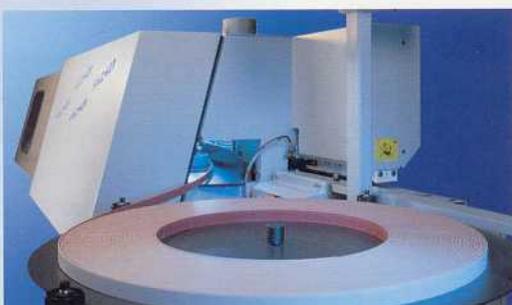




Kantenanleimmaschinen SPRINT 1416/1417

Schnelles und professionelles Kantenanleimen in einem Arbeitsgang



Hohe Leistung und perfekte Ergebnisse

Mit den Kantenanleimmaschinen der Baureihe SPRINT 1416/1417 bietet HOLZ-HER überzeugende Lösungen zur rationellen und perfekten Fertigbearbeitung unterschiedlichster Profilformen in einem Arbeitsgang.

Die wichtigsten Merkmale

- Stabil geschweißtes Maschinengestell
- Zentral verstellbare Druckbrücke für eine exakte Werkstückführung
- Vollkapselung mit Schutzhauben
- Leistungsstarke Aggregatebestückung mit zahlreichen individuellen Optionen
- Komfortable Programmsteuerung

Souveränes Leistungsspektrum

- Max. Werkstückdicke: 50 mm
- Max. Kantenstärke: 15 mm
- Max. Vorschub: 11 m/min.
(Option: bis 16m/min)



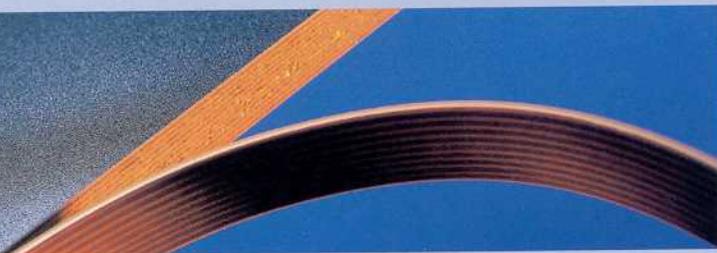
Flexibilität und perfektes Finish

Die Baureihe SPRINT 1416/1417 bietet in der Kantenbearbeitung ein breites Spektrum unterschiedlicher Profilformen.



Alle Funktionen sicher im Griff – SPS Maschinensteuerung

Die HOLZ-HER Maschinensteuerung schöpft die Leistungsfähigkeit der SPRINT voll aus. Und sie bietet ein Höchstmaß an Ergonomie für rationelles, fehlerfreies Arbeiten – auch bei Kleinstserien.

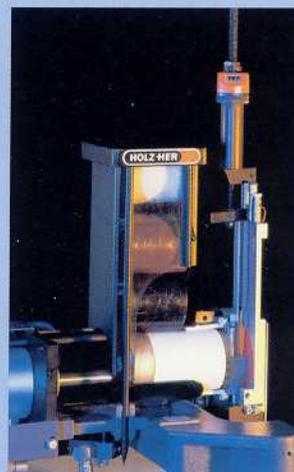
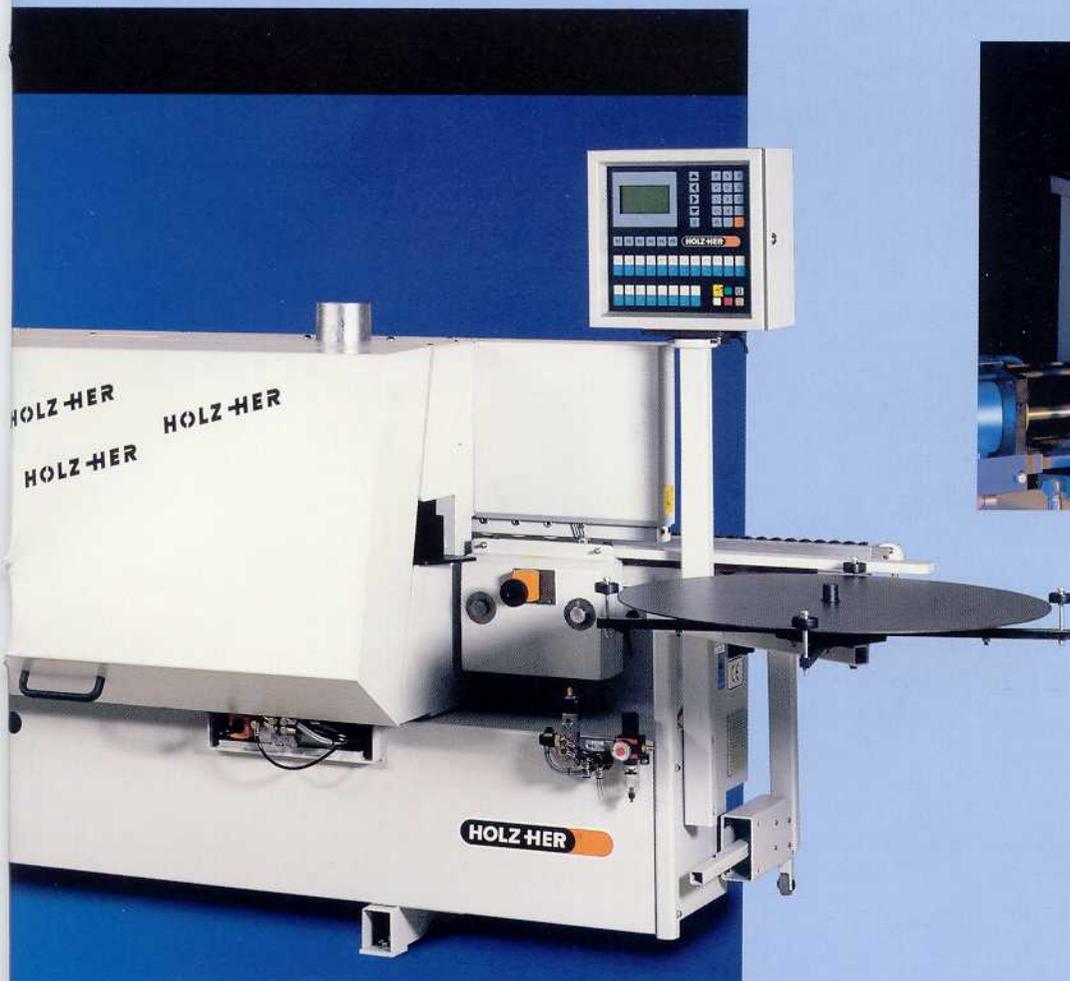


Vier Typen – abgestimmt auf Ihre Anforderungen

Die gesamte Baureihe umfasst zwei Grundtypen in jeweils 2 Ausstattungsvarianten

Typ	Fügefräsen	Max. Kantenstärke (Massivkante)
1416	nein	8 /15* mm
1416 KOMPAKT	nein	5 mm
1417	ja	8 /15* mm
1417 KOMPAKT	ja	5 mm

*15 mm Kantenstärke bei Aufbau eines zusätzlichen Fräsaggregates 1823



Das patentierte
HOLZ-HER
Patronensystem

garantiert haltbar verklebte Kanten. Auch bei grobporigen Werkstoffen. Mit kurzen Aufheizzeiten und der Möglichkeit zu schnellem Kleberwechsel unterstützt es die hohe Flexibilität der SPRINT 1416/1417. Und es ermöglicht bereits serienmäßig die Verarbeitung von PU-Klebern.



Bild: Option PC-Steuerung

Die Bedienoberfläche ist durchgängig in Klartext und grafisch unterstützt. In Verbindung mit pneumatisch bzw. motorisch gesteuerten Aggregaten ist ein zentrales Einrichten von Bearbeitungsprogrammen einfach. Kommunikationsfähig – Einlesen von Offline-erstellten Bearbeitungsprogrammen (Option).

Leistungsstarke Aggregate

Die Baureihe SPRINT wird bestückt mit Aggregaten der neuesten Generation. Prinzipiell sind alle Aggregate einzeln über die Steuerung anwählbar. Optional erhältlich sind pneumatisch bzw. motorisch gesteuerte Aggregate – für einen Programmwechsel auf Knopfdruck.

Perfekt aufeinander abgestimmt und mit souveränen Leistungsreserven garantieren die Aggregate eine höchste Verarbeitungsqualität. Auch bei extremen Belastungen.

Arbeitsergebnisse mit einer perfekten Optik – dafür sorgen die Nachbearbeitungsaggregate. Von der Flächenziehklinge zum Abziehen überstehender Kleberreste über das Egalisieren von Rattermarken bis hin zum Reinigen und Polieren der Kante.

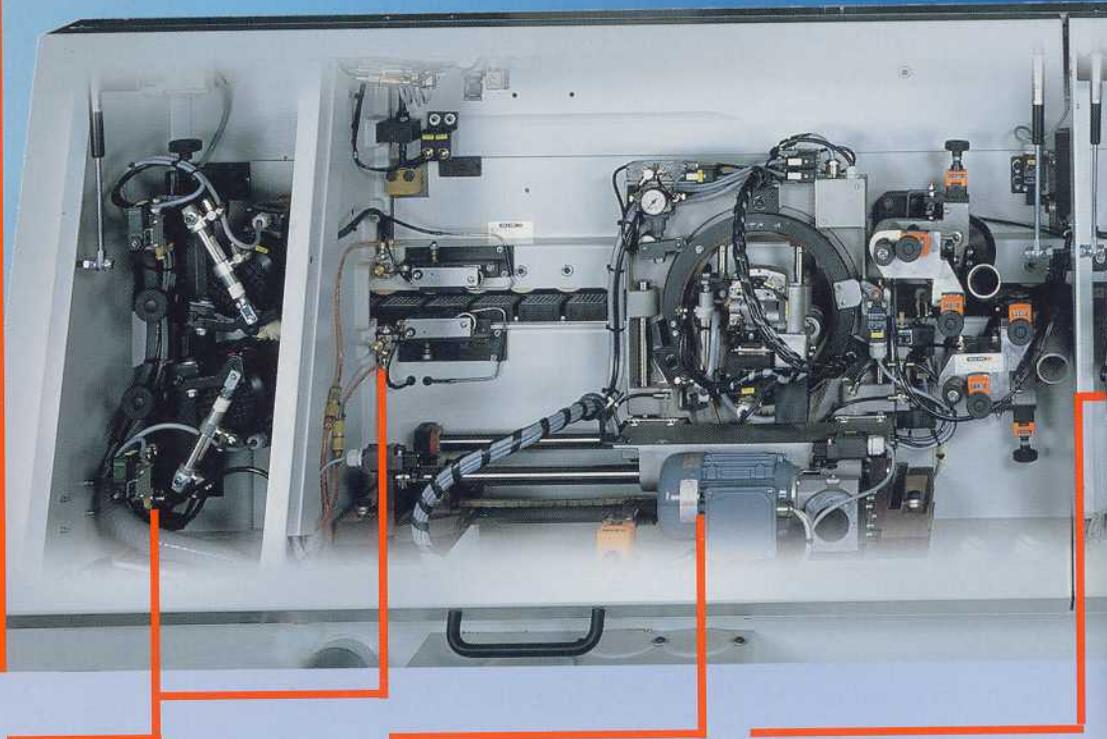


Aggregatelösungen für mehr Produktivität

Für die Bestückung Ihrer SPRINT stehen über 28 verschiedene Aggregate zur Auswahl. Damit läßt sich das Leistungsspektrum der Maschine individuell auf die Anforderungen Ihres Betriebes abstimmen.

Für folgende Aggregate sind optional pneumatisch, bzw. motorisch gesteuerte Versionen verfügbar:

- Kantenzuführung
- Klebersystem (Tastende Düse)
- Druckwerk
- Kappaggregat
- Fräsaggregat
- Zieh Klinge



Für perfekt plane Klebeflächen. Das Fügefräsaggregat 1961 ist Serie für die SPRINT 1417 und SPRINT 1417 KOMPAKT.

Finishing

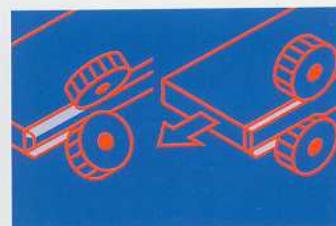
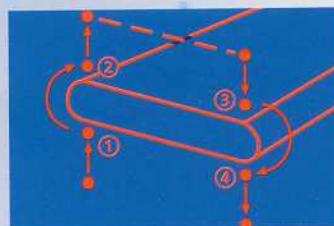
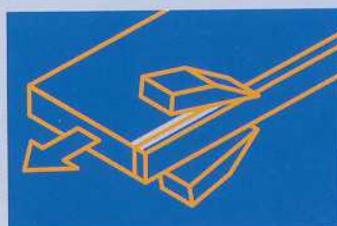
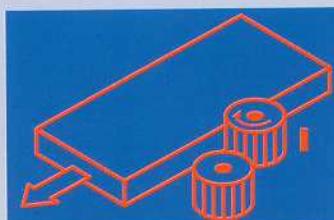
HOLZ-HER putzt die Platte. Erst das Finishing macht die Kantenbearbeitung komplett. Die Nachbearbeitungsstationen reichen von der Flächenzieh Klinge für die Plattenoberfläche, über Zieh Klinge für Radius und Fase, dem Schwabbeln bis hin zu einer Sprüheinrichtung zum Reinigen: Perfekte Optik ist garantiert.

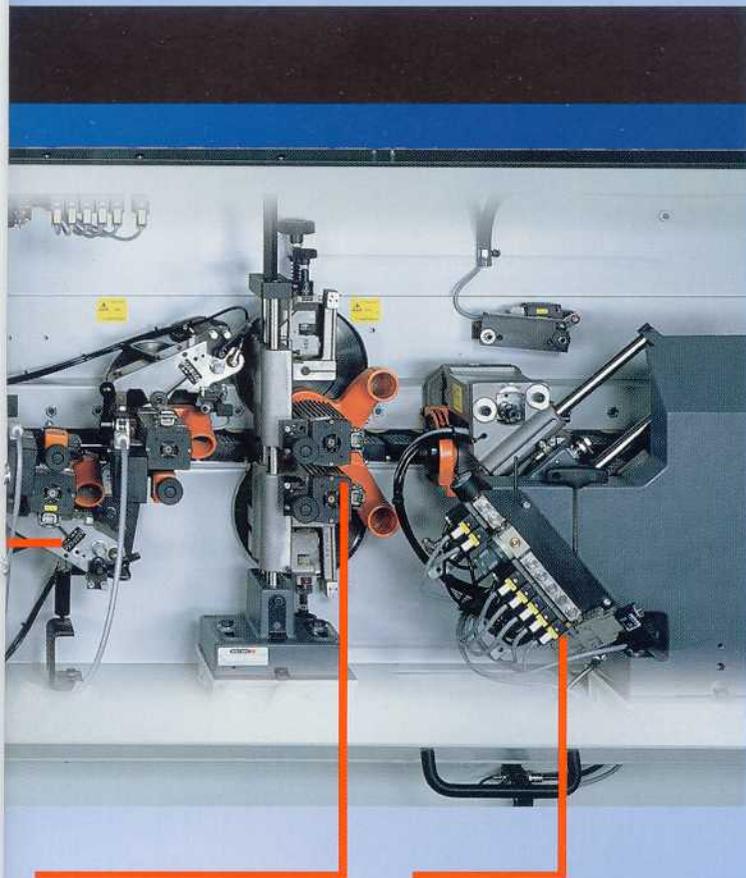
Eckkopieren

Formfräsaggregat zur Bearbeitung der vertikalen stirnseitigen Kante. Gegen Aufpreis kann das serienmäßige Kopierfräsaggregat 1983 gegen die Version 1983 HW getauscht werden. Mit bis zu drei Wechseleinheiten (Motor mit Werkzeug) werden Profilformen auch beim Eckkopieren mit einem Handgriff schnell gewechselt.

Profilfräsen

Ein Aggregat für alle Profile - das Multifunktionsfräsaggregat 1942M. Bestückt mit speziellen Werkzeugen ermöglicht es den schnellen Wechsel zwischen Bündig (bis 8 mm), Radius (= 3mm) und Fase (0 - 15° schwenkbar). In der motorisch gesteuerten Version sogar automatisch.



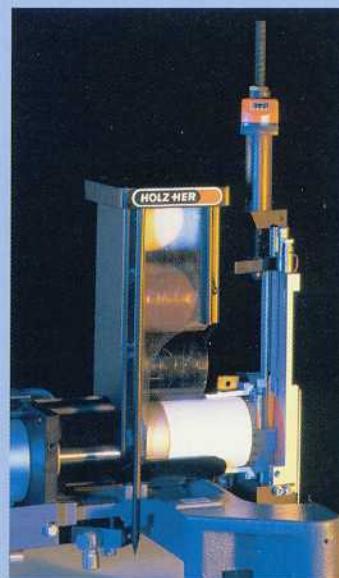
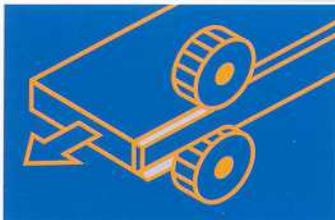


Fräsen

Freiraum für individuelle Lösungen. Der Freiplatz kann mit einem zusätzlichen Fräsaggregat bestückt werden. So erweitert das Fräsaggregat 1823 das Bearbeitungsspektrum auf Massivkanten bis 15 mm.

Kappen

Sauberer Schnitt auch bei starken Massivkanten und hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Das zweimotorige Kappaggregat 1918 garantiert mit einem ziehenden linearen Schnitt auf oberflächengehärteten Führungen ein dauerhaft präzises Kappergebnis.



*Sicherer Halt auch bei grobporigen Materialien
Über die Düsen wird der Kleber mit hohem Druck auf die Platte aufgebracht. Damit werden die Poren im Werkstück gefüllt. Ergebnis: eine haltbare flächige Verklebung.*

Für eine sichere Verbindung von Kante und Werkstück

Das patentierte
HOLZ-HER Patronensystem

- Perfekte Klebequalität
- Kurzen Bearbeitungszeiten
- Geringen Betriebskosten

In 3,5 Minuten startklar

Weil nur die tatsächlich benötigte Klebermenge aufgeschmolzen wird beträgt die Aufheizzeit 3,5 Minuten. Noch größer ist der Vorsprung bei den Energiekosten. Hier liegt die Einsparung im Vergleich zu herkömmlichen Systemen bei 95%.

Schneller Kleberwechsel

In Minutenschnelle ist der Kleber gewechselt. Getauscht wird lediglich die Patrone. Das aufwendige Reinigen des Kleberbeckens entfällt.

Sauberer Kleber – reine Luft

Im geschlossenen Heizsystem kann der Kleber nicht oxidieren, verschmutzen oder verbrennen. Einwandfreie Kleberqualität ist garantiert.

Akkurate Optik

Das Düsensystem wird exakt auf die Plattenstärke eingestellt. So kann die Plattenoberfläche nicht verschmutzen.

Verarbeitung von PU-Kleber serienmäßig

Das Patronensystem von HOLZ-HER ermöglicht es ohne teure Nachrüstung PU-Kleber einzusetzen. Einfach EVA-gegen PU-Patrone tauschen – fertig!

HOLZ-HER®

Spezialmaschinen



Flexibilität auf Knopfdruck

Ergonomisch und schnell – Die Steuerung

- SPS-Programmsteuerung mit integrierter Streckensteuerung
- Bedienpult schwenkbar – in Augenhöhe
- Großes LCD-Display (optional in Farbe)
- Bedienerführung in Klartext – grafisch unterstützt
- Alle Aggregate einzeln anwählbar
- Speicher für 80 Bearbeitungsprogramme (beliebig erweiterbar über PCMCIA-Speicherkarten)
- Automatische Betriebsdatenerfassung
- Fehlermeldungen in Klartext mit Fehlerhistorie
- Kommunikationsbox (optional) mit Schnittstellen für PC-Tastatur, Seriell, Parallel und 31/2" Diskettenlaufwerk



Wirtschaftlich ab Losgröße 1 – mit der HOLZ-HER Maschinensteuerung

Damit auch bei Kleinserien die Wirtschaftlichkeit nicht auf der Strecke bleibt, müssen vor allem die Rüstzeiten minimiert werden.

Hier bietet die Maschinensteuerung der SPRINT 1416/1417 entscheidende Vorteile. Bei entsprechender Aggregate-Bestückung kann der komplette Rüstvorgang inklusive der Feinjustierung (1/100 mm) zentral und übersichtlich vom Bedienpult aus erfolgen.

Die grafisch unterstützte Klartext-Bedienoberfläche bietet Komfort und hilft Fehler zu vermeiden.

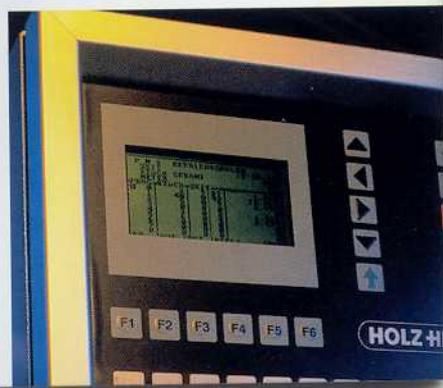
Kalkulatorische Sicherheit schafft die integrierte Betriebsdatenerfassung. Sie weist zu jedem Bearbeitungsprogramm die Kantenlänge, Stückzahl und Bearbeitungszeit aus.

Offline-Programmierung steigert die Effektivität

Über ein optional erhältliches PC-Programm können komplette Bearbeitungsprogramme offline erstellt werden. Mittels Kommunikationsbox (optional) werden sie auf die Steuerung der SPRINT übertragen. So

werden Stillstandszeiten minimiert und die Maschinenauslastung gesteigert.

Durchgängige Bedienoberfläche in Klartext, grafisch unterstützt, hilft Bedienfehler zu vermeiden.



Serienausstattung und Optionen für SPRINT 1416/1417

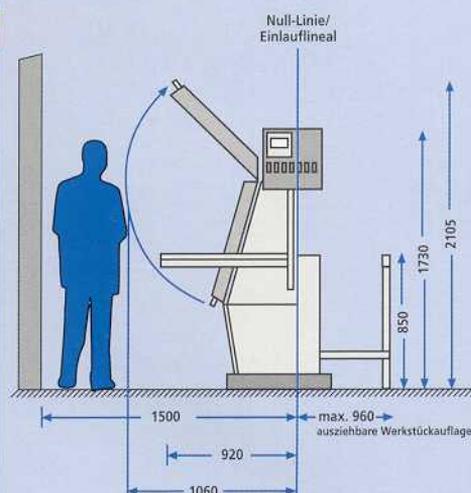
1416	1416 K	1417	1417 K	Aggregate-Bestückung
-	-	●	●	Fügefräsaggregat 1961 (2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12.000 min ⁻¹) Eintauchgesteuert, im Gegen- und Gleichlauf, Eintauchweg 5 mm
●	●	-	-	Kantenmagazine 1903 Auflageteller Ø 820 mm; automatisch für Rollenware und Streifen
○	○	●	●	1901 Auflageteller Ø 820 mm; automatisch für Rollen- und Streifenware; Vorkappen bis 3 mm
○	-	○	○	1901 motorisch - wie 1901 mit programmgesteuerter Einstellung auf Kantenhöhe und -stärke
-	-	○	○	1805 Mehrfachkantenzuführung - vollautomatisch, motorisch, 6 Kanäle für Rollenware 1 Kanal für Streifenware, inkl. Kantenbox für 11 Rollen
●	●	●	●	Kleberauftragssysteme 1906 M Patrone 1,9 kW, 50Hz; mit manuellem Nachladen; Aufheizzeit: 3,5 min.
○	○	○	○	1906 Patrone 1,9 kW, 50 Hz; mit automatischem Nachladesystem, Kapazität 4 Patronen, Aufheizzeit 3,5 min.
○	○	○	○	1910 Leimrolle 5,54 kW, 50Hz ; Auftrag im Gleich- oder Gegenlauf auf die Werkstückkante Aufheizzeit ca. 7 min., Einlaufwinkel 12°
●	-	●	-	Druckwerke 1913 erste Rolle angetrieben, zwei Nachdruckrollen
○	-	○	-	1913 pneumatisch - pneumatische Einzelansteuerung der Andruckrollen
○	-	○	-	1913 mot - pneumt. Einzelansteuerung; programgesteuerte Einstellung der Kantenstärke
-	●	-	-	1912 erste Rolle angetrieben, eine Nachdruckrolle
-	○	-	●	1816 erste Rolle angetrieben, pneumatisch gesteuert, zwei Nachdruckrollen
●	●	●	●	Kappaggregate 1918 2 x 0,35 kW*, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ , schwenkbar 0° und 10°
○	○	○	○	1918 MF pneumatisch schwenkbar (*1416K u. 1417K : 2 x 0,22 kW)
○	○	○	○	Zusätzliche Fräsaggregate für Freiplatz 1942.1 1 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ ; Vorfräsen von hohen Kantenüberständen an der Plattenoberseite
○	○	○	○	1823 2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ zum Bündigfräsen von starken Massivkanten
●	●	●	●	Fräsaggregate 1942M Multifunktionsfräsaggregat - 2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ Bündig, Radius = 3 mm, Fase 0 -15° schwenkbar
○	○	○	○	1942M mit pneumatischer Verstellung oben unten getrennt
○	○	○	○	1942M MOT2 - wie 1942M mit motorischer Verstellung
●	●	●	●	Ziehklinge 1929 Für Fasen und Radien bis 3 mm an Kunststoffkanten
○	○	○	○	1929 pneumatisch - wie 1929 mit pneumatischer Verstellung
○	○	○	○	1929 MOT2 - wie 1929 mit motorischer Verstellung
●	●	●	●	Eckkopieren 1983 1 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ zum abrunden der Ecken und vertikalen Werkstückkanten bis 3mm Kantenstärke im Durchlauf
○	-	○	○	1983 HW Funktion wie 1983 mit bis zu 3 Wechseleinheiten (Motor und Werkzeug)
○	○	○	○	Flächenziehklinge 1964 oben und unten separat einsatzgesteuert; Abziehen von Kleberresten auf Plattenoberfläche
●	-	●	○	Schwabbelaggregat 1944K 2 x 0,15 kW, 50 Hz, 1.400 min ⁻¹ ; 2 Textilscheiben Ø 150 mm 0-5° schwenkbar, eintauchgesteuert
-	●	-	●	1940 2 x 0,12 kW, 50 Hz, 1.400 min ⁻¹ ; 2 Textilscheiben Ø 150 mm

● Serie, ○ Option, - nicht verfügbar

Technische Daten SPRINT 1416/1417

Technische Daten	1416	1416 K	1417	1417 K
Maschinenabmessungen in mm				
Gesamtlänge	5.030	5.030	5.945	5.945
Arbeitsmaße – je nach Bestückung in mm				
Werkstückdicke min./max.	6/45 *	6/45 *	6/45 *	6/45 *
Anleimerstärke	0,4 – 8(15)	0,4 – 5	0,4 – 8(15)	0,4 – 5
Anleimerhöhe max. (Querschnitt beachten)	51	51	56	56
Anleimerlänge min.	200	200	200	200
Anleimerlänge bei automat. Kantenzuführung	350	350	350	350
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite	3	3	3	3
Werkstückbreite min.	60	60	60	60
Werkstücklänge min.	180	180	180	180
Vorschubgeschwindigkeiten				
(m/min.) max.	11	11	11	11
Absaugung				
Statischer Unterdruck (Pa)				
– Grundmaschine	1.650	1.650	1.650	1.650
– Fügefräsaggregat	—	—	1.490	1.490
Anschlußstutzen Ø in mm				
– Grundmaschine	120	120	120	120
– Fügefräsaggregat	—	—	125	125
Luftbedarf (m³/h)				
– Grundmaschine	570	570	570	570
– Fügefräsaggregat			1.000	1.000
Druckluft (bar)				
	6	6	6	6

* 50 mm bei reduziertem Kantenquerschnitt



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 abgebildete Maschine enthält 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.

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler

www.holzher.de

REICH
Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
D-72622 Nürtingen
Postanschrift:
Postfach 1803
D-72608 Nürtingen
Tel. (07022) 702-0
Fax (07022) 702-101
E-mail: info@holzher.de
www.holzher.de

Gedruckt auf umweltfreundlichem Papier aus 100% chlorfrei gebleichtem Zellstoff.
RSM 2133/1 020317 Printed in Germany/ Imprimé en Allemagne.

HOLZ-HER®
Spezialmaschinen