

SPRINT
1315/1317



**Die starke Baureihe mit
variablen Lösungen**

Ihr Partner für Produktivität und Präzision

HOLZ-HER®
Spezialmaschinen

SPRINT 1315/1317



Zwei Baureihen, vier Leistungspakete

- **SPRINT 1315-1 und 1317-1**
Die souveräne Leistung des stärkeren Kappaggregats 1918 mit zwei 0,22-kW-Motoren ermöglicht die Verarbeitung von stärkeren Kanten.
- **SPRINT 1315-2 und 1317-2**
Noch mehr Anpressdruck durch das Druckwerk 1913 mit drei einsetzgesteuerten Druckrollen. Wird das Kopierfräsaggregat nicht benötigt, ist eine sehr hohe Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 18 m/min möglich und damit ein Leistungspotenzial, das sonst nur mit Maschinen höherer Klassen abrufbar ist.
- **SPRINT 1315-4 und 1317-4**
Starkes Druckwerk und Kappaggregat – wie 1315-2 und 1317-2 – aber mit Fräsaggregat 1823 für das Bündigfräsen von Rollen- und Streifenware von 0,4 bis 15 mm ausgestattet. Das Kopierfräsaggregat 1832 entfällt.
- **SPRINT 1317**
Fügefräsen serienmäßig: Alle drei Maschinen der Baureihe sind zusätzlich mit einem Fügefräsaggregat ausgestattet.

Perfekte Fugenoptik

Schnelle Komplettbearbeitung von Kunststoff- und Massivkanten in überlegener Qualität.



Kompakt, stabil und viel Leistung

Außergewöhnliche Qualität und Optik in der Kantenbearbeitung ist nur mit hochwertigen Kantenanleimmaschinen zu erzielen, die exakt zum Anforderungsprofil eines Betriebes passen. Mit der Baureihe SPRINT 1315/1317 bietet HOLZHER überzeugende Lösungen, wenn mittlere oder auch kleine Losgrößen das Geschäft bestimmen und selbst Spitzenbelastungen souverän bewältigt werden sollen. Kompakte Abmessungen, das abgestufte Bearbeitungsspektrum und die sichtbare hohe Wertigkeit der Technik machen die SPRINT 1315 und 1317 zu einem besonders attraktiven Angebot.



SPRINT 1317

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



Komplettbearbeitung mit dem KOPIERFRÄSAGGREGAT 1832

Vertikale Vorder- und Hinterkanten der Werkstücke sowie deren untere und obere Eckpunkte mit Radien bis zu 3 mm werden perfekt und sauber gerundet. Manuelles Nachbearbeiten entfällt. Das Aggregat ist auch in der Lage, Postformingkanten bis R6 zu bearbeiten.



Eine moderne Formensprache betont das innovative Konzept. Klares, geometrisches Design begeistert das Auge und bringt Vorteile in der Anwendung. Übertreffende Stabilität, viel Platz und damit gute Zugänglichkeit der Aggregate sind entscheidende Faktoren für den professionellen Arbeitsablauf. Das patentierte HOLZ-HER Kleberauftragssystem – eines der Schlüsselaggregate beim Kantenbearbeiten – garantiert die sichere Verbindung von Werkstück und Kante und steht für hohe Wirtschaftlichkeit.

SPRINT 1315/1317



Basisausstattung der Baureihe SPRINT 1315/1317 ist das Kleberauftragssystem 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.

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.



Kleberauftragssystem – für eine sichere Verbindung

Über die Leistungsstärke eines Kleberauftragssystems entscheiden drei Punkte: unübertroffene Eigenschaften in der Klebequalität, die kurze Bearbeitungszeit und die daraus resultierenden Betriebskosten. Das Patronensystem 1905/1906M 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.



Profilform auf Knopfdruck

Einzelne Aggregate und ihre Funktionen können so hinterlegt werden, dass die entsprechende Profilform einfach über den Softkey angelegt wird.



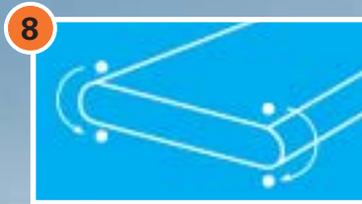
HOLZ-HER Steuerung – hohe Standards machen sie zukunftssicher

- Power-PC-Steuerung für rationelles Ein- und Umrüsten
- Windowsähnliche Bedienoberfläche – alle Informationen in Klartext und/oder Grafik
- Einfache Programmanwahl (Nummern und Klartext)
- Übersichtliche und komplette Erfassung aller Betriebsdaten
- Einzelanwahl der Aggregate
- Zentrale Justierung und Feineinstellungen 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)

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 bietet besonderen Komfort bei der Bedienung. Es ist effektiv und macht Freude, mit dem intelligenten HOLZ-HER Steuerungskonzept zu arbeiten.

HOLZ-HER
Spezialmaschinen

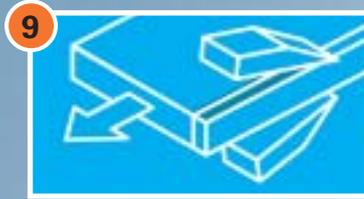


Kopierfräsaggregat –

für das Kopieren der vertikalen Vorder- und Hinterkante. Auch Postformingprofile bis R=6 mm möglich.

Ziehklängenaggregat –

für die perfekte Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten. Auf Wunsch mit motorischer Verstellung lieferbar.



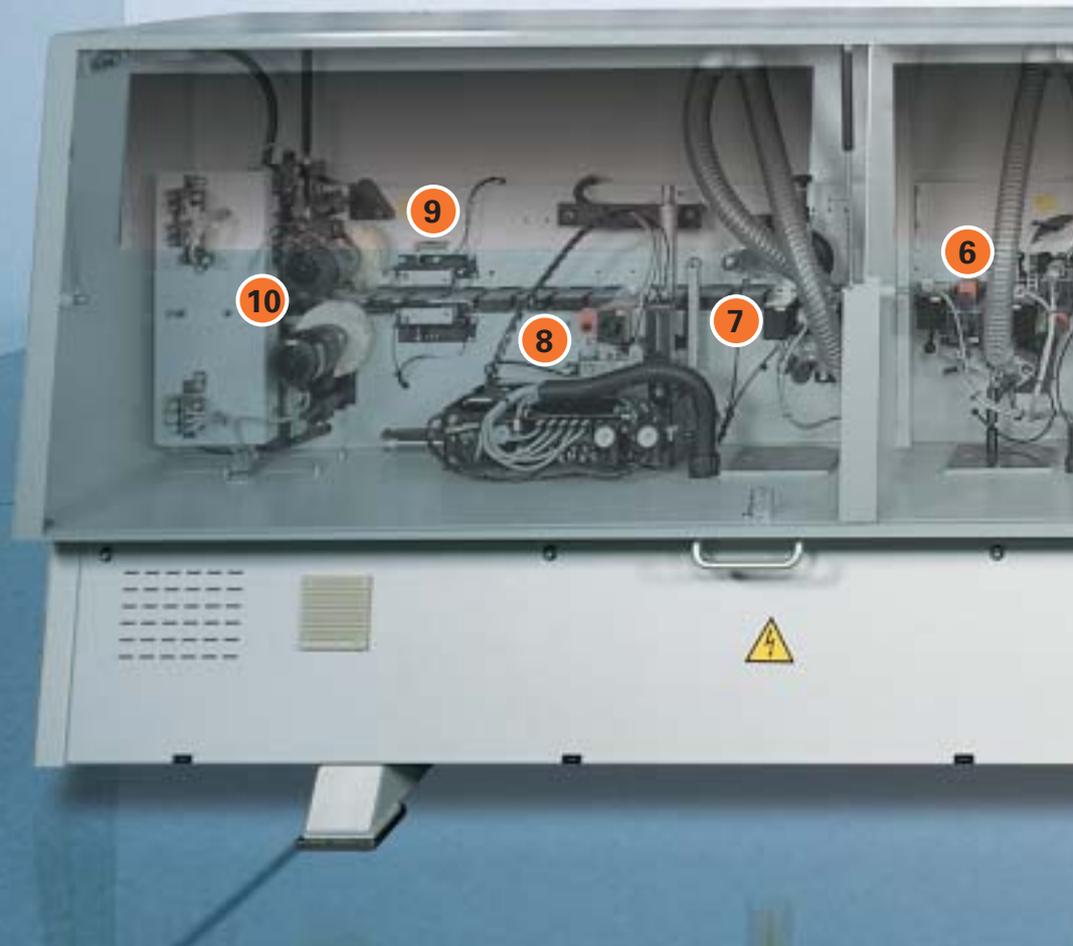
Flächenziehklänge –

saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Nachbearbeitung entfällt.



Schwabbelaggregat –

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



Bis zu zehn starke Aggregate als solide Basis für individuelle Leistungspakete

Von der vollautomatischen, bedienerfreundlichen Kantenzuführung bzw. der vorgeschalteten Fügefrässtation (SPRINT 1317) bis zum Schwabbelaggregat für sauberes Finishing ist die Baureihe hervorragend ausgestattet. Manuelles Nacharbeiten gehört der Vergangenheit an. Bei dem neuen Designkonzept liegt ein Schwerpunkt auf der weit überdurchschnittlichen Stabilität. Gleichzeitig wurde viel Raum für die Aggregate geschaffen, die somit übersichtlich platziert und sehr gut zugänglich sind. Mit ihren besonderen Ausstattungspaketen – höherer Vorschub durch stärkeres Kappaggregat, Druckwerk mit drei einsetzgesteuerten Druckrollen oder dem Aggregat zum Bündigfräsen von Rollen- und Streifenware – bietet die Maschinenreihe eine Vielzahl von Kombinationsmöglichkeiten.



Multifunktionsaggregat –

zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen. Auf Wunsch mit motorischer Verstellung der Tastschuhe für automatisches Umstellen von Radius- auf Flächenfräsen.



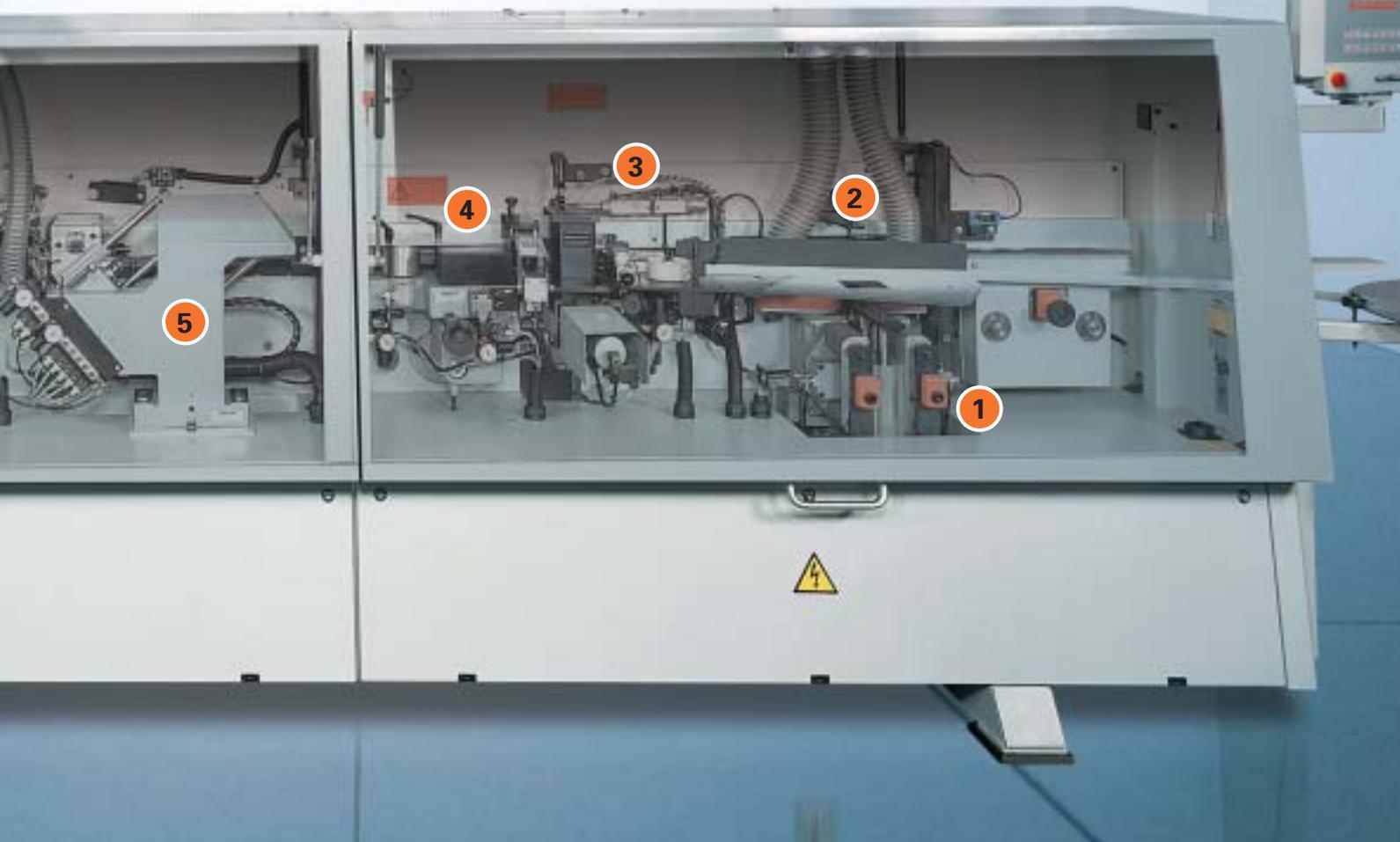
Kappaggregat –

ziehender, linearer Schnitt für ein sauberes Kappergebnis auch bei starken Massivkanten. Zwei Motorvarianten: 2 x 0,22 kW, 2 x 0,35 kW schwenkbar für Fasekappen.

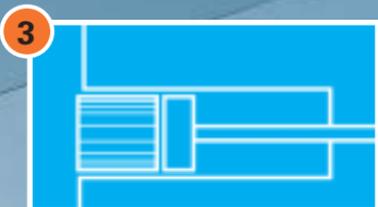


Druckwerk –

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



Für eine Reihe von Aggregaten sind optional pneumatisch bzw. motorisch gesteuerte Versionen verfügbar. Die Druckbrücke ist – ebenfalls als Option – bei allen Modellen der SPRINT 1315 und 1317 auch motorisch statt manuell verstellbar. 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. Je nach Ausstattung ist ein überdurchschnittlich schneller Vorschub von 8–18 m/min möglich.



Kleberauftrag –

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



Kantenzuführung –

vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollen- und Streifenware. Die Rollenware wird vorgekappt. Das Kantenmaterial wird in kürzester Zeit ohne Werkzeug gewechselt.



Fügefrässtation –

zum Fräsen der Kantenflächen von plattenförmigen Werkstoffen. Das Ergebnis sind plane Klebeflächen ohne sichtbare Ausrisse in der Deckschicht des Trägermaterials.



Aggregatebestückung

	1315-1	1315-2	1315-4	1317-1	1317-2	1317-4
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	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Kleberauftragssystem 1906 M						
Patentiertes Patronensystem für EVA- und PUR-Kleber 1,9 kW, manuelles Nachladen, Magazinkapazität: eine Patrone (ca. 330 Gramm)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Kleberauftragssystem 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	○	○	○	○	○	○
Kleberauftragssystem 1910						
Leimrolle für EVA-Granulat	○	○	○	○	○	○
Auftrag im Gleich- und Gegenlauf	○	○	○	○	○	○
Druckwerk 1816						
Drei Rollen, 1. Rolle motorisch angetrieben	✓	-	-	✓	-	-
Druckwerk 1913						
Drei Rollen, eine Rolle motorisch angetrieben. Optional: pneumatische Einzelansteuerung aller Druckrollen	-	✓	✓	-	✓	✓
Kappaggregat 1918						
2 x 0,22 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Schwenkbar von 0 auf 10 Grad	✓	✓	✓	✓	✓	✓
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	○	○	○	○	○	○
Fräsaggregat 1823						
2 x 0,6 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹	-	-	✓	-	-	✓
Zum Bündigfräsen	-	-	✓	-	-	✓
Ziehklingenaggregat 1929						
Zwei Ziehklingenträger, bis max. R = 3 mm	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ziehklingenaggregat 1929 MOT 2						
Wie 1929, jedoch motorisch verstellbar	○	○	○	○	○	○
Kopierfräsaggregat 1832						
1 x 0,22 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹	✓	✓	-	✓	✓	-
Inklusive Fräswerkzeug	✓	✓	-	✓	✓	-
Flächenziehklinge 1964						
Oben und unten separat einsetzgesteuert	○	○	○	○	○	○
Schwabbelaggregat 1940						
2 x 0,12 kW. Zwei Textilscheiben Ø 150 mm, schwenkbar 0 bis 5 Grad	○	○	○	○	○	○

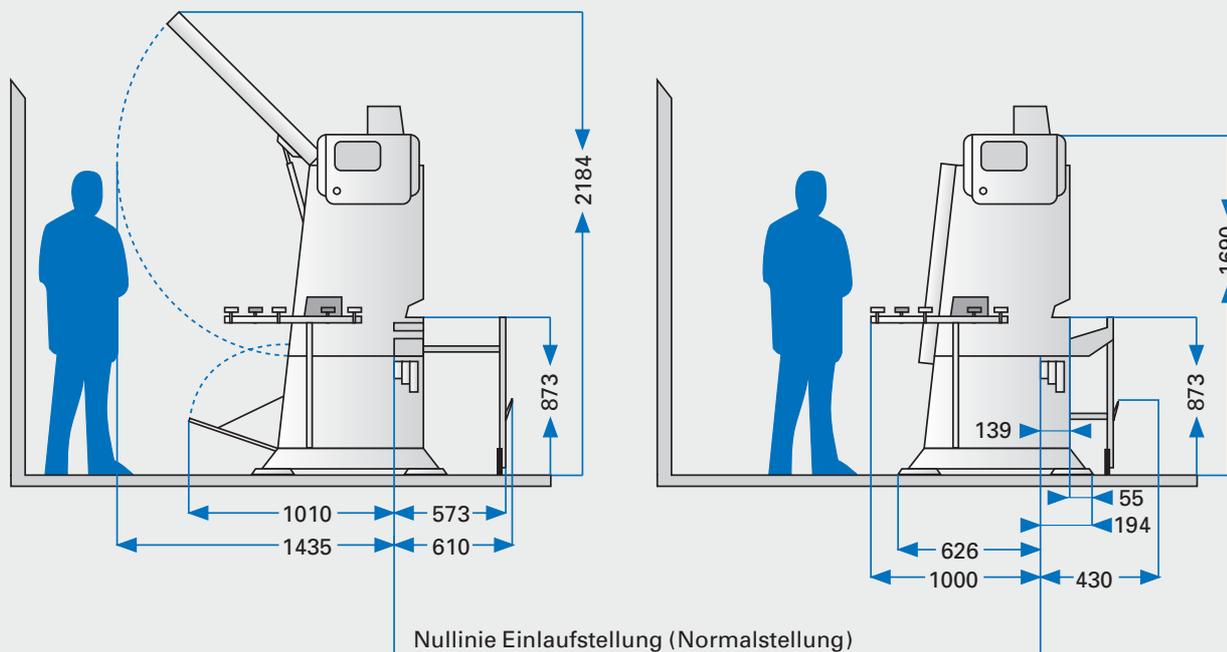
- ✓ = Serie
- = Option
- = nicht erhältlich

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.

Technische Daten

	1315-1	1315-2	1315-4	1317-1	1317-2	1317-4
Maschinenabmessungen						
Gesamtlänge (mm)	4990	4990	4990	5905	5905	5400
Arbeitsmaße – je nach Bestückung						
Werkstückdicke min./max. ¹⁾ (mm)	6/60	6/60	6/60	6/60	6/60	6/60
Anleimerstärke je nach Bestückung (mm)	0,4 – 8	0,4 – 8	0,4 – 15	0,4 – 8	0,4 – 8	0,4 – 15
Anleimerhöhe max. ¹⁾ (mm)	65	65	65	65	65	65
Anleimerlänge Streifen min. (mm)	350	350	350	350	350	350
Anleimerüberstand/Höhe pro Seite max. (mm)	3	3	3	3	3	3
Werkstückbreite min. (mm)	60	60	60	60	60	60
Werkstücklänge min. (mm)	180	180	180	180	180	180
Vorschubgeschwindigkeit						
Vorschubgeschw. (m/min)	8	8 – 18	12,5 (8 – 18)	8	8 – 18	12,5 (8 – 18)
Absaugung						
Fügefräsaggregat (m³/h)	–	–	–	900	900	900
Fräsaggregat (m³/h)	280	280	2 x 280	280	280	2 x 280
Ziehklingsaggregat (m³/h)	280	280	280	280	280	280
Statischer Unterdruck						
Fügefräsaggregat (Pa)	–	–	–	1490	1490	1490
Fräsaggregat (Pa)	1650	1650	1650	1650	1650	1650
Min. Luftgeschw. (m/sec.)	20	20	20	20	20	20
Fügefräsaggregat Anschluss Ø (mm)	–	–	–	125	125	125
Fräsaggregat Anschluss Ø (mm)	70	70	2 x 70	70	70	2 x 70
Ziehklings Anschluss Ø (mm)	70	70	70	70	70	70
Druckluft						
Druckluftanschluss (bar)	6	6	6	6	6	6

¹⁾ Abhängig von der Kantenstärke



REICH

Spezialmaschinen GmbH
D-72608 Nürtingen

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

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler