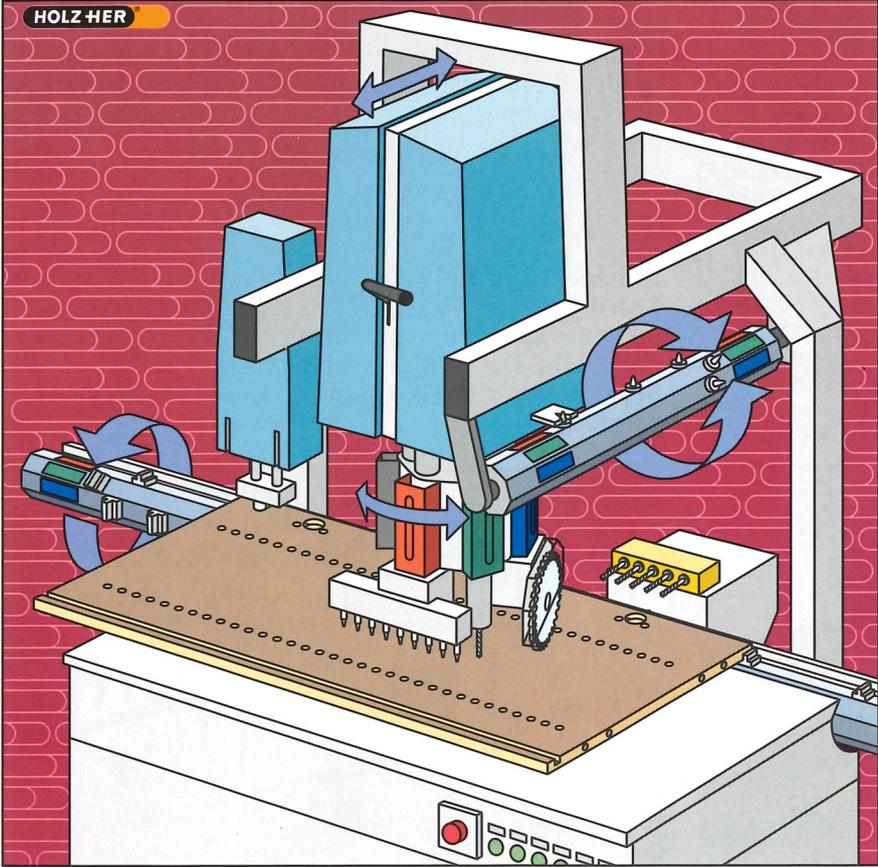


HOLZ-HER®

Spezialmaschinen



Bearbeitungscenter

OCTO-CONTROL

Das rationelle Bearbeitungszentrum zur Fertigung von

Die Bearbeitungs-Funktionen der Maschine:

Bohren von:

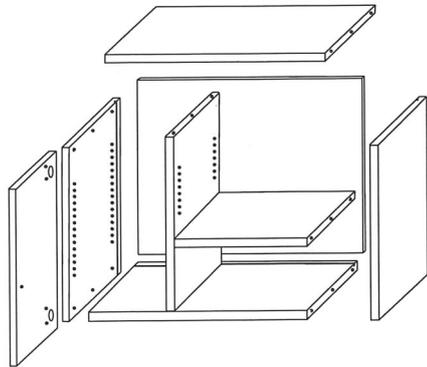
- Lochreihen
- Topfbandbohrungen
- Verbindungsbeschlagbohrungen
- Konstruktionsbohrungen vertikal
- Konstruktionsbohrungen horizontal

Einpressen von:

- Topfbändern
- Verbindungsbeschlägen

Sägen und Fräsen:

- Nuten - durchgehend
 - ein- und aussetzend
- Fälzen - durchgehend
 - ein- und aussetzend



OCTO-CONTROL – die Lösung für Ihre Fertigbearbeitung beim Bohren, Einpressen und Nuten oder Fälzen.

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.

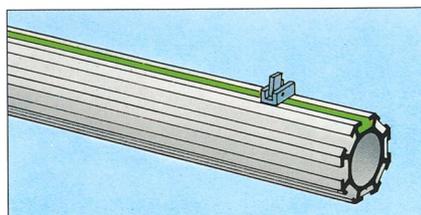
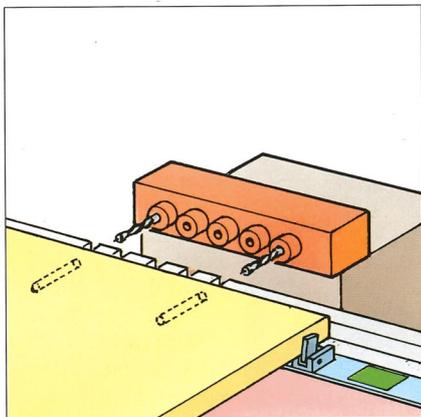
Das Bohrsystem ist auf 32 mm abgestimmt, so daß Topfband- und Verbindungsbeschlagbohrungen mit dem entsprechenden Bohrgetriebe des Herstellers, in einem Arbeitsgang ausgeführt werden können. Dadurch, daß alle Bohrgetriebe permanent auf einem rotierenden Revolver montiert sind, ist das Austauschen von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

triebe, z.B. für Konstruktions-, Lochreihen-, 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.

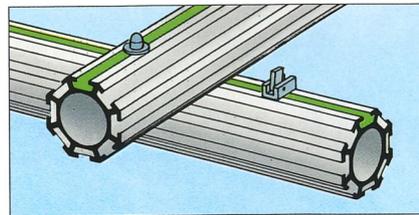
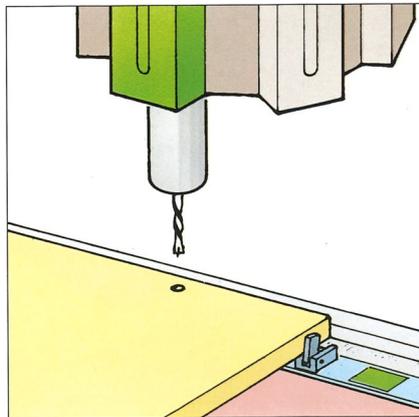
Die Programmwalzen in X- und Y-Richtung, die zur Einstellung der Bohr-, Nut- und Falzpositionen dienen, sind komplett austauschbar. Für jede der sechs Stationen auf dem Revolver hat jede der beiden Programmwalzen eine Nut, in der die Werkzeugposition eingestellt wird. Komplette Werkstückpositionen können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



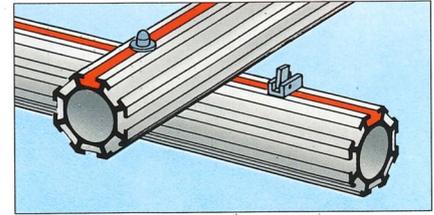
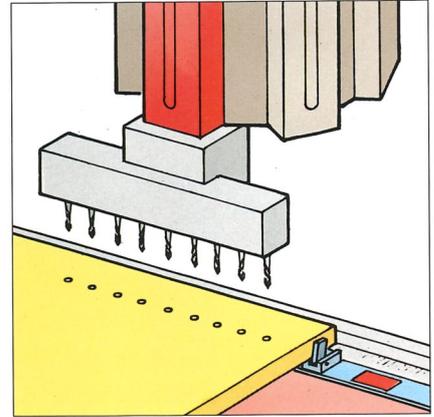
Zuerst werden horizontale Dübellöcher in Ober-, Mittel-, Unterboden und in die Mittelwand gebohrt.

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 sind jetzt der nächste Bearbeitungsschritt.

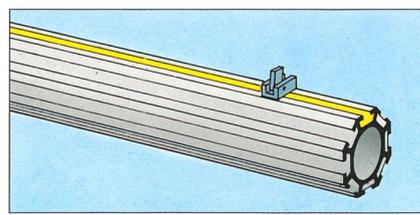
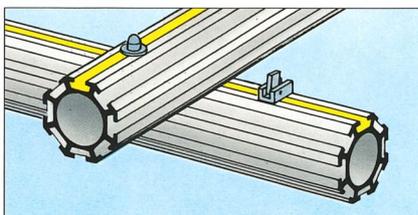
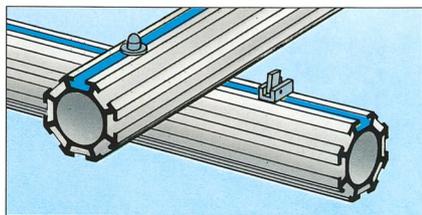
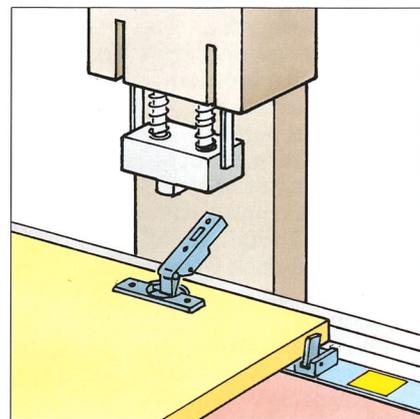
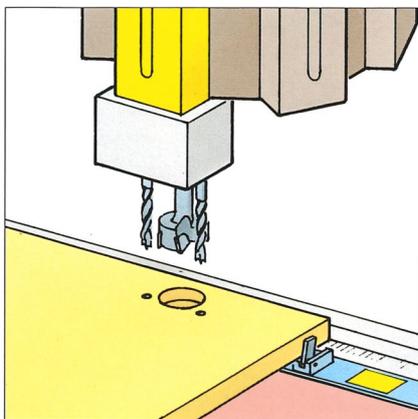
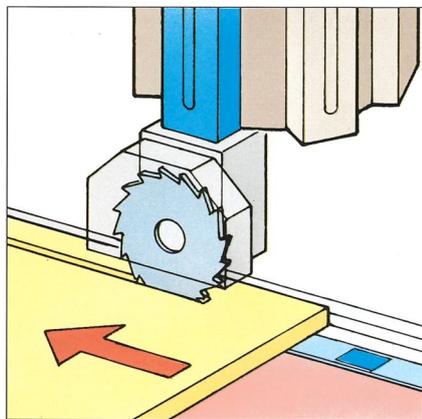
Arbeitsvorgang:
X- und Y-Programmwalze auf rot drehen – ebenfalls den Werkzeugrevolver auf rot einstellen
Werkstück positionieren – Bohrvorgang ...

n Kommissionen mit kleinen und großen Stückzahlen



Vorteile des Bearbeitungscenters:

- Bohren, Nuten, Falzen und Beschlag-einpresse auf **nur einer** Maschine.
- Platzbedarf ist durch Mehrfachbearbeitung und die Aufstellung an der Wand sehr gering.
- Kosteneinsparung durch Investition in nur eine Maschine.
- Komplette Bearbeitung ohne Werkstücktransporte und Rüstzeiten, da für jeden Bearbeitungsschritt der ideale Bohrkopf eingesetzt wird.
- Referenzkante bleibt immer erhalten, da Werkstücke nicht gewendet werden müssen.
- Patentiertes Programmwalzen-System in Kombination mit einem Werkzeugrevolver. Maschine wird im Handwerk **nur einmal** nach dem Kauf eingestellt.
- Austauschbare Programmwalzen für die industrielle Wiederholteilfertigung.
- Patentiertes System bestehend aus Luftkissentransport und Vakuumhaltung.
- Späneabsaugung an **allen** Bohrköpfen. (**Überschreitung des Wertes von 2 mg/m³ im GS-Prüfverfahren**)
- Optimale Drehzahl beim Bohren mit 6000 U/min und optimale Schnittgeschwindigkeit von 70 m/s beim Fräsen.
- Bearbeitungsseite ist **immer** sichtbar, Bearbeitungskontrolle und Arbeiten nach Riß sind dadurch möglich.

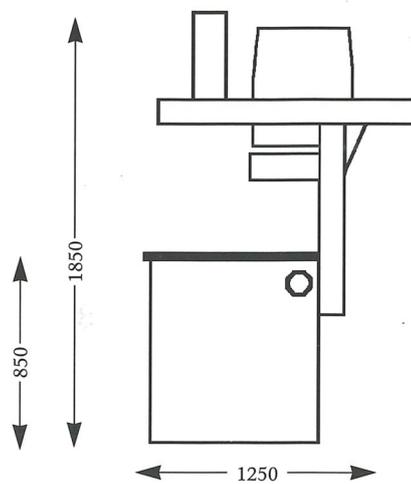
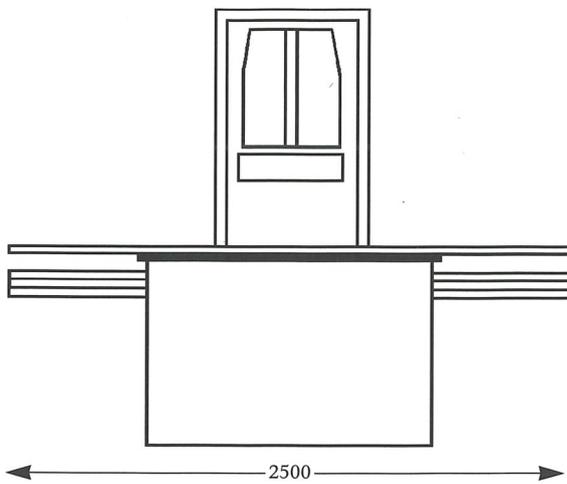


Die letzten Bearbeitungen des Korpusses sind die Nuten der Rückwand.

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

1645

1650

Tischhöhe
Tischgröße
Luftkissen- und Vakuumspannung

Werkstückabmessungen
für alle Bearbeitungen ohne Wenden
– 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, Hettich, Salice
und Exzenter bohren
Beschlag einpressen (Option)
Nuten (Option), Ø
Drehzahl nach Getriebe
Nuttiefe, max.
Nutbreite
Programmwalzen
– Länge in X-Achse
– Länge in Y-Achse
Absaugung an allen Werkzeugen
Anschlußwerte
– Elektrik

– Druckluft
Absaugung:
– Anschluß Ø
Platzbedarf: Länge x Breite x Höhe
(bei X-Programmwalze von 2500 mm)
Gewicht, ca.
Gewicht mit Horizontal-Bohren, ca.
+ = Option ● = im Lieferumfang enthalten

850 mm
635 x 1150 mm
–

70 mm
650 mm
2500 mm

1,1/1,5 kW
6000/min
0,55 kW
6000/min

6
3 – 40 mm
45 mm
3 – 10 mm
45 mm
40 mm
5 mm
+
+
+
150 mm
9000/min
10 mm
3 – 6 mm

2500/5000 mm
650 mm
●
400 V, 50 - 60 Hz
1,1 kW
6 bar

80 mm + 2 x 50 mm
2500 x 1250 x
1850 mm
260 kg
310 kg

850 mm
635 x 1150 mm
●

70 mm
650 mm
2500 mm

1,1/1,5 kW
6000/min
0,55 kW
6000/min

6
3 – 40 mm
45 mm
3 – 10 mm
45 mm
40 mm
5 mm
+
+
+
150 mm
9000/min
10 mm
3 – 6 mm

2500/5000 mm
650 mm
●
400 V, 50 - 60 Hz
1,24 kW
6 bar

80 mm + 2 x 50 mm
2500 x 1250 x
1850 mm
260 kg
310 kg

HOLZ-HER®

REICH
Spezialmaschinen GmbH
D-72622 Nürtingen
Plochinger Straße 65
Telefon (0 70 22) 702-0
Telefax (0 70 22) 702-101
Telex 7 267 318 rsmn d

Postanschrift:
Postfach 1803
D-72608 Nürtingen