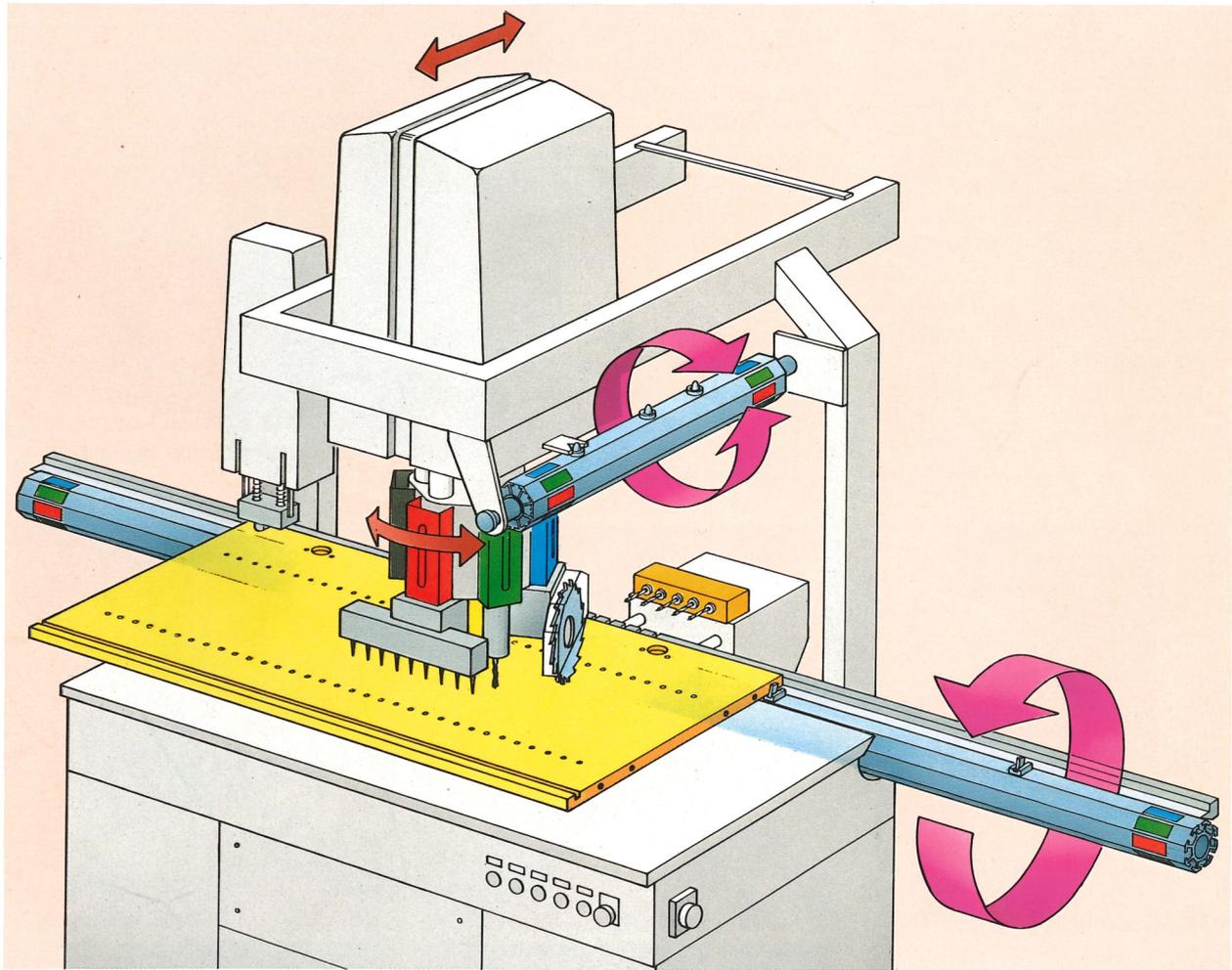


**HOLZ-HER**®

**Spezialmaschinen**



**Bohrmaschinen**

**OCTO-  
CONTROL**

# Die rationelle Bohrmaschine zur Fertigung von Ko

Die Bearbeitungs-Funktionen der Maschine:

Bohren von:

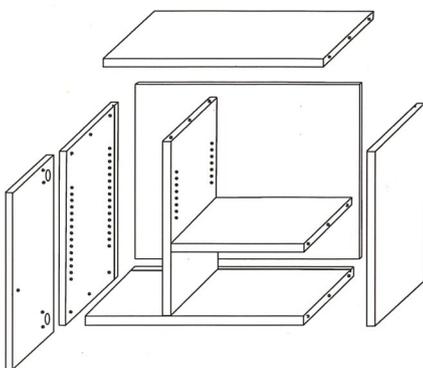
- Lochreihen
- Topfbandbohrungen
- Verbindungsbeschlagbohrungen
- Konstruktionsbohrungen vertikal
- Konstruktionsbohrungen horizontal

Einpressen von:

- Topfbändern
- Verbindungsbeschlägen

Sägen von:

- Nuten - durchgehend
- ein- und aussetzend



OctoControl – die Lösung für Ihre Fertigbearbeitung beim Bohren, Einpressen und Nuten.

Komplette Arbeitsabläufe, z.B. die Fertigung eines Möbels, werden auf der Maschine einmalig eingestellt. Dann kann, einmalig eingerüstet, ein Werkstück ohne zusätzliche Umrüstzeit durchgehend bearbeitet werden.

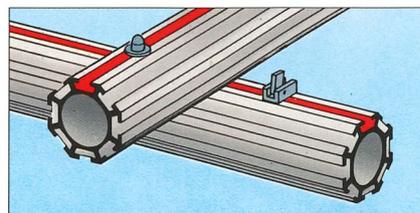
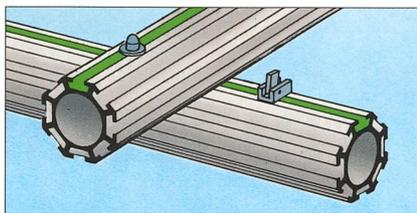
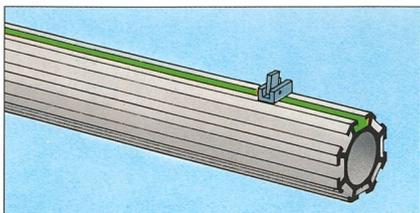
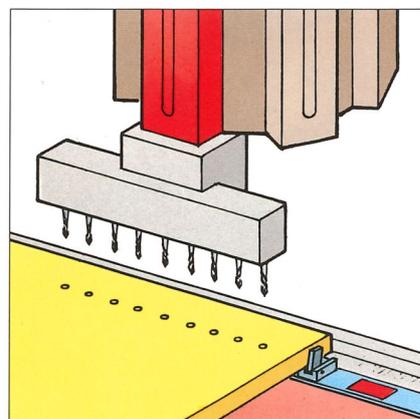
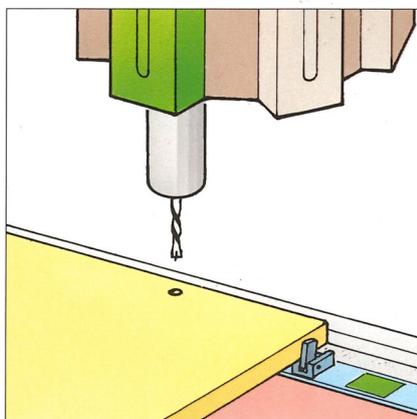
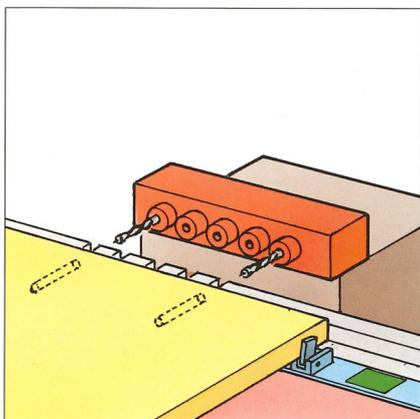
Das Bohrsystem ist auf 32mm abgestimmt, so daß Topfband- und Verbindungsbeschlagbohrungen mit dem entsprechenden Bohrgetriebe des Herstellers, in einem Arbeitsgang ausgeführt werden können. Dadurch, daß alle Bohrgetriebe permanent auf einem rotierenden Revolver montiert sind, ist das Austauschen von Werkzeugen nicht mehr notwendig. Der Revolver kann Bohrgetriebe, z.B. für Konstruktions-, Lochrei-

hen-, Topfbandbohrungen und Nuten gleichzeitig aufnehmen. Insgesamt sind sechs Stationen auf dem Revolver. Zusätzlich ist noch eine Station zum Topfbandeinpressen vorhanden.

In kurzer Zeit wird ein komplettes Werkstück ohne zeitaufwendige Rüstvorgänge und Werkzeugwechsel hergestellt.

Die Programmwalzen in X- und Y-Richtung, die zur Einstellung der Bohr- und Nutpositionen dienen, sind komplett austauschbar. Für jede der sechs Stationen auf dem Revolver hat jede der beiden Programmwalzen eine Nut, in der die Werkzeugposition eingestellt wird. Komplette Werkstückpositionen können so auf den Walzen voreingestellt und auf Abruf gelagert werden.

Anhand eines Beispiels wird hier der Arbeitsablauf, bestehend aus Konstruktions-, Lochreihen-, Topfbandbohrungen, einer Rückwandnute und dem Einpressen der Topfbänder an einem Werkstück dargestellt. Bei dem Werkstück handelt es sich um einen kompletten Schrank, für den die Anschläge an der Maschine einmal eingestellt wurden.



Zuerst werden horizontale Dübellöcher in Ober-, Mittel-, Unterboden und in die Mittelwand gebohrt.

Arbeitsvorgang:  
Werkstückniederhalter positionieren - Bohrtiefe exakt (Sikozähler) einstellen - X-Programmwalze auf grün drehen  
Werkstück positionieren - Bohrvorgang . . .

Nun folgen die Konstruktionsbohrungen in den Seitenteilen und in der Mittelwand.

Arbeitsvorgang:  
(Werkstückniederhalter ist nicht mehr notwendig) Y-Programmwalze auf grün drehen - ebenfalls den Werkzeugrevolver auf grün einstellen  
Werkstück positionieren - Bohrvorgang . . .

Die Lochreihenbohrungen für Einlegeböden ist jetzt der nächste Bearbeitungsschritt.

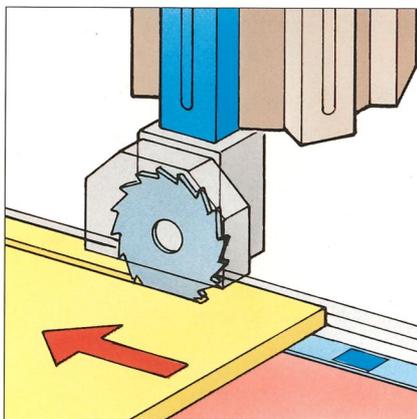
Arbeitsvorgang:  
X- und Y-Programmwalze auf rot drehen - ebenfalls den Werkzeugrevolver auf rot einstellen  
Werkstück positionieren - Bohrvorgang . . .

# Commissionen mit kleinen und großen Stückzahlen



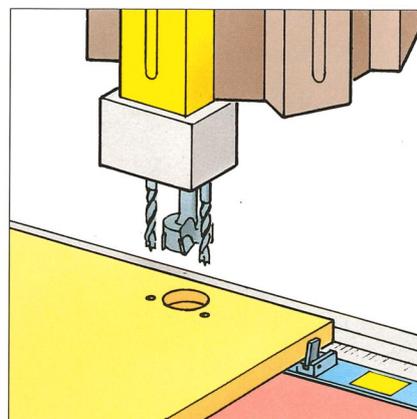
## Vorteile der Maschine:

- Bohren, Nuten und Beschlageinpressen auf einer Maschine
- Der Revolver nimmt viele Werkzeuge auf. Dadurch sind Umrüstzeiten nicht notwendig
- Jedes Werkzeug (Bearbeitung) hat einen eigenen Anschlag – aufwendiges Umrüsten entfällt
- Komplette Einstellung von Werkstücken auf Programmwalzen – schneller und einfacher Austausch der Programme – keine erneute Einstellung der Anschläge
- Sichere und einfache Bedienung der Maschine durch farbliche Kennzeichnung von Anschlägen und Werkzeugen
- Großer Auflagetisch
- Gute Zugänglichkeit zur Maschine und keine Behinderung durch seitliche Anschläge, dadurch einfaches Werkstückhandling
- Luftkissentisch mit Vakuumspeicherung erleichtert die Bearbeitung von großen Werkstücken
- Späneabsaugung an allen Werkzeugen
- Kontrolle der Werkstücke, da Bearbeitungsseite immer sichtbar



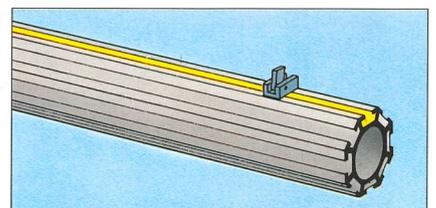
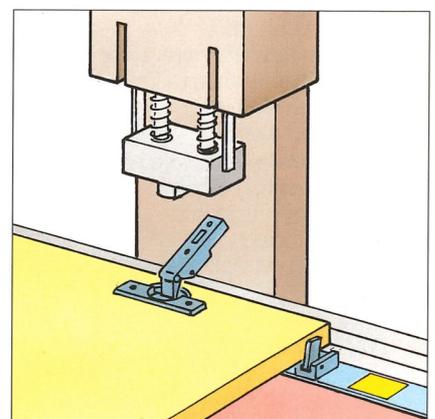
Die letzten Bearbeitungen des Korpusses sind die Nuten der Rückwand.

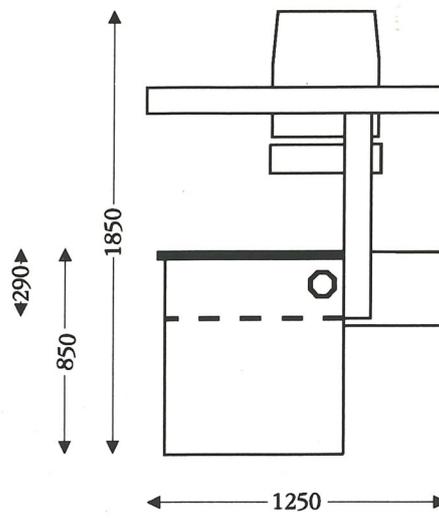
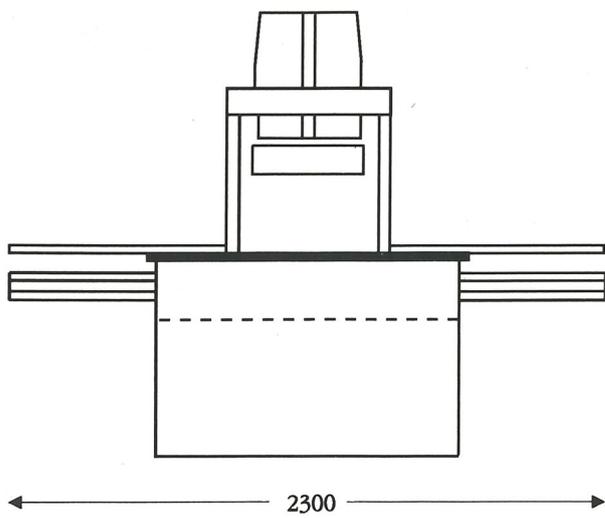
Arbeitsvorgang:  
X- und Y-Programmwalze auf blau drehen - ebenfalls den Werkzeugrevolver auf blau einstellen, Werkstück an der Nutsäge vorschieben.



Zuletzt müssen die Topfbänder noch in die Türen gebohrt und eingepreßt werden.

Arbeitsvorgang:  
X- und Y-Programmwalze auf gelb drehen - ebenfalls den Werkzeugrevolver auf gelb einstellen  
Werkstück positionieren - Bohrvorgang, Werkstück positionieren - Einpressen.





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.

### Technische Daten

Tischhöhe  
Tischgröße  
Luftkissen- und Vakuumspannung

Werkstückabmessungen für alle Bearbeitungen

- Werkstückdicke, max.
- Werkstückbreite, max.
- Werkstücklänge, max.

Motorleistung Vertikal  
Bohrer-Drehzahl  
Motorleistung horizontal (Option)  
Bohrer-Drehzahl

Aggregate auf dem Werkzeugrevolver  
Bohrfunktionen (Option)

- Konstruktion vertikal bohren, Ø
- Bohrtiefe, max.
- Konstruktion horizontal bohren, mit 5 Spindeln Ø
- Bohrtiefe, max.

Durchgangsbohrtiefe, max.

Lochreihen bohren (Teilung 32)  
mit 9 Spindeln Ø

Topfband bohren - Bohrgetriebe:  
Blum, Grass, Häfele, Hettich, Mepla, Salice  
und Exzenter bohren

Beschlag einpressen

Nuten (Option), Ø

Drehzahl nach Getriebe

Nuttiefe, max.

Nutbreite

Programmwalzen

- Länge in X-Achse

- Länge in Y-Achse (Option)

Absaugung an allen Werkzeugen

Anschlußwerte

- Elektrik

- Druckluft

Absaugung:

- Anschluß Ø

Platzbedarf: Länge x Breite x Höhe

(bei X-Programmwalze von 2300 mm)

Gewicht, ca.

Gewicht mit Horizontal-Bohren, ca.

**1640**

**1645**

**1650**

290 mm  
635 x 1150 mm

850 mm  
635 x 1150 mm

850 mm  
635 x 1150 mm

70 mm  
650 mm  
3000 mm

70 mm  
650 mm  
3000 mm

70 mm  
650 mm  
3000 mm

1,1 kW  
6000/min  
-

1,1 kW  
6000/min  
0,55 kW  
6000/min

1,1 kW  
6000/min  
0,55 kW  
6000/min

6  
3 - 40 mm  
45 mm

6  
3 - 40 mm  
45 mm

6  
3 - 40 mm  
45 mm

-  
40 mm

3 - 10 mm  
45 mm  
40 mm

3 - 10 mm  
45 mm  
40 mm

5 mm  
+

5 mm  
+

5 mm  
+

+

+

+

150 mm  
9000/min  
10 mm  
3 - 10 mm

150 mm  
9000/min  
10 mm  
3 - 10 mm

150 mm  
9000/min  
10 mm  
3 - 10 mm

2300 - 6000 mm  
650 mm

2300 - 6000 mm  
650 mm

2300 - 6000 mm  
650 mm

•

•

•

400 V, 50 - 60 Hz  
1,1 kW  
6 bar

400 V, 50 - 60 Hz  
1,1 kW  
6 bar

400 V, 50 - 60 Hz  
1,24 kW  
6 bar

80 mm  
2300 x 1250 x  
1850 mm  
200 kg

80 mm  
2300 x 1250 x  
1850 mm  
260 kg  
310 kg

80 mm  
2300 x 1250 x  
1850 mm  
260 kg  
310 kg

+ = Option • = im Lieferumfang enthalten

**HOLZ-HER**®

REICH Spezialmaschinen GmbH  
D-7440 Nürtingen  
Plochinger Straße 65  
Postfach 18 03  
Telefon (0 70 22) 702-0  
Telex 7 267 318 rsmn d  
Telefax (0 70 22) 702-101