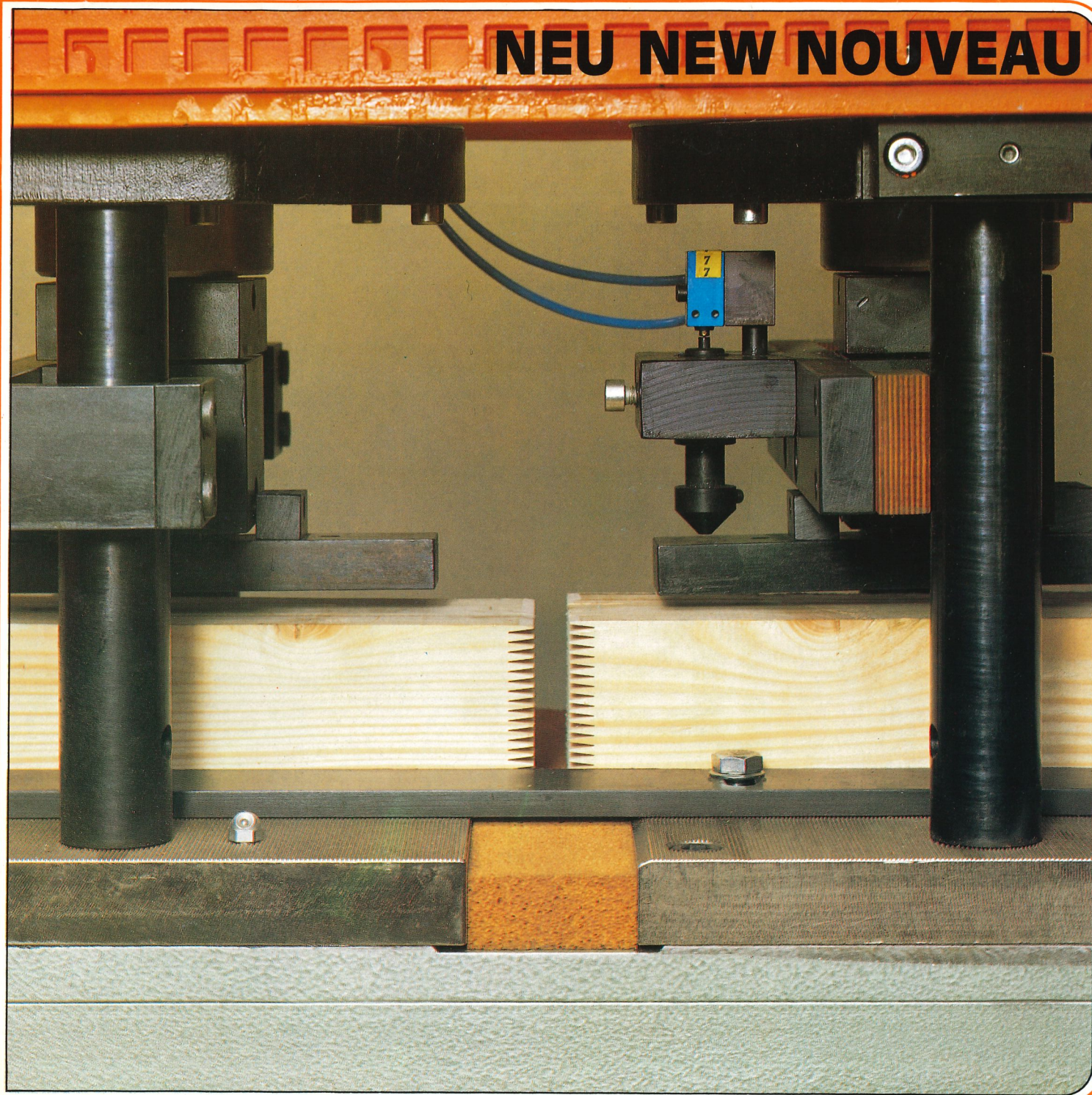


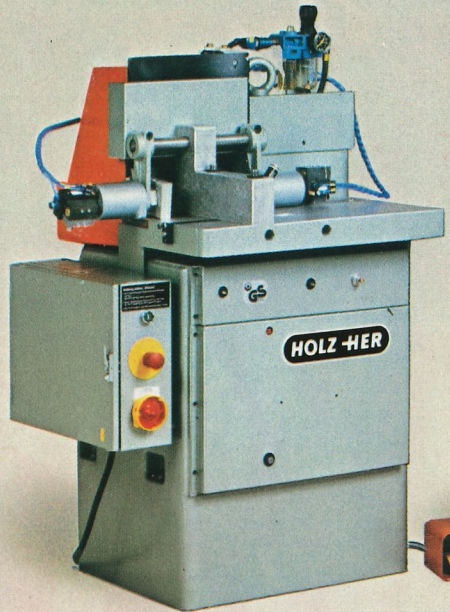
Keilzinken-  
verbindungsanlage  
Finger Jointing  
Line  
Chaine d'aboutage

1740  
1745  
1750

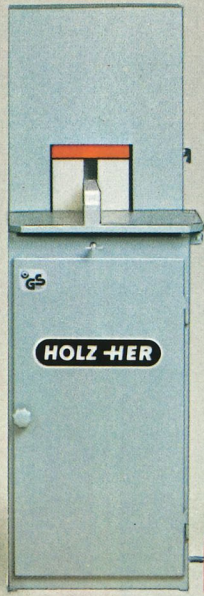
**HOLZ-HER**<sup>®</sup>



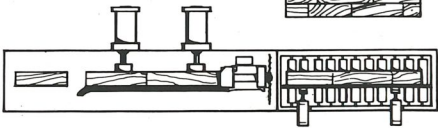
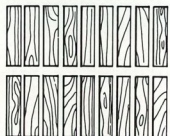
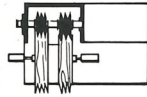
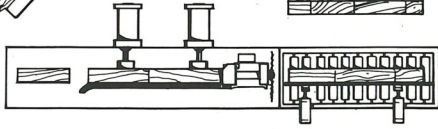
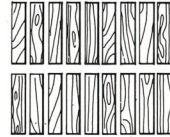
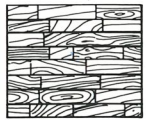
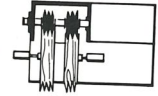
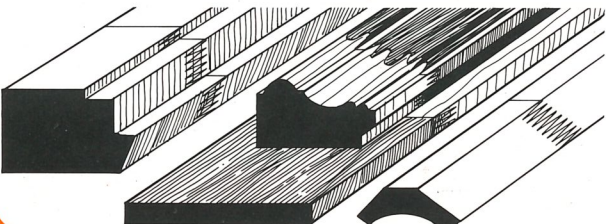
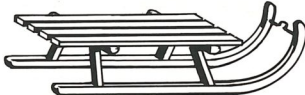
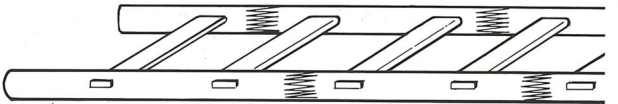
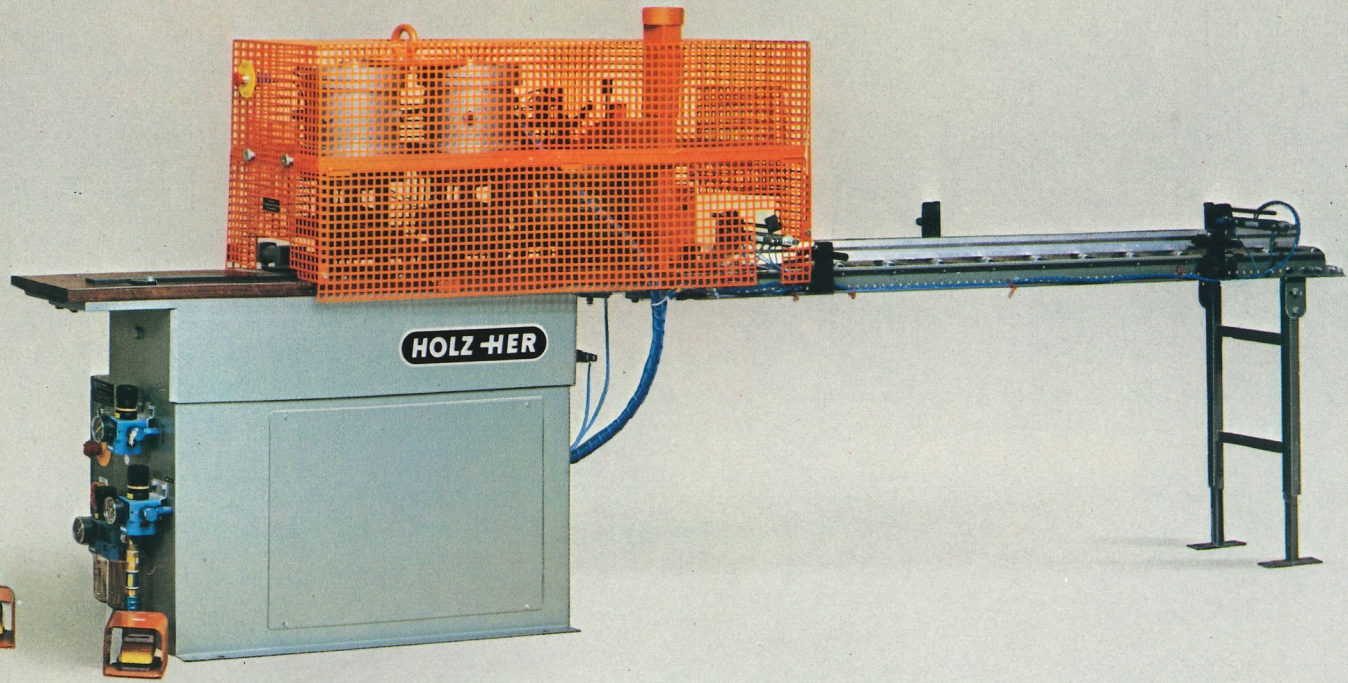
1



2



3



# HOLZ-HER Keilzinkenverbindungsanlage



## Für die Aufbereitung von Abfallhölzern zur Herstellung von:

Türen und Türrahmen, Fenstern, Polstergestellen, Stühlen, Profilstäben (ummantelt), Paletten, Rodelschlitten, Spielzeug, Bettgestellen, Leitern, Schalungshölzern usw.

## Vom Abfallholz zum Nutzholz

Rohstoffverknappung und damit verbundene hohe Rohstoffpreise geben dem Handwerk und der Industrie Anlaß, sich mit dem Begriff »recycling« (Wiederaufbereitung von Werkstoffen) auseinanderzusetzen. Die Wiederaufbereitung von Holzabfällen ist dafür ein gutes Beispiel.

Bei den relativ günstigen Anschaffungskosten der HOLZ-HER Keilzinkenverbindungsanlage können Mittel- und Kleinbetriebe durchaus eine wirtschaftliche Nutzung mit dieser Maschinen-Kombination erzielen. Die Anlage ist auf Ein-oder Zwei-Mann-Bedienung ausgelegt. Es lassen sich Holzreste (Abfallholz) ab 200 mm Länge zu Nutzholz aufbereiten, die Nahtfestigkeit entspricht 80 – 90 % der Holzfestigkeit. Bei astreichen Hölzern läßt sich mit der HOLZ-HER Keilzinkenverbindungsanlage sogar eine Güteverbesserung erzielen.

Sie setzt sich zusammen aus:

1. HOLZ-HER Keilzinkenfräse 1740
2. HOLZ-HER Keilzinken-Leimangabegerät 1745
3. HOLZ-HER Keilzinkenpresse mit Ablängsäge 1750

Die Keilzinkenverbindungsanlage ist wahlweise als gesamte Maschinenanlage oder als einzelne Maschinen lieferbar. Die einfache Bedienung, die geringen Energiekosten und die günstigen Anschaffungskosten sind Vorteile, die der Fachmann schätzt.

### 1. Maschinenplatzierung für Ein-Mann-Bedienung

### 2. Maschinenplatzierung für Zwei-Mann-Bedienung

# **HOLZ-HER**

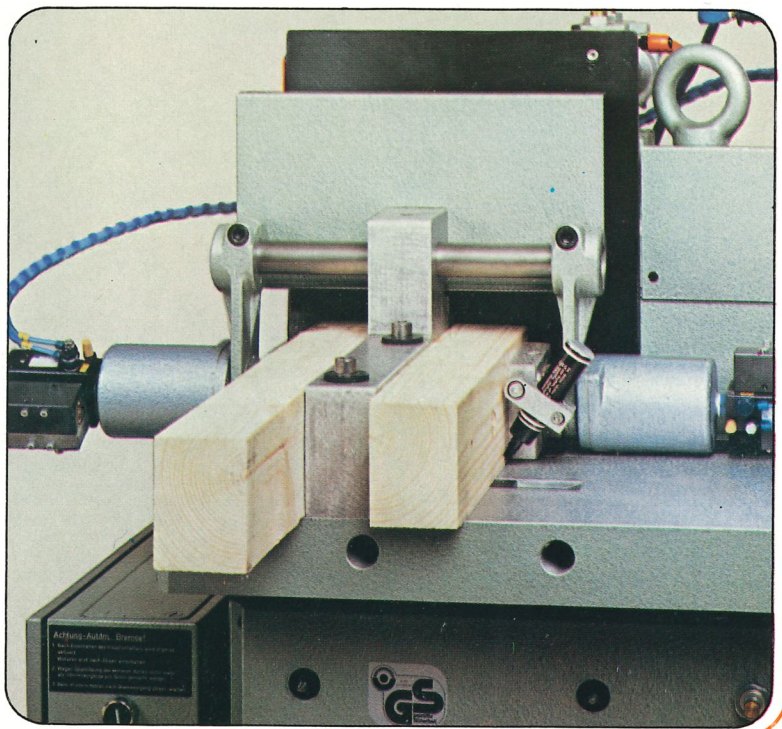
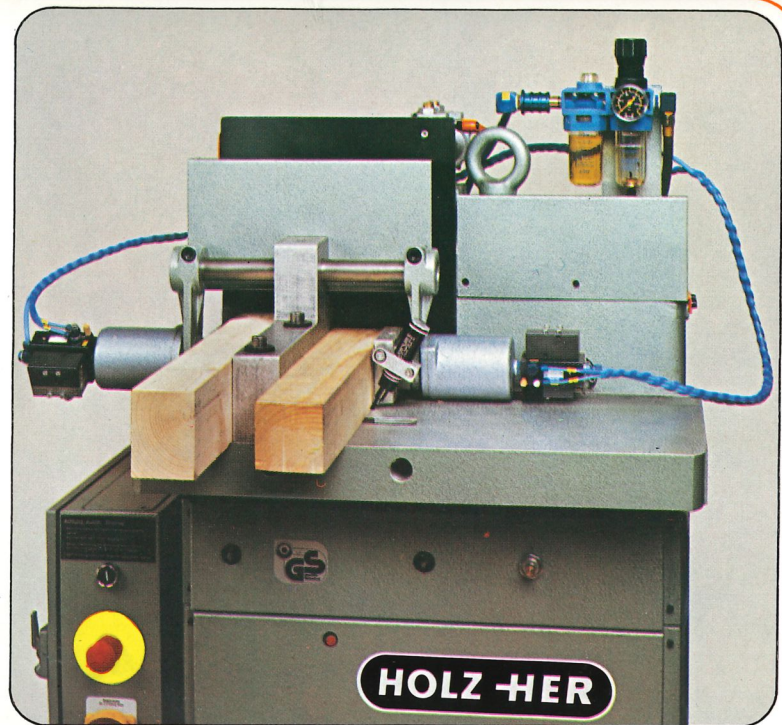
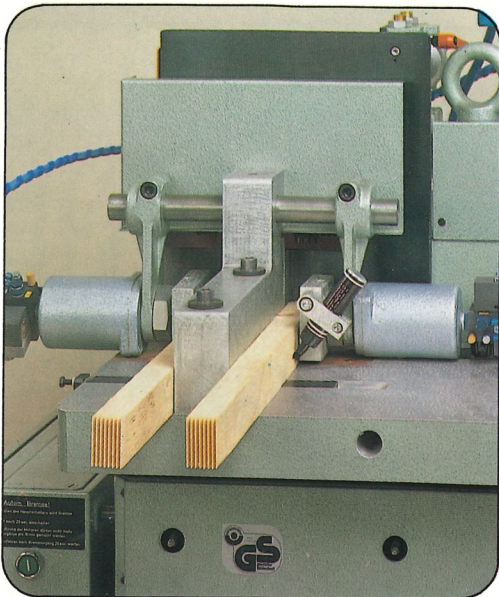
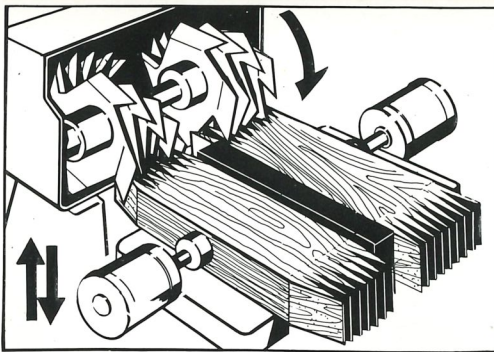
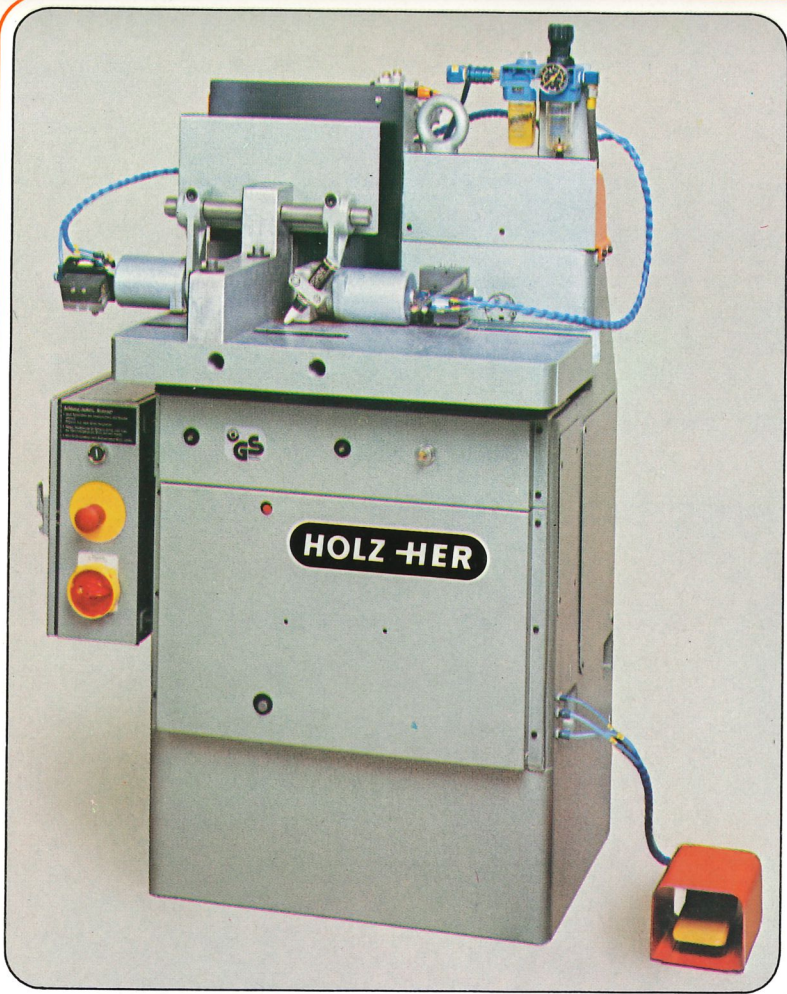
## **Keilzinkenfräse 1740**

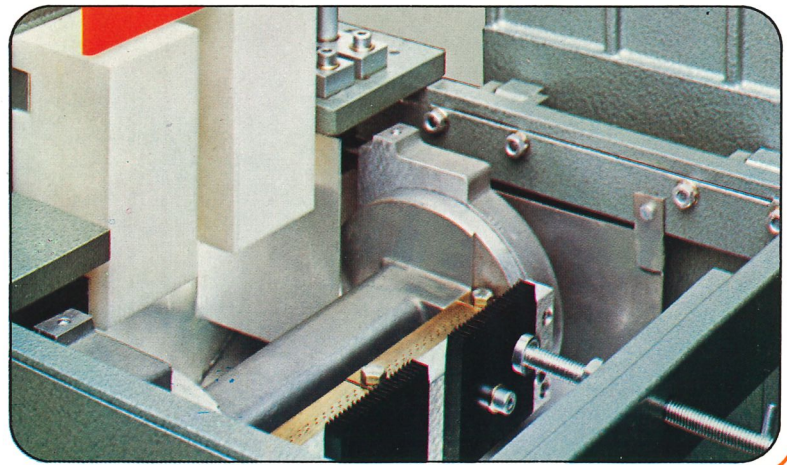
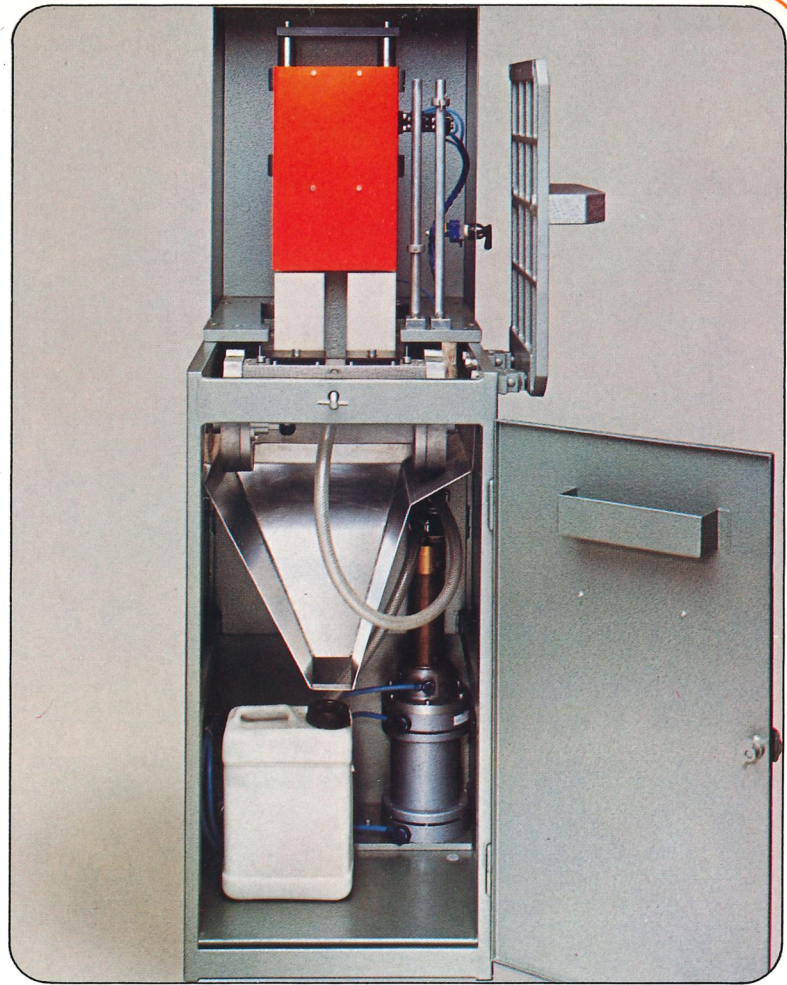
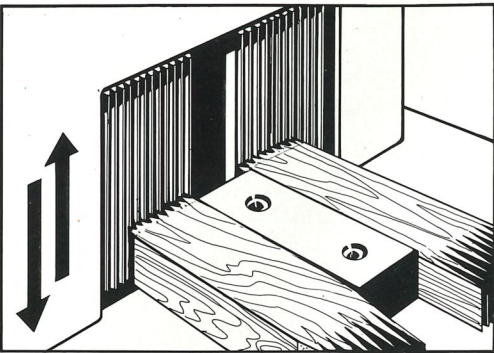
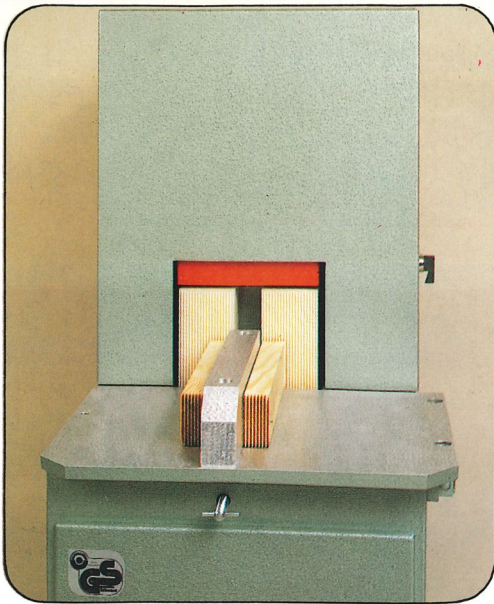
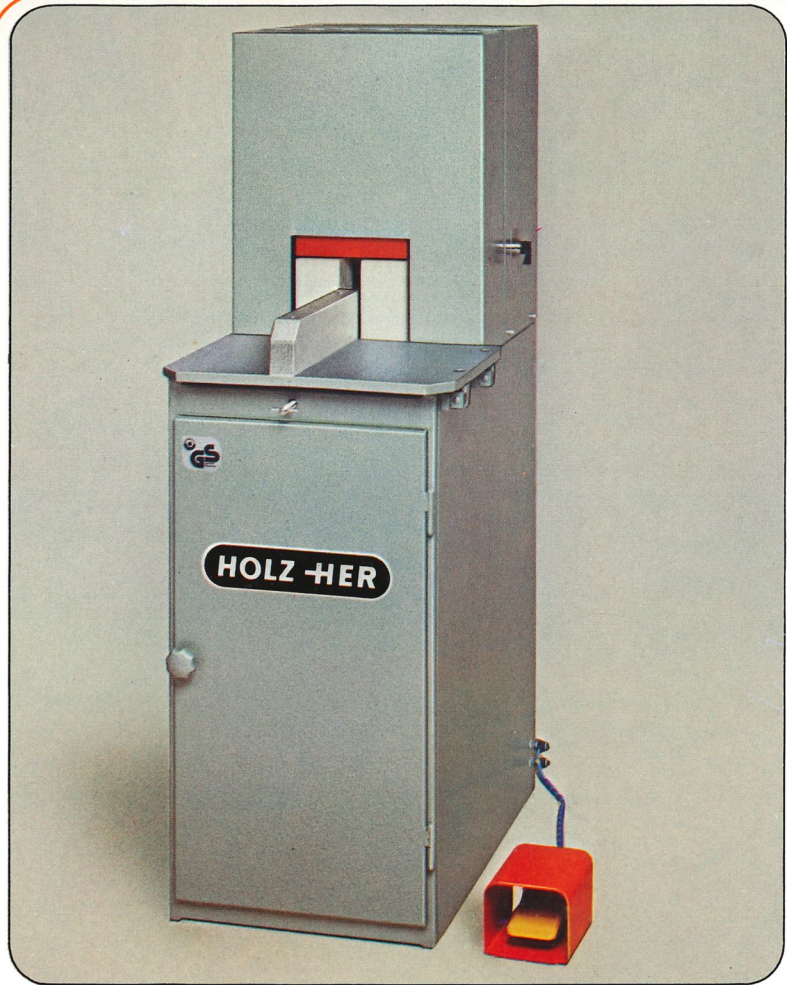
### **In einem Durchlauf zwei Werkstücke**

Auf der HOLZ-HER Keilzinkenfräse 1740 lassen sich in einem Arbeitsgang zwei Werkstücke fräsen. Zuerst Werkstücke einlegen, dann spannen, gleichzeitig erfolgt der erste Fräsvorgang durch die Tischbewegung nach unten. Dann beide Werkstücke drehen und erneut spannen. Durch die Tischbewegung nach oben werden die Hölzer auf der gegenüberliegenden Stirnseite gefräst.

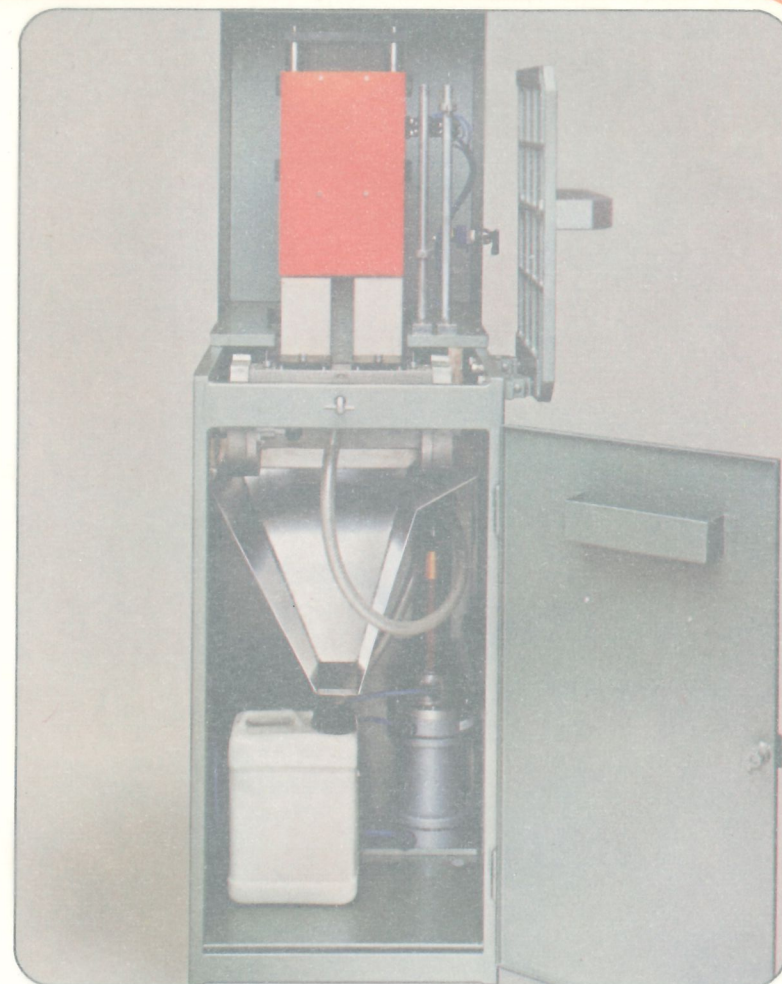
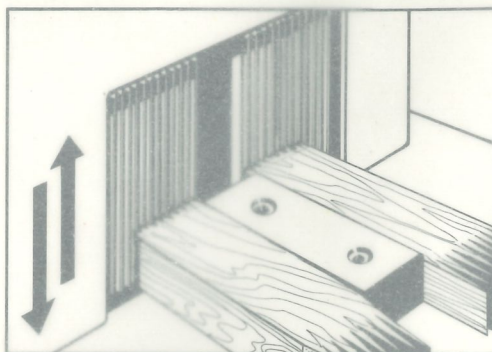
### **Optimale Fräsqualität**

Scharfe Werkzeuge sind die Voraussetzung für ein sauberes Fräsbild. Außerdem haben präzise gefräste Keilzinken eine hohe Nahtfestigkeit. Wahlweise können HM-Werkzeuge oder HSS-Werkzeuge eingesetzt werden. Bei der Anschaffung von Fräswerkzeugen sollte folgendes berücksichtigt werden: HM-Werkzeuge haben gegenüber HSS-Werkzeugen bei Weichholz ca. 3fache Standzeit und annähernd 10fache Standzeit bei Hartholz.





# HOLZ-HER Keilzinken- Leimangabegerät 1745



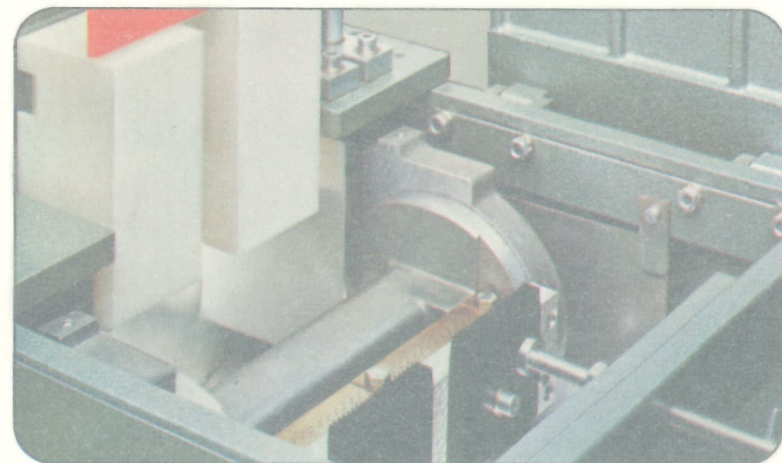
## Pneumatischer Arbeitsablauf

Das HOLZ-HER Keilzinken-Leimangabegerät 1745 arbeitet pneumatisch.

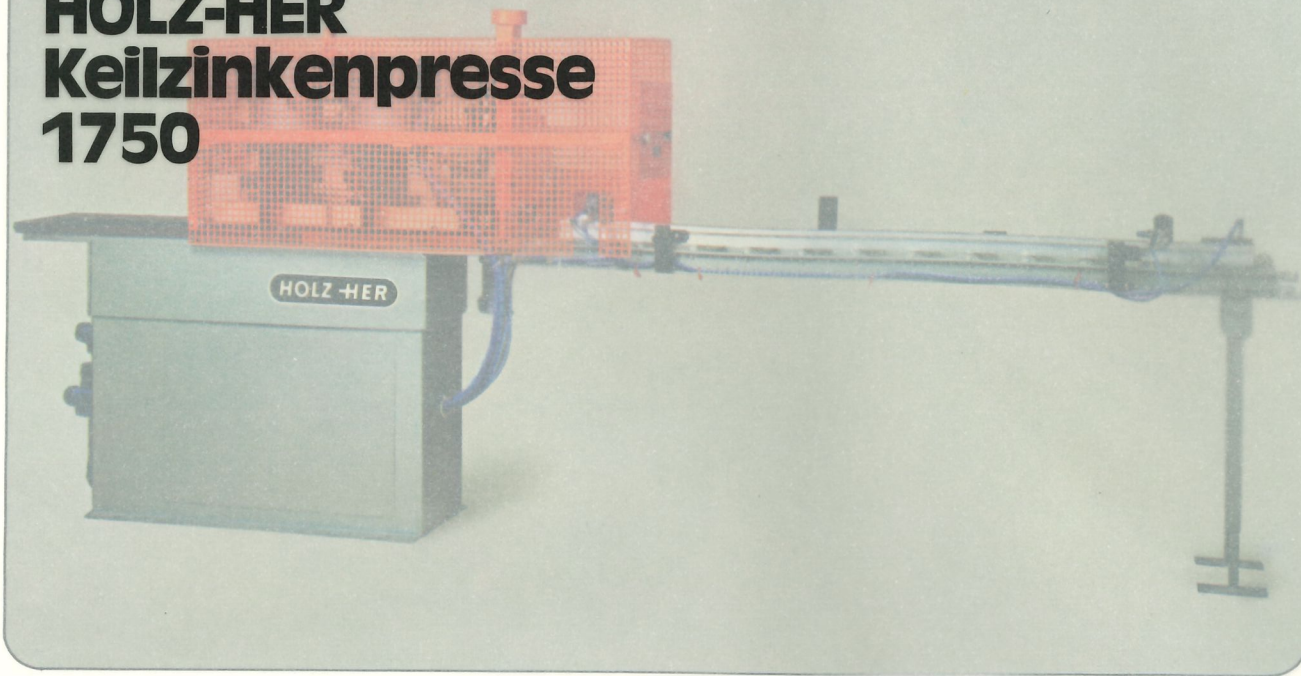
Bemerkenswert ist bei diesem Gerät die präzise Leimübergabe zu den Werkstücken. Die erforderliche Leimschichtdicke läßt sich stufenlos regulieren und bleibt durch ein spezielles System (Abstreifkamm) konstant. Somit ist eine optimale Leimausnutzung und eine gleichmäßige Festigkeit der Nahtstellen gewährleistet. Es sind die verschiedensten Leimfabrikate dafür verwendbar. Zu beachten ist, daß ein Einkomponentenleim mit ca. 2000 cp Viskosität eingesetzt wird.

## Präzise Leimangabe

Nachdem die beiden Werkstücke auf der HOLZ-HER Keilzinkenfräse 1740 gefräst sind, werden diese auf dem HOLZ-HER Keilzinken-Leimangabegerät 1745 mit Leim versehen. Zwei gefräste Werkstücke werden gegen die stillstehenden Leimstempel gedrückt, die kurz vorher mit Leim bespritzt und anschließend auf die entsprechende Leimdicke abgestreift wurden.



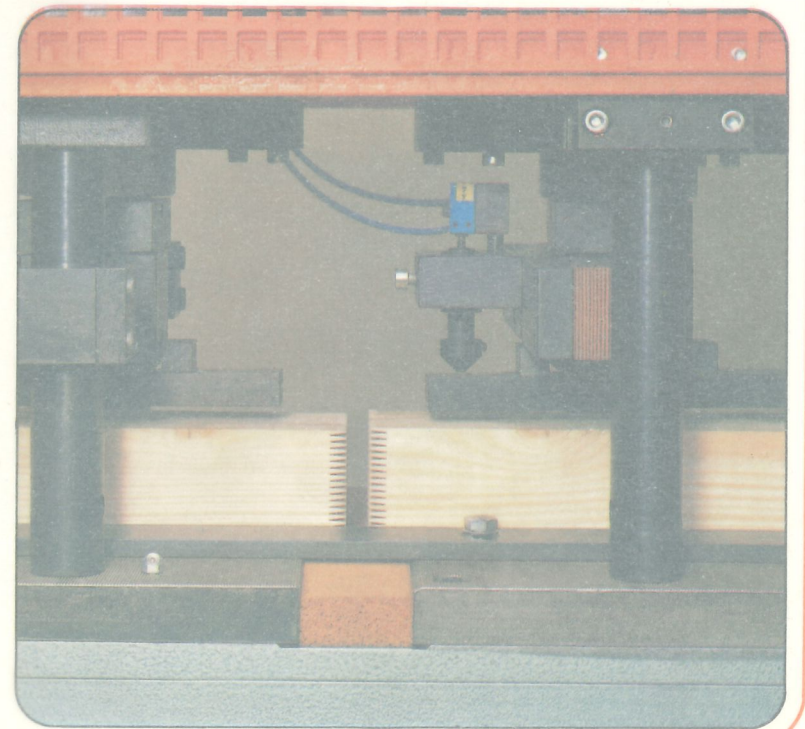
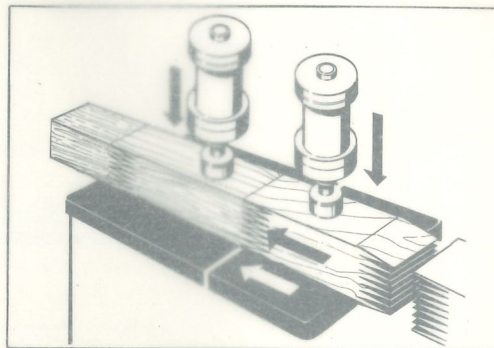
# HOLZ-HER Keilzinkenpresse 1750



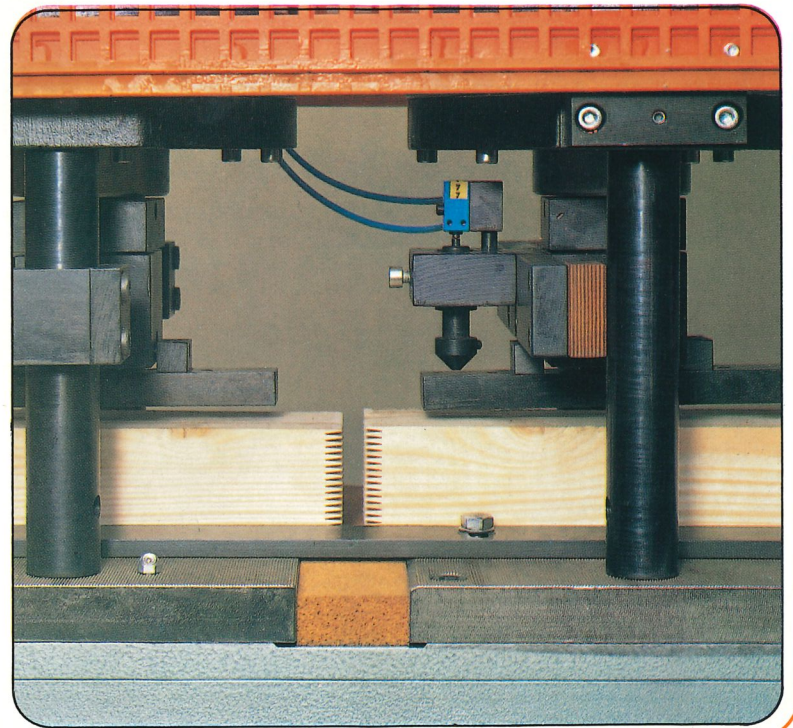
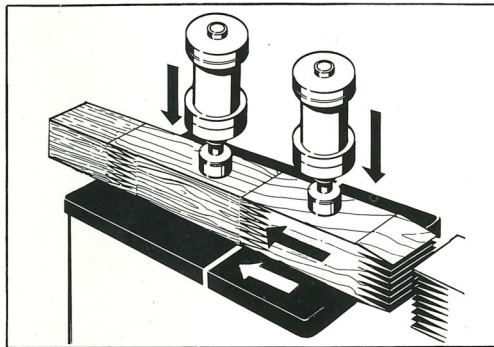
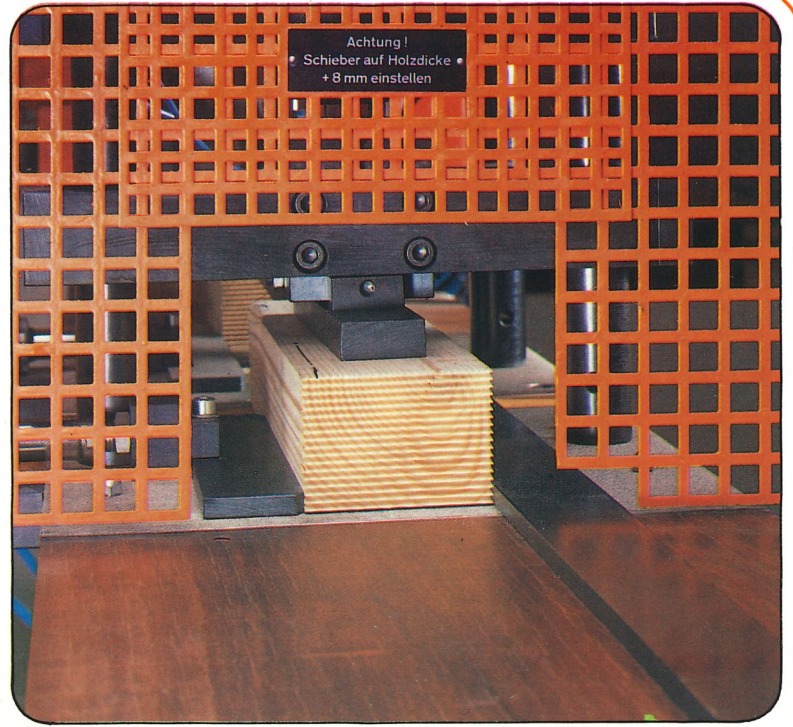
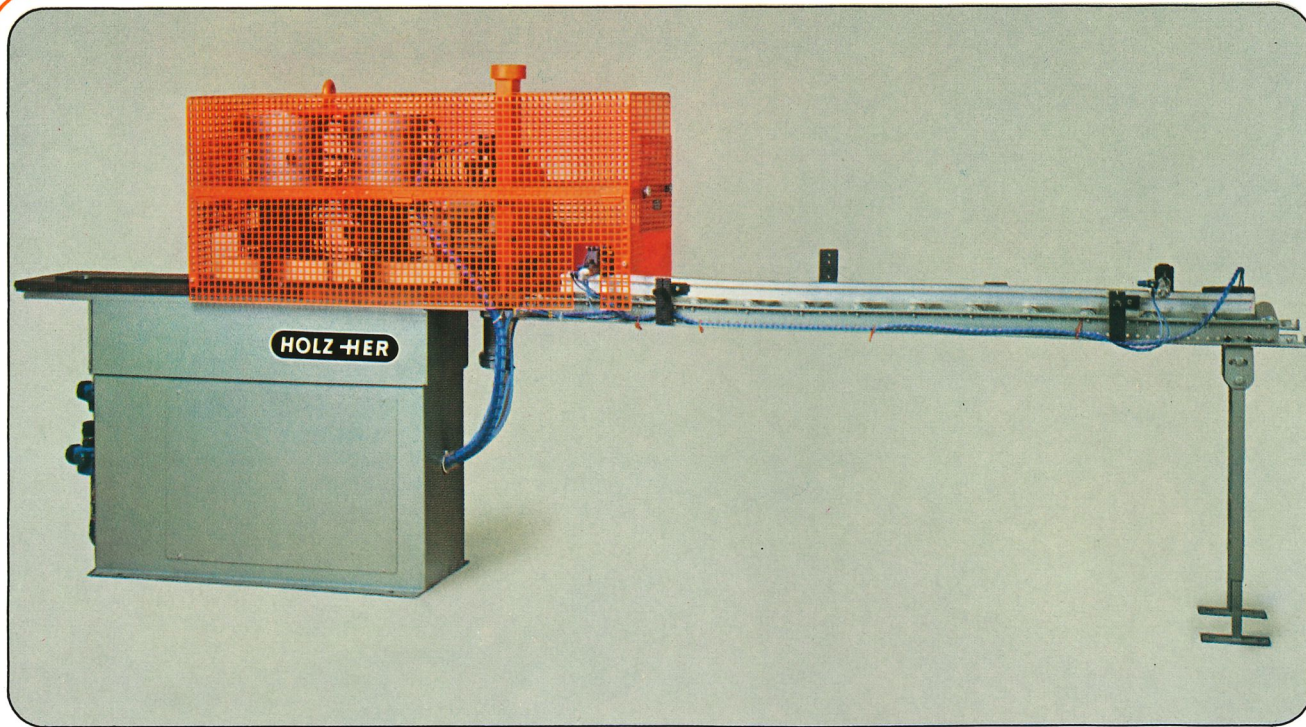
Nachdem auf die Werkstücke Leim aufgetragen ist, werden diese in der HOLZ-HER Keilzinkenpresse 1750 zusammengefügt und gepreßt.

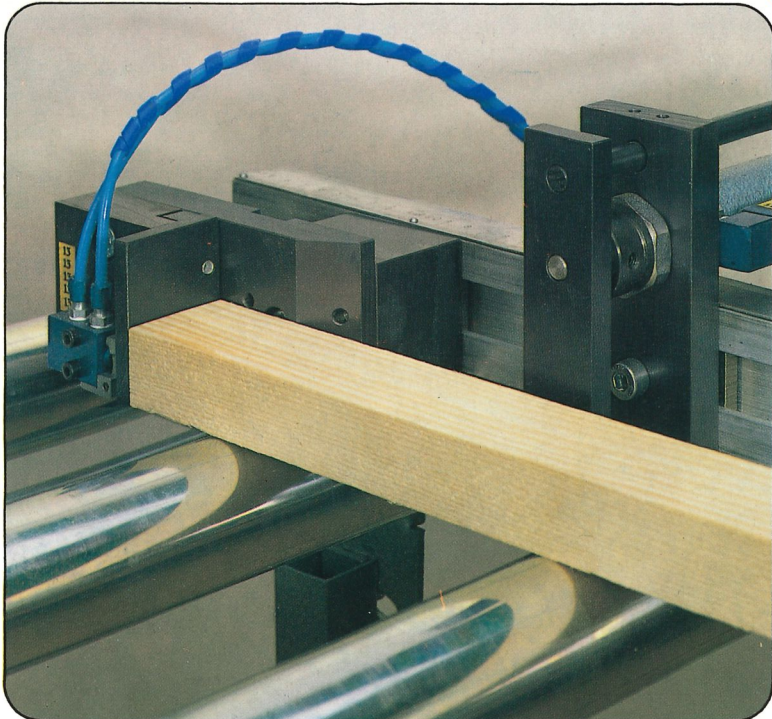
Es ist je nach Holzart und Querschnitt sowohl der Preß- und Haltedruck, als auch die Preßdauer einstellbar. Die Werkstücke können in endloser Reihenfolge zusammengepreßt werden.

Der Preßvorgang wird durch ein Fußventil ausgelöst. Zuerst erfolgt ein seitliches Ausrichten der Werkstücke durch Drücken gegen ein Lineal, danach folgt das Festhalten der Werkstücke und dann erst das Pressen.





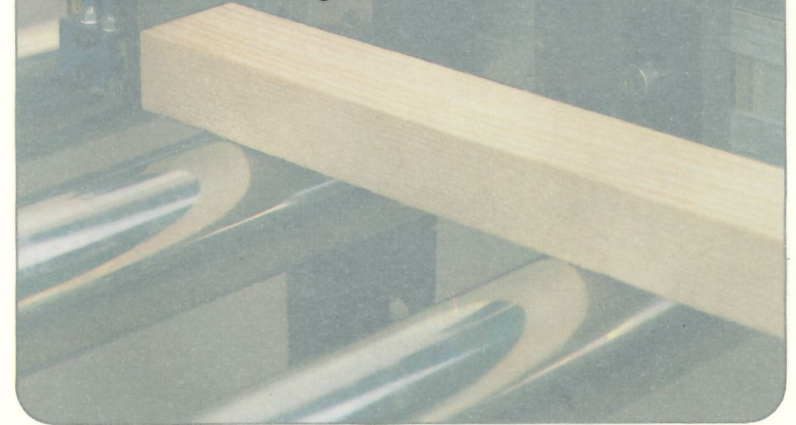




## Ablängsäge und Werkstückausstoß an der HOLZ-HER Keilzinkenpresse 1750

### Pneumatisch gesteuerte Ablängsäge

Die Länge der verleimten Werkstücke läßt sich stufenlos an einem Anschlag präzise einstellen. Hat das Werkstück den Anschlag erreicht, wird durch Luftimpuls die Ablängsäge automatisch in Bewegung gesetzt und der Sägevorgang eingeleitet. Der untere Teil der Sägeblattabdeckung ist gleichzeitig Werkstückspannvorrichtung. Während des Sägevorgangs wird das Werkstück auf die Tischoberfläche gedrückt (keine Gefahr eines Rückschlages).



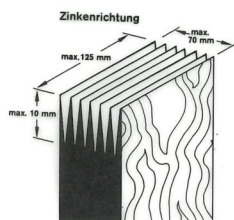
### Pneumatisch gesteuerte Ausstoßzylinder

Nachdem die Ablängsäge wieder in ihre Ausgangsstellung zurückgefahren ist, wird durch zwei Ausstoßzylinder das auf Maß geschnittene Werkstück automatisch seitlich ausgeworfen, so daß das nächste Werkstück ohne Behinderung nachgeschoben werden kann.

Die leichtgängige Rollenbahn sorgt für störungsfreien Transport der Werkstücke.



## Die wichtigsten technischen Daten



### Keilzinkenverbindungsanlage

Werkstückbreite min./max.	8/70 mm
Werkstückhöhe min./max.	15/125 mm
Werkstücklänge min.	200 mm
Arbeitstakte pro min.	4 – 6

### Keilzinkenfräse 1740

Motorleistung	7,5 kW
Drehzahl	6000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugdurchmesser max.	180 mm
Werkzeugspannlänge	200 mm
Frässpindeldurchmesser	40 mm
Zinkentiefe max.	10 mm
Energiebedarf	
Elektrischer Anschlußwert	7,5 kW
Druckluftanschluß	6 bar
Luftbedarf pro Arbeitshub	11 l
Luftbedarf Absaugung	3000 m <sup>3</sup> /h
Maschinenabmessung	
Länge	820 mm
Breite	650 mm
Höhe	1350 mm
Maschinengewicht	345 kg
Ausführung	380 V/50 Hz

#### Normalzubehör:

Schlüsselsatz, Betriebsanleitung  
mit Ersatzteilliste

#### Sonderzubehör:

Ausleger für lange Werkstücke,  
Keilzinkenfräswerkzeug in HSS und HM  
Ø 160 x 40 mm, 4 Zähne

### Keilzinken-Leimangabegerät 1745

Energiebedarf	
Druckluftanschluß	6 bar
Luftbedarf pro Arbeitstakt	25 l
Maschinenabmessung	
Länge	450 mm
Breite	850 mm
Höhe	1355 mm
Maschinengewicht	200 kg

#### Normalzubehör:

Schlüsselsatz, Betriebsanleitung  
mit Ersatzteilliste  
1 Garnitur Leimangabestempel mit  
Abstreifkamm

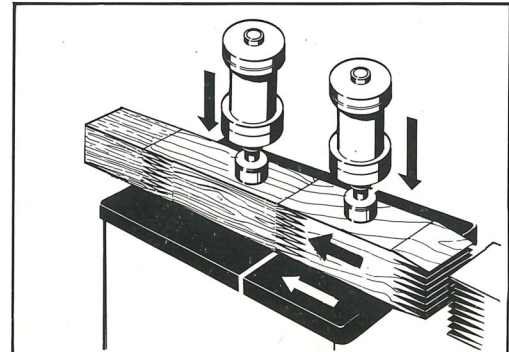
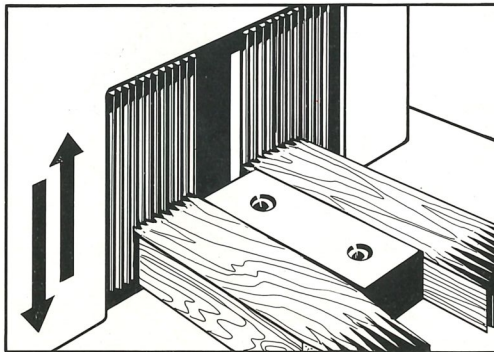
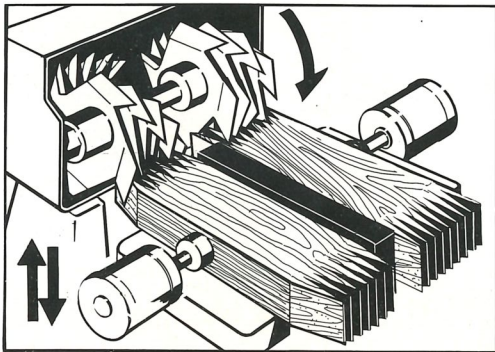
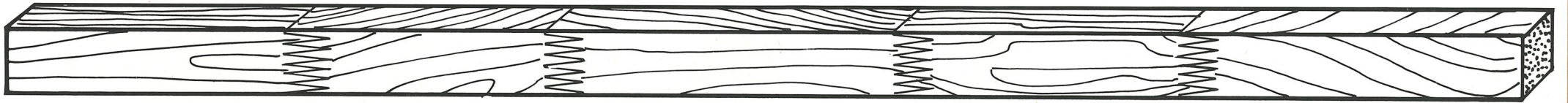
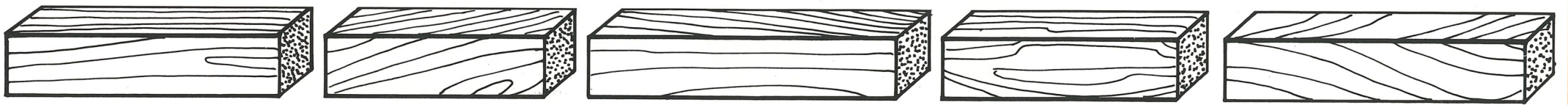
### Keilzinkenpresse 1750

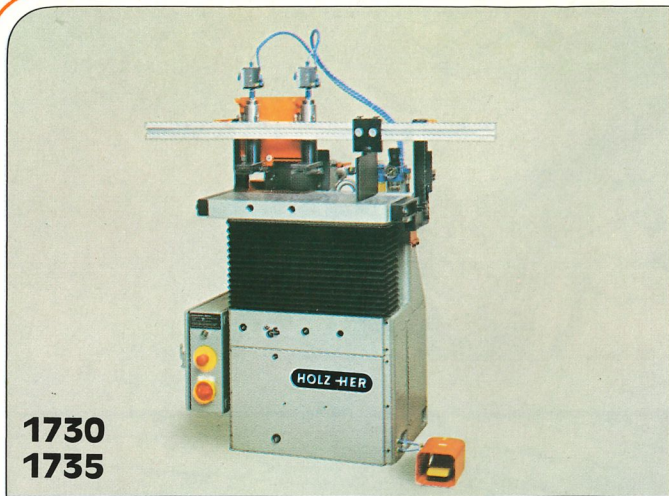
Preßkraft max. bei 6 bar	1300 kp
Preßhub	50 mm
Preßquerschnitt max. ca.	80 cm <sup>2</sup>
Spannkraft Haltezylinder	3300 kp
Spannhub	20 mm
Motorleistung Säge	1,5 kW
Drehzahl Sägeblatt	2800 min <sup>-1</sup>
Sägeblatt-Ø	350 mm
Aufnahmebohrung-Ø	30 mm
Energiebedarf	
Elektrischer Anschlußwert	1,5 kW
Druckluftanschluß	6 bar
Luftbedarf pro Arbeitstakt	65 l
Maschinenabmessung mit Rollenbahn 2 m	
Länge	3630 mm
Breite	700 mm
Höhe	1380 mm
Maschinengewicht Presse	480 kg
Gewicht Rollenbahn	44 kg
Ausführung	380 V/50 Hz
Normalzubehör:	
Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, 1 HM-Sägeblatt Ø 350 x 3,5 x 30 mm, 42 Zähne	

#### Sonderzubehör:

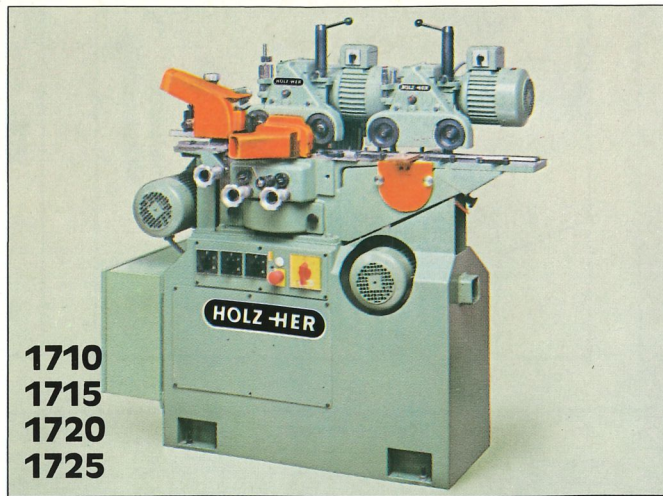
Rollenbahnverlängerung 1 m  
Rollenbahnverlängerung 2 m  
Rollenbahnverlängerung 3 m  
Sägeblatt für Ersatzbedarf:  
HM, Ø 350 x 3,5 x 30 mm, 42 Zähne

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.

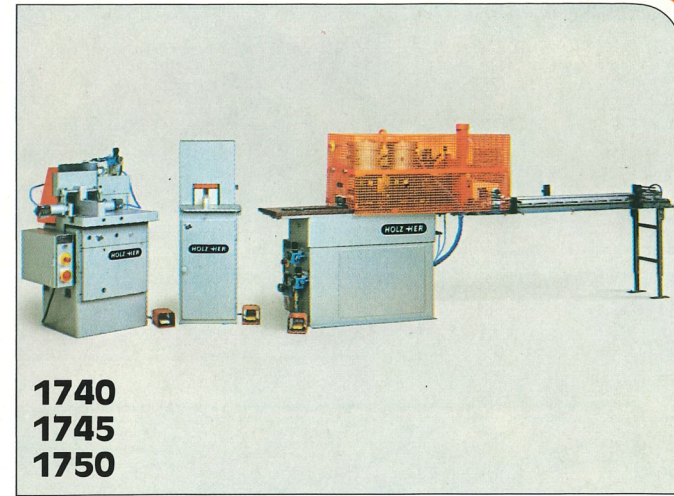




1730  
1735



1710  
1715  
1720  
1725



1740  
1745  
1750

REICH Spezialmaschinen GmbH  
Postfach 1803, D-7440 Nürtingen  
☎ (07022) 702-0, Tx 7 267 318 rsmn d

**HOLZ-HER**®