

Aggregatebestückung

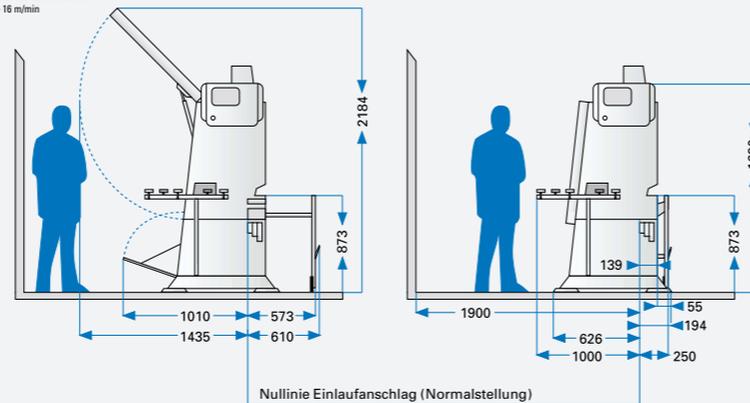
	1320	1320-2	1320-5	1320-6	1321	1321-2	1321-5	1321-6
Fügefräsaggregat 1961 2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ Zwei eintauchgesteuerte Fräsaggregate (im Gegen- und Gleichlauf), Eintauchweg 5 mm	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓
Kantenzuführung 1903 Auflageteller Ø 820 mm, max. Ladekapazität 40 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Kleberauftragungssystem 1906 M Patentiertes Patronensystem für EVA- und PUR-Kleber 1,9 kW, manuelles Nachladen, Magazinkapazität: eine Patrone (ca. 330 Gramm)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Kleberauftragungssystem 1906 Wie 1906 M, aber mit tastender Düse und automatischem Nachladen, Magazinkapazität: 4 Patronen	○	○	○	○	○	○	○	○
Kleberauftragungssystem 1905 Multi-System für EVA- und PUR-Kleber in Patronen- und Granulatform. Patronenschacht mit vier Patronen (ca. 1,4 Kilogramm), Granulatschacht für ca. 1,5 Kilogramm	○	○	○	○	○	○	○	○
Kleberauftragungssystem 1910 Leinrolle für EVA-Granulat Auftrag im Gleich- und Gegenlauf	○	○	○	○	○	○	○	○
Druckwerk 1913 Drei Rollen, eine Rolle motorisch angetrieben Optional: pneumatische Einzelansteuerung aller Druckrollen	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Kappaggregat 1918 2 x 0,35 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹ Schwenkbar von 0 auf 10 Grad	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Fräseaggregat 1823 2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 min ⁻¹	○	○	-	○	○	○	-	○
Nutaggregat 1841 1 x 3,8 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ Sägeblattdurchmesser min. 135 mm, max. 160 mm Sägeblattbreite min. 1,5 mm, max. 5 mm	-	-	✓	-	-	-	✓	-
Multifunktionsaggregat 1942 M 2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 min ⁻¹ Schwenkbereich 0 bis 15 Grad	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Multifunktionsaggregat 1942 MOT 2 Wie 1942 M, jedoch motorisch verstellbar	○	○	○	○	○	○	○	○
Ziehklingenaggregat 1929 Zwei Ziehklingenträger, bis max. R = 3 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ziehklingenaggregat 1929 MOT 2 Wie 1929, jedoch motorisch verstellbar	○	○	○	○	○	○	○	○
Fräsaggregat 1983 1 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 min ⁻¹	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	-
Profilfräsaggregat 1931 1 x 3,8 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ Inklusive Frequenzwandler 200 Hz	-	-	-	✓	-	-	-	✓
Flächenziehklinge 1964 Oben und unten separat einatzgesteuert	○	○	○	○	○	○	○	○
Schwabbelaggregat 1940 2 x 0,12 kW. Zwei Textilscheiben Ø 150 mm, schwenkbar 0 bis 5 Grad	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

✓ = Serie
○ = Option
- = nicht erhältlich

Technische Daten

	1320	1320-2	1320-5	1320-6	1321	1321-2	1321-5	1321-6
Maschinenabmessungen								
Gesamtlänge (mm)	5525	5525	5525	5525	6480	6480	6480	6480
Arbeitsmaße – je nach Bestückung								
Werkstückdicke min./max. ¹⁾ (mm)	6/50	6/50	6/50	6/50	6/50	6/50	6/50	6/50
Anleimerstärke je nach Bestückung (mm)	0,4 – 15	0,4 – 15	0,4 – 8	0,4 – 15	0,4 – 15	0,4 – 15	0,4 – 8	0,4 – 15
Anleimerhöhe max. (mm)	55	55	55	55	55	55	55	55
Anleimerlänge Streifen min. (mm)	350	350	350	350	350	350	350	350
Anleimerüberstand/Höhe pro Seite max. (mm)	3	3	3	3	3	3	3	3
Werkstückbreite min. (mm)	60	60	60	60	60	60	60	60
Werkstücklänge min. (mm)	180	180	180	180	180	180	180	180
Vorschubgeschwindigkeit								
Vorschubgeschw. (m/min)	12,5 ²⁾							
Absaugung								
Fügefräsaggregat (m ³ /h)	-	-	-	-	900	900	900	900
Fräsaggregat (m ³ /h)	2 x 280	2 x 280	280	2 x 280	2 x 280	2 x 280	280	2 x 280
Ziehklingenaggregat (m ³ /h)	280	280	280	280	280	280	280	280
Profilfräsaggregat (m ³ /h)	-	-	280	280	-	-	280	280
Statischer Unterdruck	-	-	-	-	1490	1490	1490	1490
Fügefräsaggregat (Pa)	-	-	-	-	1650	1650	1650	1650
Fräsaggregat (Pa)	1650	1650	1650	1650	1650	1650	1650	1650
Min. Luftgeschw. (m/sec.)	20	20	20	20	20	20	20	20
Fügefräsaggregat Anschluss Ø (mm)	-	-	-	-	125	125	125	125
Fräsaggregat Anschluss Ø (mm)	2x70	2x70	70	2x70	2x70	2x70	70	2x70
Ziehklinge Anschluss Ø (mm)	70	70	70	70	70	70	70	70
Profilfräsaggregat Anschluss Ø (mm)	-	-	70	70	-	-	70	70
Druckluft								
Druckluftanschluss (bar)	6	6	6	6	6	6	6	6

¹⁾ Abhängig von der Kantstärke
²⁾ Option: 8 – 16 m/min



Nulllinie Einlaufanschlag (Normalstellung)

REICH
Spezialmaschinen GmbH
D-72608 Nürtingen

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0
Fax: +49 (0) 70 22 702-101
www.holzher.de



RSM 2339/2040520 Printed in Germany/Imprimé en Allemagne



**Der Maßstab für Flexibilität
und hohe Produktivität**

Ihr Partner für Produktivität und Präzision



SPRINT 1320/1321



Zwei Baureihen, individuelle Ausstattungs Pakete

- **SPRINT 1320**
Neun leistungsstarke Basisaggregate – inklusive Kopierfräsaggregat zum Bearbeiten von Postformingprofilen und perfekter Nachbearbeitung – für das Aufbringen von Kunststoffkanten bis 3 mm und Massivkanten bis 15 mm. Die Werkstücke können bis zu 55 mm dick sein. Der maximale Vorschub beträgt 18 m/min und sorgt für einen Spitzenplatz in der Bearbeitungsgeschwindigkeit.
- **SPRINT 1321**
Fügefräsen serienmäßig: Alle Maschinen der Baureihe 1321 sind zusätzlich mit einem Fügefräsaggregat ausgestattet.
- **SPRINT 1320-2 und 1321-2**
Die Endziffer 2 steht bei den Basismaschinen für die motorische Druckbrückenverstellung.
- **SPRINT 1320-5 und 1321-5**
Das zusätzliche Nutaggregat 1841 zum flächenseitigen Nuten und Fälzen gehört bei diesem Modell genauso wie die motorische Druckbrückenverstellung zur Standardausstattung.
- **SPRINT 1320-6 und 1321-6**
Serienmäßig ausgestattet mit dem Profilfräsaggregat 1931 zum flächen- und stirnseitigen Profilieren und Nuten sowie mit der motorischen Druckbrückenverstellung.

Perfekte Fugenoptik

Schnelle Komplettbearbeitung von Kunststoff- und Massivkanten in überlegener Qualität.



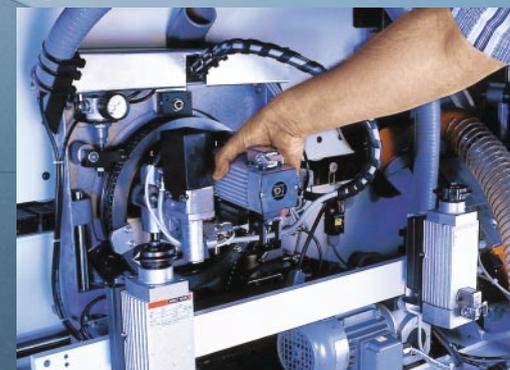
SPRINT 1321

Das Fügefräsaggregat vor dem Kleberauftragungssystem eliminiert selbst kleinste Ausrisse in der Deckschicht.

Zentrale Druckbrückenverstellung und über 40 Möglichkeiten zum Aufrüsten

Die zentral verstellbare Druckbrücke sorgt für die exakte Führung der oft empfindlichen Werkstücke. Um unterschiedliche Profilformen in einem Arbeitsgang rational und perfekt zu bearbeiten, stehen dem Anwender neben der Basisausstattung mehr als 40 Ausstattungsvarianten zur Verfügung. So kann die SPRINT 1320/1321 an spezifische Aufgaben angepasst werden und bietet somit ein flexibles Maschinenkonzept, das seinesgleichen sucht.

Das Bild zeigt Formfräsaggregat 1983 mit manuellem Werkzeugwechsel (optional vollautomatischer Werkzeugwechsel)



Schnelles und professionelles Kantenanleimen in einem Arbeitsgang

Bei steigenden Stückzahlen in der Kantenbearbeitung gilt es, Arbeitsabläufe und somit die Produktivität ständig zu optimieren. Möglich ist dies nur mit der entsprechenden Maschinenausstattung, die diesen Anforderungen gerecht wird. Die Baureihe SPRINT 1320/1321 von HOLZ-HER setzt einen Maßstab in Sachen Produktivität und Flexibilität beim Kantenanleimen. Absolute Präzision in der Fugenqualität ist selbstverständlich. Die Kantenanleimmaschinen SPRINT 1320 und 1321 verfügen über ein Leistungsspektrum, das sowohl industriell arbeitenden Betriebe als auch Spezialisten mit überdurchschnittlichen Ansprüchen überzeugt.

Das neue Design zeigt mit seiner klaren geometrischen Formensprache deutlich, welche Position die Baureihe einnimmt. Überragende Stabilität als Basis für Präzision sowie viel Platz und gute Zugänglichkeit der Aggregate sind die Voraussetzungen für effizientes Arbeiten. Die neue HOLZ-HER Steuerung ist Vorbild für einfachste Bedienung. Ein- und Umrüsten der Maschine war noch nie rationeller zu bewerkstelligen. Das patentierte HOLZ-HER Kleberauftragungssystem – eines der Schlüsselaggregate beim Kantenbearbeiten – garantiert die sichere Verbindung von Werkstück und Kante und steht für hohe Wirtschaftlichkeit.

HOLZ HER
Spezialmaschinen



Basisausstattung der Baureihe SPRINT 1320/1321 ist das Kleberauftragungssystem 1906M Patrone.

Die neuartige Düsenkonzeption optimiert noch einmal das Verkleben und macht eine extrem dünne Klebefuge möglich. Der gesteuerte Kleberauftrag erfolgt nach Bedarf, so ist der Verbrauch äußerst effizient. Die Kosten bleiben gering und es entsteht kein unnötiger Abfall. Das geschlossene Heizsystem verhindert eine Geruchsbelästigung. Da immer nur der gerade benötigte Kleber aufgeschmolzen wird, ist ein Verfärben oder Verbrennen ausgeschlossen. Geht die bevorratete Klebermenge zu Ende, meldet die Steuerung im Klartext rechtzeitig „Kleber nachfüllen“.

Schneller Kleberwechsel

Eine besondere Stärke des Patronensystems ist die Möglichkeit, schnell und rationell in der Verarbeitung von EVA- auf PUR-Kleber zu wechseln oder die Farben des Klebstoffes auszutauschen. Gewechselt wird die Patrone. Das aufwändige Reinigen des Kleberbeckens entfällt.

In 3,5 Minuten startklar

Da nur die tatsächlich benötigte Klebermenge aufgeschmolzen wird, verkürzt sich die Aufheizzeit auf 3,5 Minuten – also doppelt so schnell wie bei üblichen Systemen – und spart bis zu 95 % Energie.

Power-PC mit Touchscreen

Komfortable und direkte Bedienung aller Funktionen über einen 15" Touchscreen.

Einzigartig – das 1905 MULTI-SYSTEM

Das erste System für die Verarbeitung von Kleberpatronen und Klebergranulat. Dies gilt auch für PUR-Kleber. Dabei können bis zu vier Patronen eingesetzt bzw. bis zu 1,5 Kilogramm Granulat eingefüllt werden. Das System ist im täglichen Einsatz hochflexibel, zeit- und energiesparend. Getauscht wird einfach der Schacht – dann neuen Kleber einfüllen und weiterarbeiten



HOLZ-HER Steuerung – hohe Standards machen sie zukunftssicher

- Power-PC-Steuerung für rationelles Ein- und Umrüsten
- Windowsähnliche Bedienoberfläche – alle Informationen in Klartext und/oder Grafik
- Einfache Programmwahl (Nummern und Klartext)
- Übersichtliche und komplette Erfassung aller Betriebsdaten
- Einzelwahl der Aggregate
- Zentrale Justierung und Feineinstellung der Aggregate
- Integrierte Streckensteuerung
- Intervallanzeige für kürzesten Werkstückabstand
- VGA-Bildschirm
- Dreh- und neigbares Bedienpult in Augenhöhe
- Staubsichere Folientastatur mit Softkeys
- Individuelle Verwaltung für bis zu zehn Benutzer
- Online-Wartung (optional), schneller Datenaustausch mit dem HOLZ-HER Service
- Barcode-Schnittstelle (optional)

Kleberauftragungssystem – für eine sichere Verbindung

Über die Leistungsstärke eines Kleberauftragungssystems entscheiden drei Punkte: unübertroffene Eigenschaften in der Klebequalität, die kurze Bearbeitungszeit und die daraus resultierenden Betriebskosten. Das patentierte Patronensystem 1906/1906M von HOLZ-HER gilt in allen drei Bereichen als führend. Es kombiniert die Leistungsstärke eines geschlossenen Heizsystems mit den überragenden Vorteilen der Düsenteknik. Dabei wird der bereits aufgeschmolzene Kleber über Düsen mit hohem Druck auf die Platte aufgebracht und die Poren im Werkstück werden gefüllt. Das Ergebnis: eine extrem haltbare, flächige Verklebung.

Perfekte Systemlösung – komfortabel zu bedienen

Die neue HOLZ-HER Steuerung ist extrem leistungsfähig. Zum Einsatz kommen ein großzügig ausgelegter Industrieprozessor sowie ein modernes CAN-Bus-System für den Datenaustausch auf einer einheitlichen Plattform. Das integrierte Synchron-Bus-System erhöht noch einmal die Genauigkeit bei der Ansteuerung der Aggregate. Die durchdachte Ergonomie des Bedienpults mit VGA-Bildschirm – auf Wunsch 15" mit Touchscreenfunktion – bietet besonderen Komfort bei der Bedienung. Es ist effektiv und macht Freude, mit dem intelligenten HOLZ-HER Steuerungskonzept zu arbeiten.



Formfräsaggregat –

zum Bearbeiten der vertikalen Vorder- und Hinterkanten des Werkstücks sowie der oberen und unteren Eckpunkte bzw. deren Profile.



Ziehklingenaggregat –

für die perfekte Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten. Auf Wunsch mit motorischer Verstellung lieferbar, alternativ mit sechs motorischen Stellachsen zur Bearbeitung verschiedener Radien.



Multifunktionsaggregat –

zum Bündig-, Radius- und FASEFRÄSEN. Optional mit motorischer Verstellung zwischen Radius- und Flächenfräsen. Alternativ Fräseaggregat mit sechs motorisierten Stellachsen zur Bearbeitung verschiedener Radien bis 5 mm.



Nutaggregat –

zur Erstellung von Längsnuten und zum Falzen flächenseitig zur Werkstückkante (1320-5 und 1321-5).



Fräsaggregat –

für Rollen- und Streifenware von 0,4 bis 15 mm Kantenstärke. Plattenstärke bis 50 mm (Option).



Kappaggregat –

zwei starke 0,35-kW-Motoren für hohen Vorschub und mehr Durchsatz. Der ziehende, lineare Schnitt sorgt für ein präzises, austrissfreies Kappergebnis.



Druckwerk –

starker Anpressdruck für saubere Kantenverklebung. Druckwerk mit pneumatischer Ansteuerung der ersten Rolle und zwei konischen Nachdruckrollen.



Profilfräsaggregat –

zum flächen- und stirnseitigen Nuten oder Profilieren (1320-6 und 1321-6).



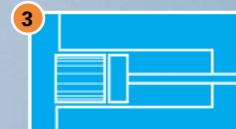
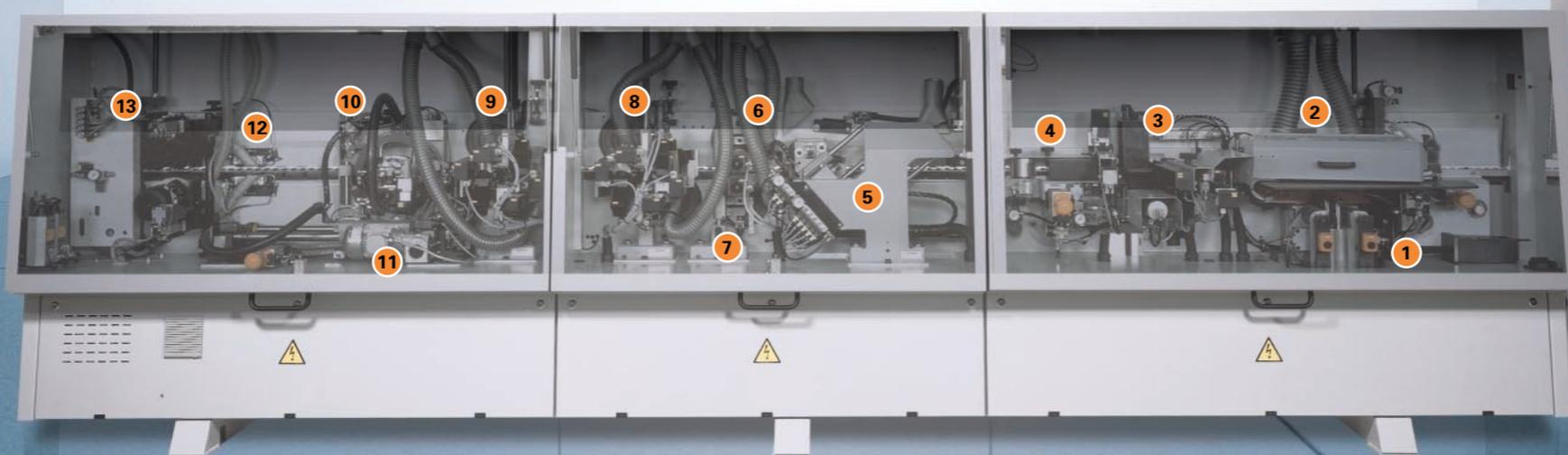
Flächenziehklinge –

saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Nachbearbeitung entfällt.



Schwabbelaggregat –

zur perfekten Nachbearbeitung von Kanten und Flächen für ein absolut sauberes Finishing.



Kleberauftrag –

sicherer Halt und saubere Fugen. Basisausstattung ist das patentierte HOLZ-HER Patronensystem für die Verarbeitung von EVA- und PUR-Klebern.



Fügefrässtation –

zum Fräsen der Kantenflächen von plattenförmigen Werkstoffen (2 x 2,0 kW).



Kantenzuführung –

vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollen- und Streifenware.

Aggregate nach Maß und souverän in der Leistung

Über 30 leistungsstarke Aggregatversionen stehen zur Wahl, um die Maschinen der Baureihe SPRINT 1320/1321 exakt auf das Einsatzprofil abzustimmen. Jedes einzelne von ihnen ist auf hohe Dauerbelastung ausgelegt. Das neue Designkonzept gibt der Technik viel Raum, die Aggregate sind übersichtlich platziert und gut erreichbar, zum Beispiel für den Werkzeugwechsel.

Für eine Reihe von Aggregaten sind optional pneumatisch bzw. motorisch gesteuerte Versionen verfügbar. Die stabile Transportkette läuft auf Präzisionsführungen und transportiert mit den schonenden Oberflächenpads die Werkstücke sicher und akkurat durch die Maschine. Angetrieben wird die Transportkette von einem kraftvollen Motor, der für den gleichmäßigen Vorschub sorgt.