

## AURIGA 1303 | 1304

Kompromissloses Kantenanleimen

AURIGA 1304 mit  
Fügefräsaggregat



Kantenanleimmaschinen

Ihr Partner für Produktivität und Präzision

**HOLZHER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

## Professionell – präzise – flexibel

Die Grundidee, auf kleinstem Raum hervorragende Ergebnisse zu erzielen, steckt in der gesamten AURIGA-Baureihe. Auch die AURIGA 1303 | 1304 wurde konzipiert, um schnell wirtschaftlich arbeiten zu können – sie ist sofort einsatzbereit. Mit 3,55 Meter extrem kompakt, verfügt sie über ein starkes Aggregatepaket für perfekte Kanten.

Die AURIGA 1304 bietet ein Novum: Fügefräsen in der Kompaktklasse. Wie bei den großen Baureihen werden die Platten mit einem Fügefräsaggregat auf das Kantenanleimen vorbereitet. Große Flexibilität bietet die AURIGA 1303 | 1304 in der Nachbearbeitung – hier stehen drei Aggregate zur Wahl.

- Fügefräsen mit verstellbarem Einlauflineal und zwei leistungsstarken Fräs-motoren bei der AURIGA 1304.
- Die starken, zum Teil tastend ausgelegten Aggregate verarbeiten Rollenware bis 3 mm und Streifenware bis 6 mm (optional).
- Einfache Höhenpositionierung auf Werkstückstärke und stabile mechanische Klemmung der Druckbrücke.
- Starker Vorschubmotor zum Antrieb der Transportkette.
- Gut haftende Oberflächen-Pads auf der Kette transportieren das Werkstück akkurat durch die Maschine.





## Fügefräsen auf kleinem Raum

Das Fügefräsaggregat 1801 baut auf kleinem Raum und ist groß in der Leistung – zwei starke Fräsmotoren.

- Gleich- und Gegenlaufräsen mit diamantbestückten Werkzeugen (Z = 1) garantieren ein perfektes Ergebnis.
- Werkzeug (Z = 2) für höhere Standzeiten als Option erhältlich.
- Der erste Fräskopf ist pneumatisch eintauchgesteuert.
- Für den schnellen Werkzeugwechsel sorgt der patentierte ProLock-Einschraubspanner.
- Das Einlauflineal lässt sich bis 3 mm verstellen.





## Auf den Punkt gebracht: die Steuerung der AURIGA 1303 | 1304

Mit der modernen, grafisch orientierten Steuerung ist die AURIGA 1303 | 1304 einfach und individuell zu bedienen.

- Wahlschalter für Fügefräsen (AN/AUS).
- Exakte Temperatursteuerung über zwei Heizkreise (bei Kleberauftragungssystem mit Düsenteknik).
- Einfaches Umschalten des Magazins von Rollen- auf Streifenware.
- Vorkappen der Rollenware über einen Schlagzylinder.
- Kappaggregat abschaltbar für spitze bzw. nicht rechtwinklige Werkstücke (bei Option 1918 oder 1812 Pneumatik).
- Kappaggregate 1918 und 1822 (Pneumatik) vom Bedienpult aus pneumatisch schwenkbar.
- Wahlschalter für Option Flächenziehlinge (AN/AUS).



## Kleberauftragssystem 1906 M

Optional wird die AURIGA 1303 | 1304 mit dem patentierten HOLZ-HER Patronensystem ausgestattet.

- Der Kleberauftrag erfolgt exakt nach Bedarf. Das spart Kosten und optimiert die Qualität.
- Ein Verfärben oder Verbrennen des Klebers ist ausgeschlossen, da in dem geschlossenen System immer nur der benötigte Kleber aufgeschmolzen wird.
- Eine besondere Stärke ist der einfache Patronenwechsel. Somit schneller und rationeller Umstieg von EVA- auf PUR-Kleber oder auf verschiedene Klebstoff-Farben.
- Extrem kurze Aufheizzeit von 3,5 Minuten.
- Tastende Düse für präzisen Kleberauftrag. Die Düse kann an die Druckbrücke gekoppelt werden (Option). Somit ist keine manuelle Einstellung auf die Plattendicke notwendig.



### Wahlweise Leimrolle, Patronensystem oder Granulatschacht

Serienmäßig erfolgt der Kleberauftrag über neue unten liegende Leimrolle. Auftrag im Gleichlauf, die Klebstofftemperatur wird elektronisch geregelt. Optional wird die AURIGA 1303 | 1304 mit dem patentierten HOLZ-HER Patronensystem (Düsen-technik) für EVA- und PUR-Kleber ausgestattet. Für die Verarbeitung von Klebstoff in Granulatform gibt es alternativ den Granulatschacht.

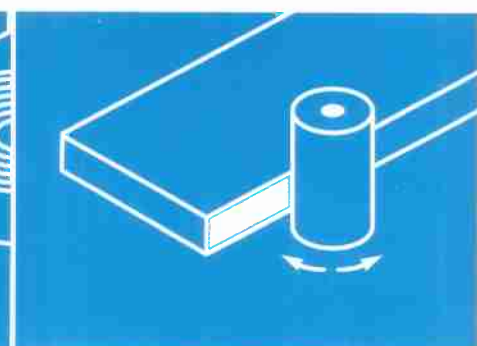
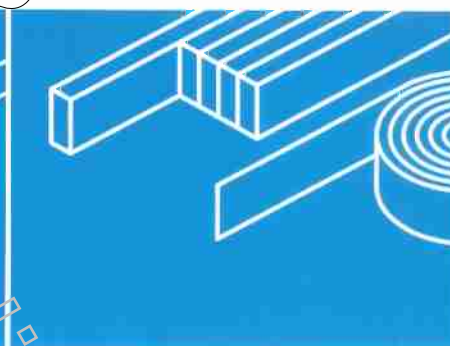
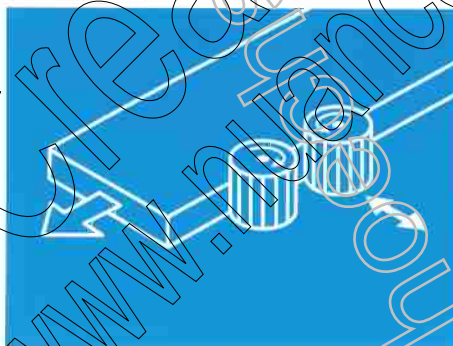


## AGGREGATE

# Perfekte Bekantung

Die Aggregate der AURIGA 1303 | 1304 bieten ein überzeugendes Leistungsspektrum. Vom Fügefräsaggregat bei der AURIGA 1304 über die Kantenmagazine, die unübertroffenen HOLZ-HER Kleberauftragssysteme, Kapp- und Fräsaggregat bis zum individuell bestückbaren Nachbearbeitungsbereich stehen bis zu acht starke Module für die perfekte Bekantung zur Verfügung.

Option: bis 6 mm  
Kantendicke



### ■ Fügefräsen 1801

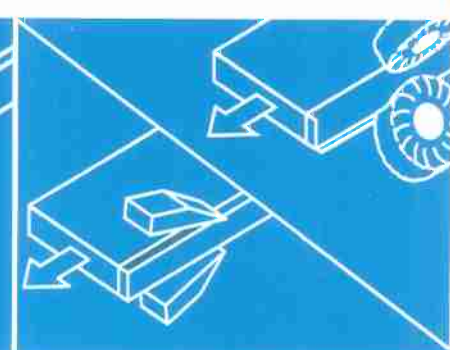
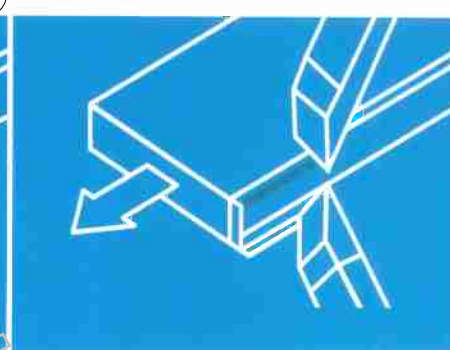
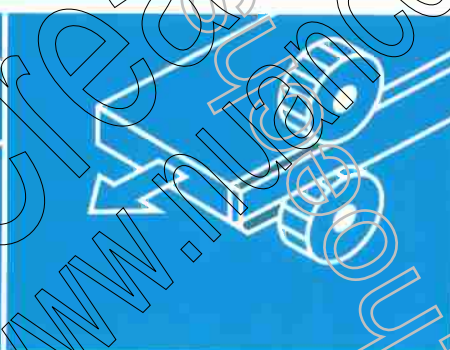
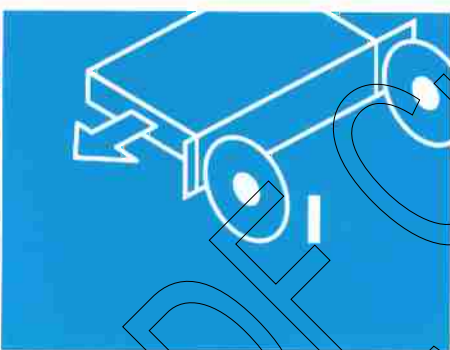
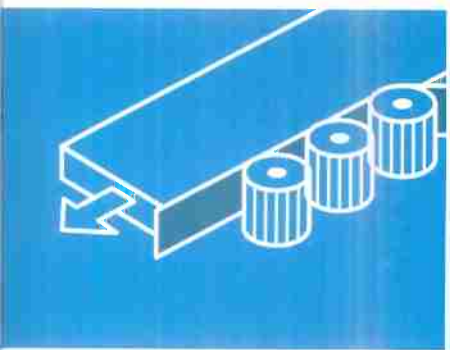
Geschnittene Kanten haben oft kleine Ausrisse in der Deckschicht. Das Fügefräsaggregat sorgt für plane Klebeflächen und bereitet die Platten auf das Anleimen vor. Ausgestattet mit dem Schnellwechselflansch ProLock.

### ■ Kantenzuführung 1903

Vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollenware und Streifenware. Werkzeuglose Umstellung.

### ■ Kleberauftrag 1813

Kleberauftrag mittels Leimrolle. Drehrichtung im Gleichlauf. Patentiertes HOLZ-HER Düsen-system als Option (siehe Seite 5).



■ **Druckwerk 1912**

Hochwertiges 2-Rollen-Druckwerk für saubere Verklebung, erste Rolle motorisch angetrieben; alle Druckrollen sind vorgespannt. Option 3-Rollen-Druckwerk 1912-3 (Foto).

■ **Kappaggregat**

Manuell schwenkbares Kappaggregat 1822 zum Gerade- oder Fasekappen, optional mit Pneumatik zum Schwenken oder mit zweimotorigem Kappaggregat 1918 (pneumatisch schwenkbar) für Werkstückdicken bis 50 mm.

■ **Fräsaggregat 1825**

Fräsaggregat 1825, ausgestattet mit Radiusfräser (max. R 3), diamantbestückt, oder Fasefräser (15 Grad), diamantbestückt, oder Bündigfräser (HM-bestückt).

■ **Freiplätze für die Nachbearbeitung**

Nachbearbeitung nach Wunsch durch die Wahl von Radiusziehklinge [1], Flächenziehklinge [2] oder Schwabbelaggregat [3]. Zwei Aggregate sind möglich. Freiplatz 1 für Radiusziehklinge oder Flächenziehklinge, Freiplatz 2 für Flächenziehklinge oder Schwabbelaggregat.

Radiusziehklinge für die perfekte Glättung von Radien und Fasen. Saubere Ergebnisse mit der Flächenziehklinge, Schwabbelaggregat für die Nachbearbeitung von Kanten und Flächen.



## Aggregate – optionale Bestückung

	1303	1304
<b>Fügefräsaggregat 1801</b>	-	✓
Zwei Fräsmotoren (1 x 1,2 kW, 1 x 0,8 kW), max. Fügstärke 3 mm		
<b>Kantenzuführung 1806-1</b>	✓	✓
Für Rollenware und Streifenware		
<b>Kleberauftragssystem 1813</b>	✓	✓
Rolle im Gleichlauf		
<b>Kleberauftragssystem 1906 M</b>	○	○
Patronensystem für EVA- und PUR-Kleber		
<b>Kleberauftragssystem 1906 MG</b>	-	✓
Klebstoff in Patronen- und Granulatform verarbeitbar		
Für EVA- und PUR-Kleber		
<b>Druckwerk 1912-1</b>	✓	✓
Zwei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben		
<b>Druckwerk 1912-3</b>	○	○
Drei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben		
<b>Kappaggregat 1822</b>	✓	✓
Manuell schwenkbar 0/10 Grad – optional mit pneumatischer Entriegelung zum Fasekappen (0/10 Grad) oder		
<b>Kappaggregat 1918</b>	○	○
2 x 0,22 kW, 200 Hz, 9000 min <sup>-1</sup> , zwei HM-Wechselkreissägeblätter mit pneumatischer Verstellung zum Fasekappen (0/10 Grad)		
<b>Fräsaggregat 1825</b>	✓	✓
2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 min <sup>-1</sup> , Fräsen der oberen und unteren Längskante bündig, Radius oder Fase		
<b>Freiplatz 1 für Ziehklingenaggregat 1929</b>	○	○
Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten oder		
<b>Flächenziehklinge 1964</b>	○	○
Oben und unten einseitig gesteuert		
<b>Freiplatz 2 für Flächenziehklinge 1964</b>	○	○
Oben und unten einseitig gesteuert oder		
<b>Schwabbelaggregat 1940</b>	○	○
Zwei Textilscheiben, schwenkbar		

Option: Grundmaschine mit ausziehbarer Werkstückauflage bis 600 mm

✓ = Serie | ○ = Option | - = nicht möglich

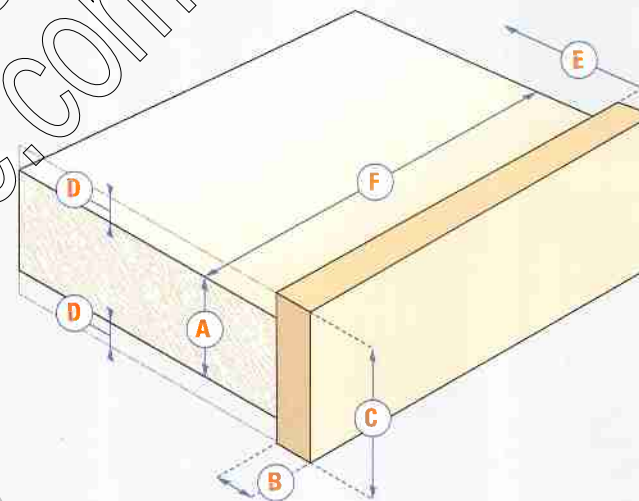
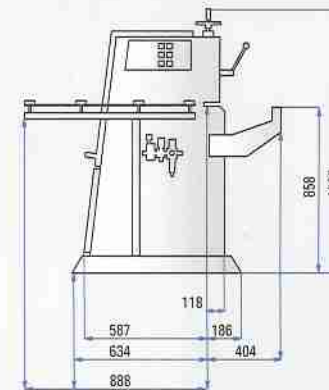
## Technische Daten

	1303	1304
<b>Maschinenabmessungen</b>		
Gesamtlänge in mm	3400	3516
Gewicht in kg	650	750
<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>		
Vorschubgeschwindigkeit in m/min	10	10
<b>Absaugung</b>		
Anschluss Fügefräsaggregat Ø in mm		1 x 80
Luftbedarf Fräsaggregat in m <sup>3</sup> /h		360
Anschluss Fräsaggregat Ø in mm	1 x 100	1 x 180
Anschluss-Ø in mm mit Ziehklingenaggregat 1929 (Option)	1 x 80	1 x 80
Luftbedarf in m <sup>3</sup> /h	670	990
Statischer Unterdruck in Pa	1828	1850
Minimale Luftgeschwindigkeit in m/s	20	20
<b>Druckluft</b>		
Druckluftanschluss in bar	6	6

## Arbeitsmaße

Alle Maße in mm

A	6 – 58	mit Kappaggregat 1822
A	8 – 50	mit Kappaggregat 1918
B	0,4 – 3	
B	0,4 – 6	Aggregatabhängig, max. Kantenquerschnitt 8 x 42 mm (Option)
C	50	mit Kappaggregat 1822
C	55	mit Kappaggregat 1918
D	2,5	pro Seite
E	85	minimal
E	210	mit Kappaggregat 1822
F	180	mit Kappaggregat 1918



Alle Produktbroschüren zum Download unter [www.holzher.de](http://www.holzher.de)

Ihr autorisierter **HOLZ-HER** Spezialmaschinen-Händler

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 abgebildeten Maschinen enthalten 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.

**REICH**  
Spezialmaschinen GmbH  
D-72608 Nürtingen

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

Drucklegung: 11. Mai 2009  
Erstausgabe: 12. September 2006

**HOLZ-HER**  
Spezialmaschinen