

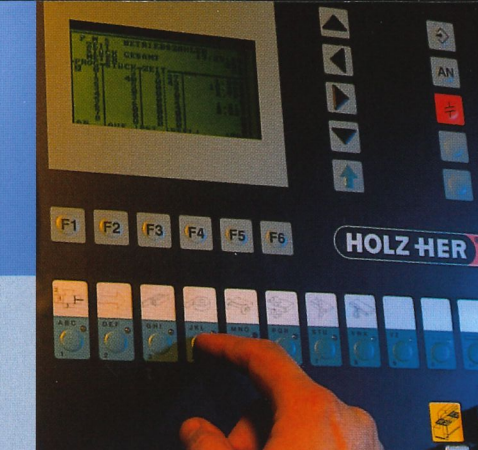
SPRINT
1320/1321



SPRINT 1320/1321.
Schnelles und professionelles
Kantenanleimen in einem Arbeitsgang.

Ihr Partner für Produktivität und Präzision

HOLZ HER[®]
Spezialmaschinen



Hohe Leistung und perfekte Ergebnisse. Mit den Kantenleimmaschinen der Baureihe SPRINT 1320/1321 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
- Leistungsstarke Aggregatebestückung mit zahlreichen individuellen Optionen
- Komfortable Programmsteuerung

Souveränes Leistungsspektrum

- Max. Werkstückdicke: 50 mm
- Max. Kantenstärke: 15 mm
- Max. Vorschub: 16 m/min.

ABGESTIMMT AUF IHRE ANFORDERUNGEN

Die gesamte Baureihe umfasst zwei Grundtypen
SPRINT 1320 – Basisversion
SPRINT 1321 – wie 1320 mit Fügefräsen

ALLE FUNKTIONEN SICHER IM GRIFF

Die HOLZ-HER Maschinensteuerung schöpft die Leistungsfähigkeit der SPRINT voll aus. Sie bietet ein Höchstmaß an Ergonomie für rationelles und fehlerfreies Arbeiten. Die Bedienoberfläche ist durchgängig in Klartext und grafisch unterstützt.

Wirtschaftlich ab Losgröße 1

Minimierte Rüstzeiten sind eine wesentliche Voraussetzung, damit bei Kleinstserien die Wirtschaftlichkeit nicht auf der Strecke bleibt.

Hier bietet die SPS-Maschinensteuerung entscheidende Vorteile: Bei entsprechender Aggregatebestückung kann der komplette Rüstvorgang inklusive Feinjustierung (1/100 mm) zentral vom Bedienpult aus erfolgen.

Die wichtigsten Merkmale

- SPS-Programmsteuerung mit integrierter Streckensteuerung
- Bedienpult schwenkbar – in Augenhöhe
- Großes LCD-Display (optional in Farbe)
- Bedienerführung in Klartext – grafisch unterstützt
- Alle Aggregate einzeln ansprechbar
- 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

Offline-Programmierung steigert die Effektivität

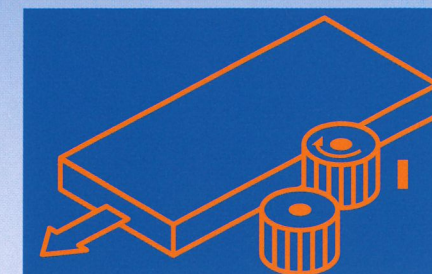
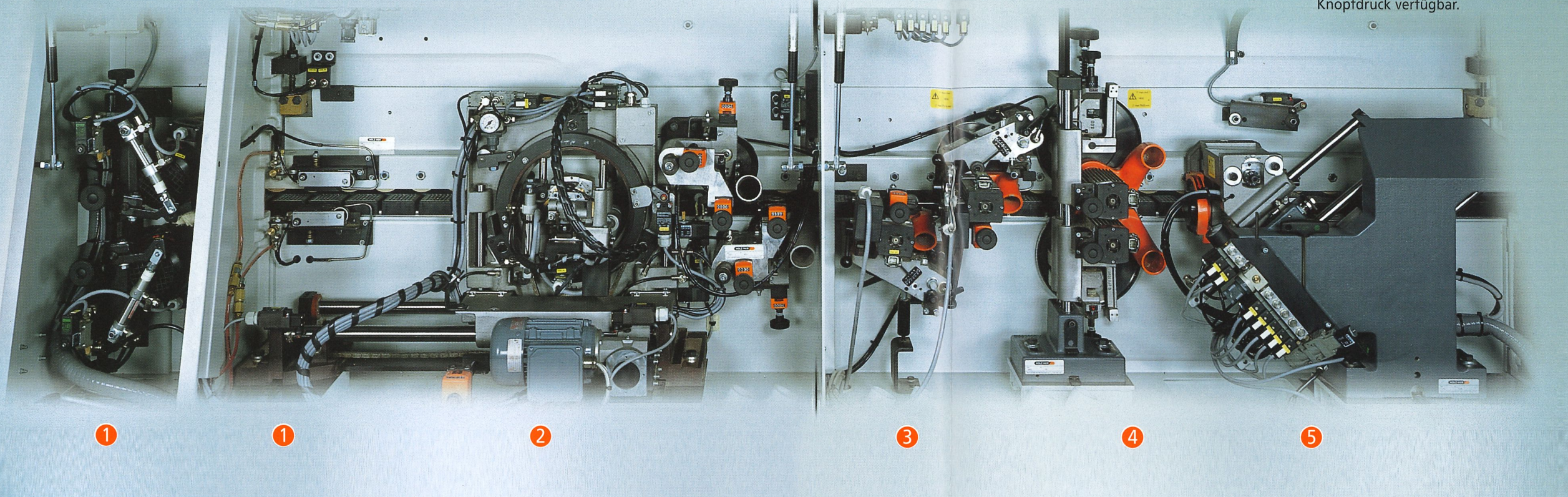
Über ein optional erhältliches PC-Programm können komplette Bearbeitungsprogramme offline erstellt werden. So werden Stillstandszeiten minimiert und die Maschinenauslastung gesteigert.

Beide Grundtypen sind in vier Ausstattungsvarianten verfügbar.

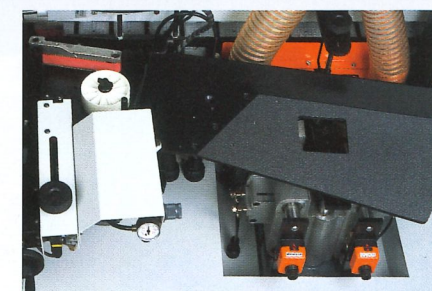
- SPRINT 1320/1321 –1: Zentrale Druckbrückenverstellung manuell
- SPRINT 1320/1321 –2: Zentrale Druckbrückenverstellung motorisch
- SPRINT 1320/1321 –5: Motorische Druckbrückenverstellung und Nutaggregat zum flächenseitigen Nuten
- SPRINT 1320/1321 –6: Motorische Druckbrückenverstellung und Nutaggregat zum flächen- und stirnseitigen Nuten oder Profilieren



Schneller Wechsel zwischen verschiedenen Kantenarten oder reibungsloser Nachschub bei großen Serien: Mit der Mehrfachkantenzuführung 1805 sind bis zu 7 verschiedene Kanten auf Knopfdruck verfügbar.



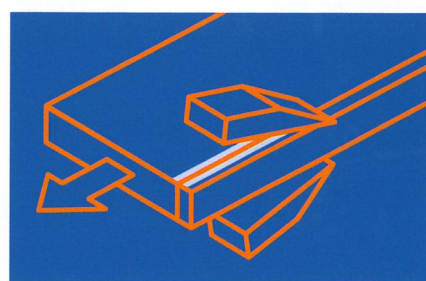
Der Einlaufbereich mit Fügefräsaggregat (1321), automatischem Magazin für Rollen- oder Streifenware, Kleberauftragsstation und Druckwerk sorgt für eine perfekte Verklebung der Kante an die Platte.



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

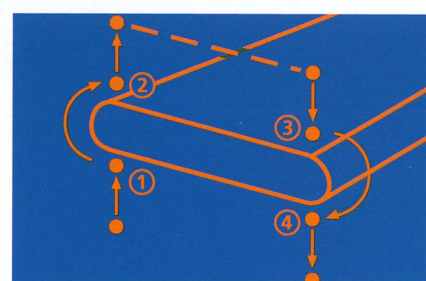
Für folgende Aggregate sind optional pneumatisch, bzw. motorisch gesteuerte Versionen verfügbar:

- Kantenzuführung
- Klebersystem (Tastende Düse)
- Druckwerk
- Kappaggregat
- Fräsaggregat
- Ziehklinge
- Schwabbelaggregat



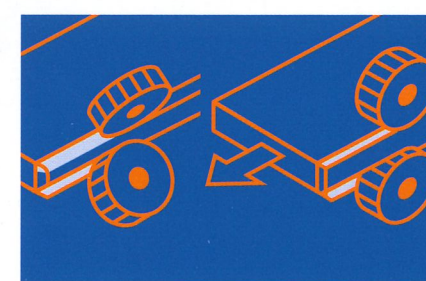
1 Nachbearbeitung

Erst das Finishing macht die Kantenbearbeitung komplett. Die Nachbearbeitungsstationen reichen von der Flächenziehklinge für die Plattenoberfläche, über Ziehklinge für Radius und Fase, dem Schwabbeln bis hin zu einer Sprüheinrichtung zum Reinigen: Perfekte Optik ist garantiert.



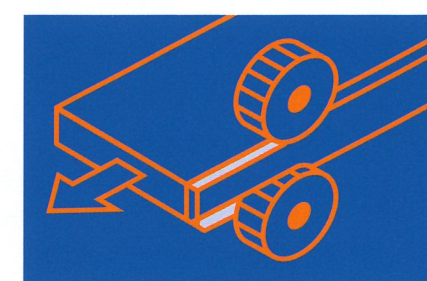
2 Eckkopieren

Formfräsaggregat zur Bearbeitung der vertikalen stirnseitigen Kanten. Hier steht optional das Aggregat 1983 HW zur Verfügung. Mit drei Wechseleinheiten (Motor und Werkzeug) werden Profilmformen mit einem Handgriff gewechselt. Bei der SPRINT 1320/1321 – 6 ist hier ein Nutaggregat aufgebaut.



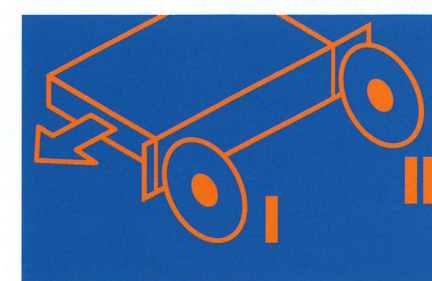
3 Profilfräsen

Zwei verschiedene Multifunktionsfräsaggregate stehen zur Wahl. Sie ermöglichen den schnellen und automatischen Wechsel zwischen Bündig, Radius und Fase – mit motorischer Verstellung ist das Öffnen der Haube nicht notwendig.



4 Fräsen

Freiraum für individuelle Lösungen. Unterschiedlich belegbar mit einem leistungsstarken Aggregat zum Bündigfräsen. Oder einem Aggregat zum flächen- und stirnseitigen Nuten und Profilieren.



5 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.

FÜR EINE SICHERE VERBINDUNG VON KANTE UND WERKSTÜCK

Die Leistungsstärke eines geschlossenen Heizsystems kombiniert mit den Vorteilen der Düsenteknik bietet in der Summe unübertroffene Eigenschaften bei

- Klebequalität
- Kurzen Bearbeitungszeiten
- Geringen Betriebskosten
- Einsatz von EVA- oder PUR-Kleber ohne Umbauten problemlos möglich

Sicherer Halt auch bei grobporigen Materialien

Der Kleber wird mit hohem Druck auf die Platte aufgebracht. Damit werden die Poren im Werkstück gefüllt. Ergebnis: eine haltbare flächige Verklebung.

In 3,5 Minuten startklar

Weil nur die tatsächlich benötigte Klebermenge aufgeschmolzen wird, verkürzt sich die Aufheizzeit auf 3,5 Minuten.

Schneller Kleberwechsel

Getauscht wird lediglich die Patrone. Das aufwendige Reinigen des Kleberbeckens entfällt.

DREI SYSTEME ZUR AUSWAHL

1906/1906 M

Das Patronensystem zur Verarbeitung von EVA- oder PUR Kleberpatronen.

1905 Multi-System

Das Patronensystem zur Granulatverarbeitung – und umgekehrt.

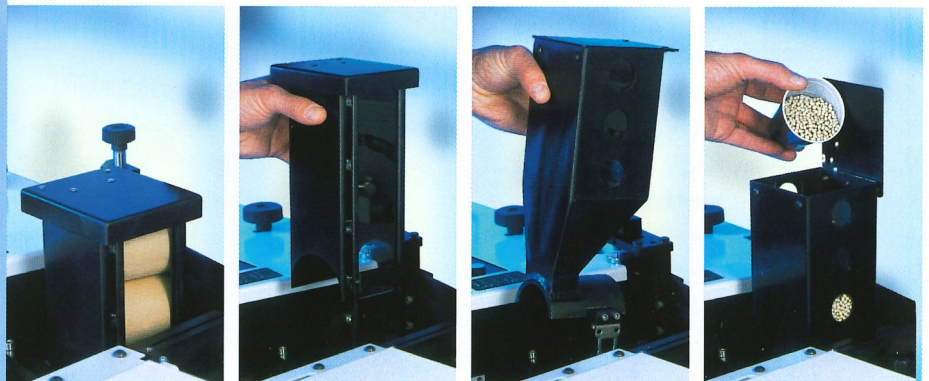
1910 Leimrolle

Kleberauftragssystem mit Rolle zur Verarbeitung von Klebergranulaten.



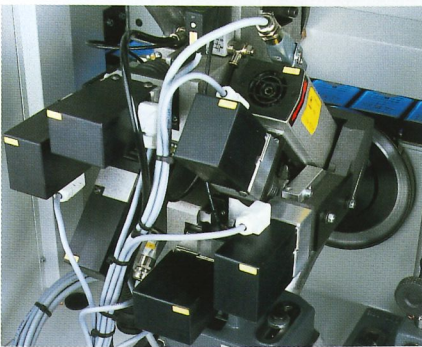
1905 MULTI-SYSTEM

Das erste System zur Verarbeitung von Kleberpatronen oder -granulat. Einfach den Schacht tauschen – neuen Kleber einfüllen und weiterarbeiten. Hochflexibel, zeit- und energiesparend.



HIGH-END AGGREGATE

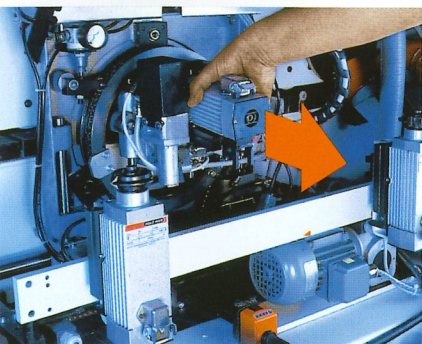
(Option)



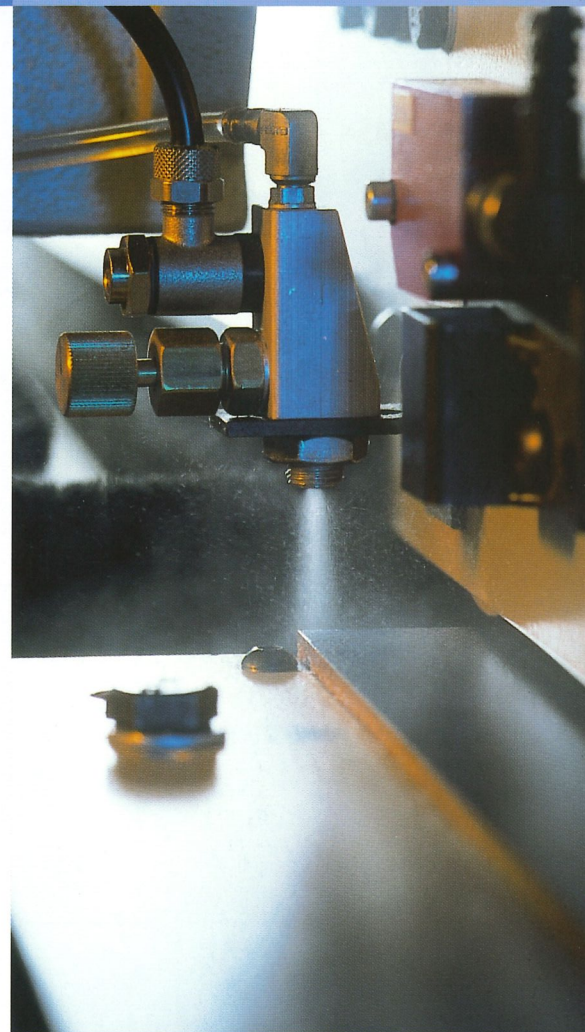
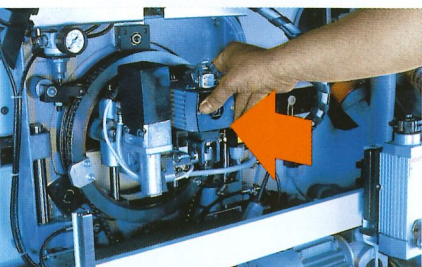
Multifunktionsfräsaggregat 1824 MOT6
Durch die Kombination von Multifunktionswerkzeugen mit motorischen Werkzeugverstellungen können mehrere Profilformen (Radien, Fasen, Bündig) ohne Werkzeugwechsel gefräst werden. Die 6 motorischen Stellachsen ermöglichen ein vollautomatisches Einrücken inklusive Feinjustieren über die Steuerung.



Multifunktionsziehklinge 1836 MOT6
Die ideale Kombination zum 1824 MOT6. Zum perfekten Glätten der Profilformen. Vollautomatisch einrüstbar.



Kopierfräsaggregat 1983 HW
Zum Bearbeiten der vertikalen stirnseitigen Werkstückkanten. Mit drei Wechseleinheiten (Motor und Werkzeug) können Profilformen rasch geändert werden. Die motorische Feinjustierung erfolgt über die Maschinensteuerung.



Doppelt einsetzbar für mehr Qualität – die **Sprüheinrichtung 1856** kann am Maschineneinlauf mit Antihafmittel eingesetzt werden und verhindert das Festsetzen von Kleber auf der Plattenoberfläche. Bei Verwendung im Auslaufbereich erleichtert Reinigungsmittel das Entfernen von Schmutz oder Kleberrückständen.

TECHNISCHE DATEN

	1320	1321
--	------	------

MASCHINENABMESSUNGEN in mm

Gesamtlänge	5.340	6.300
Arbeitsmaße – je nach Bestückung in mm		
Werkstückdicke min./max.	6/50	6/50*
Kantenstärke	0,4 – 8 (15)	0,4 – 8 (15)
Kantenhöhe max. (Querschnitt beachten)	55	55
Kantenlänge min.	350	350
Werkstückbreite min.	60	60
Werkstücklänge min.	180	180

VORSCHUBGESCHWINDIGKEITEN

m/min. max.	11 (8/16)	11 (8/16)
-------------	-----------	-----------

ABSAUGUNG

Statischer Unterdruck (Pa)		
– Grundmaschine	1.650	1.650
– Fügefräsaggregat	—	1.490
Anschlussstutzen Ø in mm		
– Fügefräsaggregat	—	125
– Fräsaggregat	70	70
– Ziehklingenaggregat	70	70
– Nut-/Profilfräsaggregat	70	70

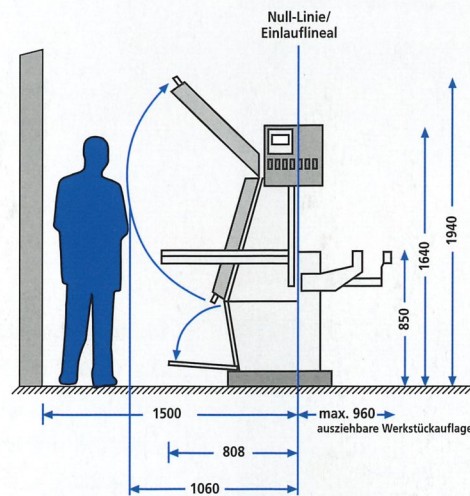
Luftbedarf (m³/h)		
– Grundmaschine max.	1.120**	1.120**
– Fügefräsaggregat	—	900

DRUCKLUFT

Betriebsdruck (bar)	6	6
---------------------	---	---

* Ohne Fügefräsaggregat 1961 oder mit Sonderfräser

** Abhängig von Bestückung



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

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

HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen