMPUS-Single-Basispaket. Die leistungsfähige Software schafft die Voraussetzungen für eine effektive Bearbeitung und komfortable Bedienung.

- 15"-TFT-Bildschirm oder 17"-Bildschirm (Option)
- Durchgängig grafische Bedienoberfläche
- Barcode-Schnittstelle
- Handbediengerät
- Vielseitige Importmöglichkeiten

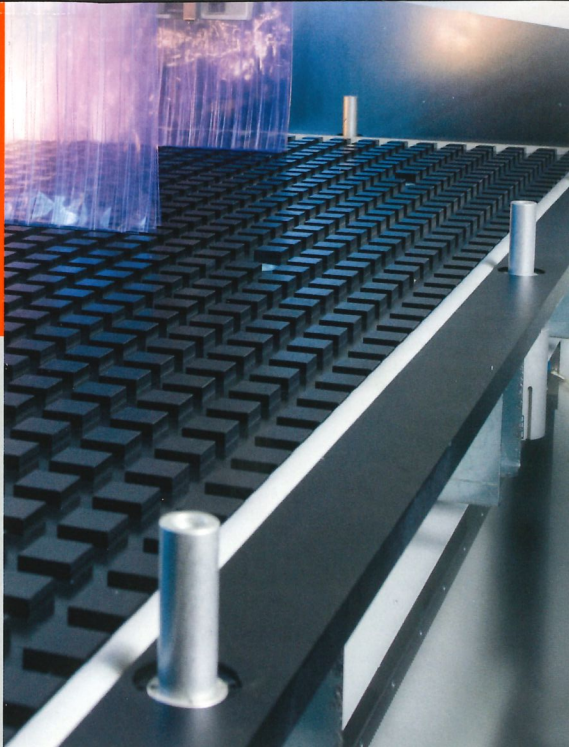
Die offene Architektur der Maschinensoftware erlaubt die unkomplizierte Anbindung an alle Branchenprogramme, Design- und CAD/CAM-Lösungen.



## Produktivität durch digitalen Workflow

Im Verbund sind die HOLZ-HER Produkte unschlagbar. Der digitale Workflow zwischen den Sägen, den Kantenanleimmaschinen und den CNC-Fertigungszentren ermöglicht eine effiziente Produktion. Flexible »Fertigungszellen« und »Lean Manufacturing« sind zukunftssichere Methoden. In Verbindung mit der Software HHPDE (HOLZ-HER Prozessdatenerfassung) sind auch die zeitliche und kalkulatorische Überwachung sowie die Rückmeldung der Maschinendaten im Netzwerk möglich.

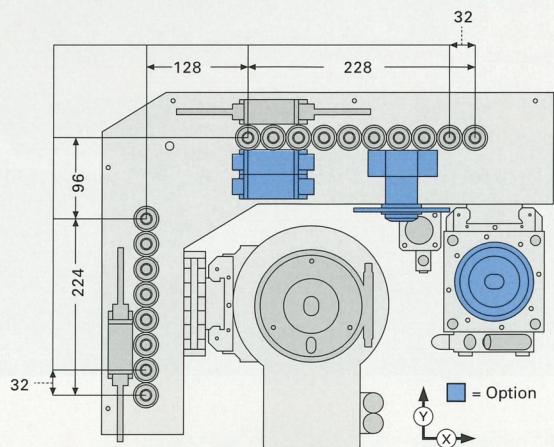




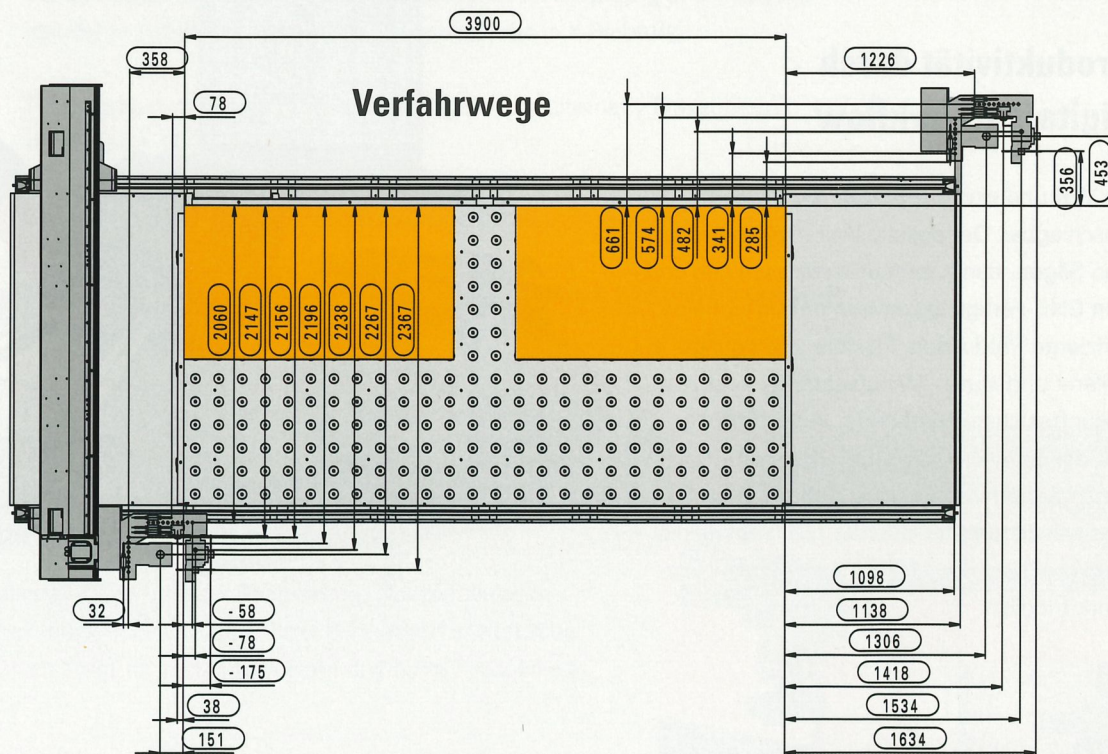
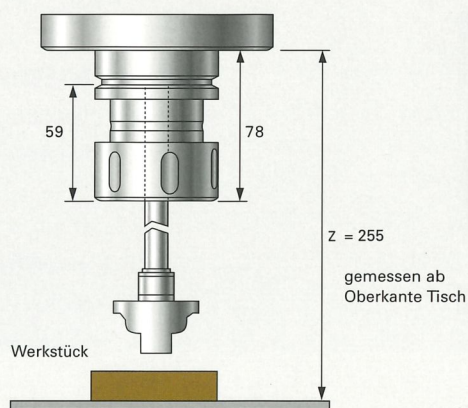
## Mit Sicherheit die volle Nutzung

- Vordere Anschläge für Horizontalbohrungen (formatierte Werkstücke) (Option).
- Volle Nutzung des Arbeitsbereichs, da das Raster bis an den Tischrand reicht.
- Umfräsen und horizontale Bearbeitung mit Doppelbohrspindel bei 1950 mm in Y-Richtung.
- Anschläge in X- und Y-Richtung.
- Optional sind weitere Vakuumkreise erhältlich.
- Vakuumkreis umschaltbar von Vakuum auf Blaseinrichtung (Option).

### Bearbeitungskopf

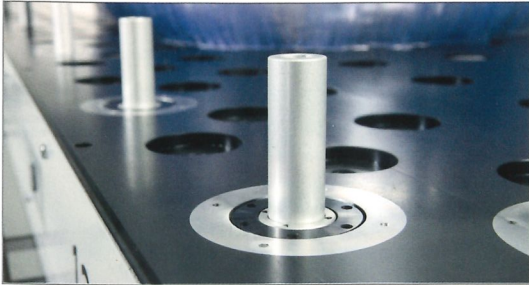


### Z-Achse



## Für die rationelle Fertigung

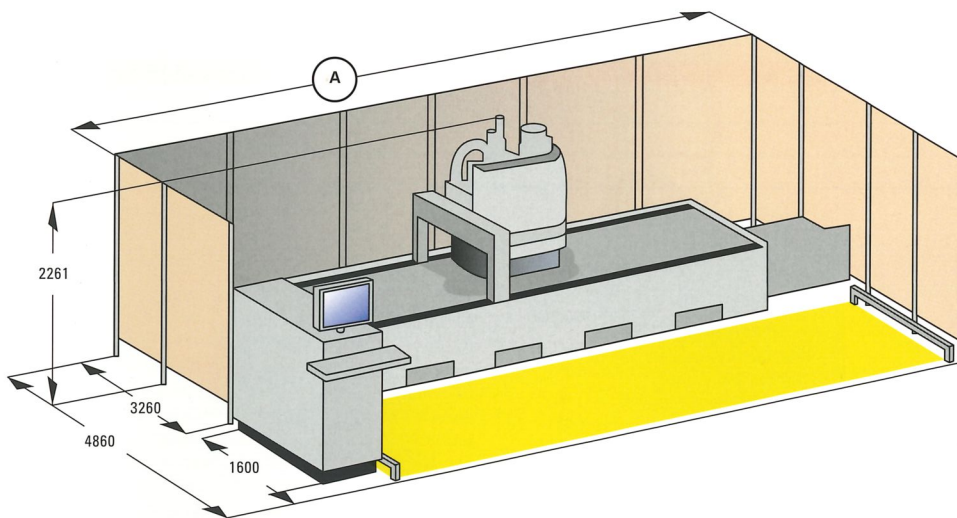
Flächiger Vakuumschicht mit einem oder mehreren Vakuumkreisen (max. 8) – (Option).



## Sicherheit und Produktivität

- Ein integriertes Lichtgitter garantiert die Sicherheit bei den Arbeitsabläufen.
- 1-Feld-Trittmatte (Option).
- Eine 3-Feld-Sicherheittrittmatte (Option bei 2-Feld-Bearbeitung) öffnet die Tür zur Pendelbearbeitung und damit zu einer erheblichen Leistungssteigerung und großer Wirtschaftlichkeit.

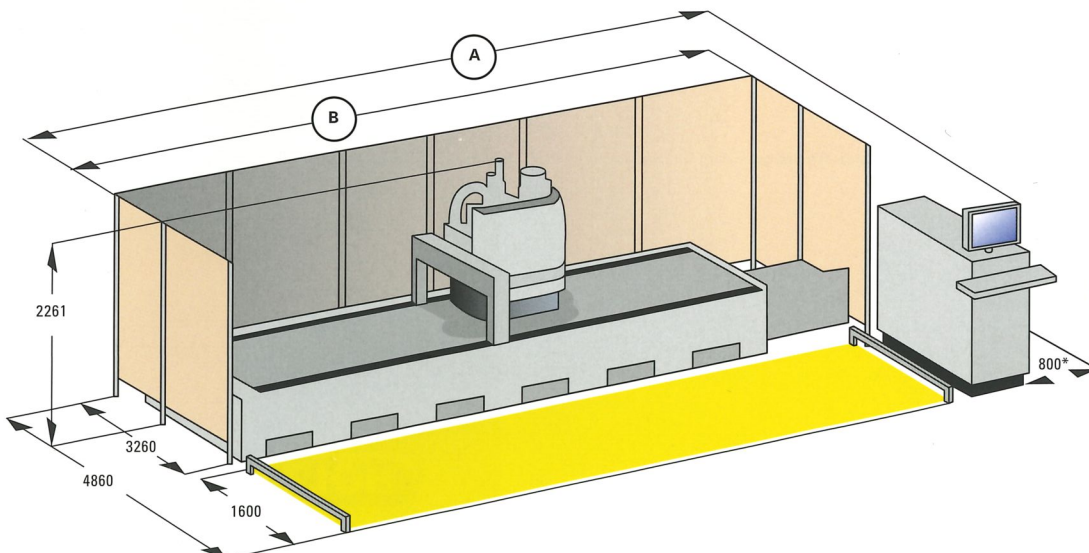
### Schaltschrank linke Maschinenseite



Maße (mm)	A
7521 DYNESTIC 12.6 G	8020

■ = Lichtschrankenfeld

### Schaltschrank rechte Maschinenseite



Maße (mm)	A	B
7521 DYNESTIC 12.6 G	8700	8020

■ = Lichtschrankenfeld

\* = Tür geöffnet

## Technische Daten

	DYNESTIC 12.6 G
<b>Antriebe Grundmaschine (Bauweise mit zwei Antrieben)</b>	
Max. Verfahrgeschwindigkeit X-Achse (m/min) (Zahnstange)	80
Max. Verfahrgeschwindigkeit Y-Achse (m/min) (Zahnstange)	100
Max. Verfahrgeschwindigkeit Z-Achse (m/min) (Kugelumlaufspindel)	25
Motorleistung Fräsaggregat Typ 7939 (kW) (S6) mit HSK 63F (luftgekühlt)	6,0
Drehzahl Fräsaggregat Typ 7939 (min <sup>-1</sup> )	1000 – 18000
Motorleistung Fräsaggregat Typ 7933 (Option) (kW) (S6) mit HSK 63F (wassergekühlt)	11
Drehzahl Fräsaggregat Typ 7933 (Option) (min <sup>-1</sup> )	1000 – 24000
Motorleistung Bohraggregat Typ 7964 (kW)	3,0
Drehzahl Bohraggregat Typ 7964 (min <sup>-1</sup> )	1000 – 6800
<b>Elektrik</b>	
Anschlussspannung (Volt)	3 x 400
Netzfrequenz (Hz)	50/60
Leistung (abhängig von Bestückung) (kW)	20
<b>Druckluft</b>	
Betriebsdruck (bar)	6,0
Zulässiger Grenzdruck (bar)	8,0
Druckluftbedarf (l/min)	300
<b>Absaugung</b>	
Absaugleistung (m <sup>3</sup> /h)	5300
Statischer Unterdruck (Pa)	2500 – 3000
Anschlussstutzen- $\varnothing$ (mm)	250
Absauggeschwindigkeit am Anschlussstutzen (m/sec)	30
<b>Vakuumpumpen für Bearbeitungsfeld</b>	
Vakuumpumpe (m <sup>3</sup> /h)	250
Vakuumpumpe (m <sup>3</sup> /h) (Option)	500
Vakuumpumpe (m <sup>3</sup> /h) (Option)	750

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

Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten, da HOLZ-HER Maschinen ständig weiterentwickelt werden. Die Abbildungen sind unverbindlich. Die Maschinen enthalten zum Teil Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Zur besseren Information wurden die Maschinen zum Teil ohne die vorgesehene Schutzhaube abgebildet.

Drucklegung: 23. Mai 2008  
Erstausgabe: 19. Mai 2008

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen-Händler

### 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