



Kantenanleimmaschinen SPRINT 1411/1412



Die Kompaktmaschinen  
für spezialisierte  
Kantenbearbeitung mit  
überragender Präzision

**HOLZ-HER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

SPRINT 1411/1412

### SPRINT 1411/1412 –

so kompakt wie leistungsstark

Mit dieser Baureihe bietet HOLZ-HER Lösungen für unterschiedliche Einsatzbereiche in einer Leistungsstärke und Präzision, die bislang für Kompaktmaschinen nicht erreichbar waren.

Die wichtigsten Merkmale:

- Stabil geschweißter Maschinenkörper mit geringem Platzbedarf
- Vollkapselung für eine geräuscharme Werkstatt
- Rascher Vorschub mit 11 m/min
- Kurze Rüstzeiten und flexible Bedienung durch SPS-Programmsteuerung
- Fügefräsen für optimale Verleimqualität serienmäßig bei Baureihe 1412
- Leistungsstarke Aggregatebestückung, abgestimmt auf den Einsatzzweck
- Freiplätze für optionale Aggregate



Mit oberflächengehärteten Führungen hält das Kappaggregat 1918 auch härtesten Belastungen stand und garantiert mit seinem ziehenden Schnitt für eine ausrißfreies Kappergebnis.



## Zwei Baureihen mit überzeugenden Lösungen

### 1411 oder 1412: Das Fügefräsen macht den Unterschied!

Die Maschinen der Baureihe 1412 sind serienmäßig mit einem Fügefräsaggregat bestückt.

### SPRINT 1411-1 und 1412-1: Perfekte Verarbeitung von Kunststoffkanten

Diese Maschinen sind spezialisiert auf Rollenware. Aufgrund der geringen Kantenstärke (max. 3 mm) kann auf ein eigenes Kappaggregat verzichtet werden. Das Kappen wird vom Formfräsaggregat übernommen. Der freie Platz wird für leistungsstarke Nachbearbeitungsaggregate genutzt:

- Unterschiedliche Profilformen
- Eckenrunden
- Finishing

Das Ergebnis: Optisch erstklassige Kunststoffkanten wie sie beispielsweise bei Büro- und Küchenmöbeln gefordert sind. In einem Bearbeitungsdurchgang ohne Nachbearbeitung.



2

### SPRINT 1411-2 und 1412-2: Kompaktlösung für Massivkanten bis 13 mm

Speziell im individuellen Innenausbau werden hohe Ansprüche an die Kantenstärke bei Massivkanten gestellt. Kein Problem für diese Maschinen. Bestückt mit einem leistungsstarken Kapp- und Bündigfräsaggregat bewältigen sie souverän die Beanspruchung aus den hohen Zerspanungsquerschnitten. Ein zusätzliches Profilfräsaggregat schafft Spielraum für die unterschiedliche Gestaltung von Profilen mit Radius und Fase.

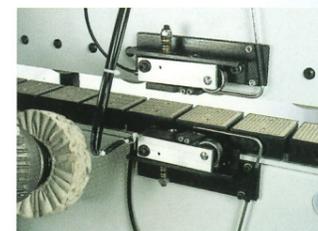
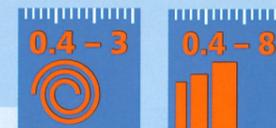
Selbstverständlich können auch Kunststoffkanten ohne Einschränkung verarbeitet werden.



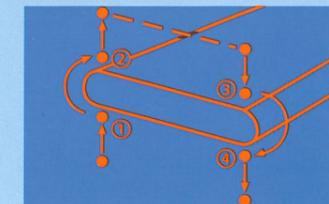
### SPRINT 1411-3 und 1412-3: Universallösung für anspruchsvolle Betriebe

Massivkanten bis 8 mm und gleichzeitig Kunststoffkantenbearbeitung mit perfektem Finishing. Hier ist die ideale Lösung für Schreinereibetriebe, die eine vielseitig einsetzbare, leistungsstarke Kantenanleimmaschine suchen:

- Leistungsstarkes Kappen und Fräsen
- Flexible Bearbeitung von Profilformen
- Freiplätze für bis zu drei Nachbearbeitungs-Aggregate



Für alle Modelle der Baureihen 1411/1412 ist die Flächenziehklinge 1964 optional erhältlich. Sie entfernt zuverlässig und rückstandsfrei Klebrückstände von der Plattenunter- und -oberseite.



Den Wechsel zwischen mehreren Profilformen ohne Werkzeugwechsel bietet das Multifunktionsfräsaggregat 1942 M.

Auf speziellen Werkzeugen können unterschiedliche Radien und Fasen in verschiedenen Winkeln kombiniert werden.

Das Kopierfräsaggregat 1983 übernimmt das Kappen und bearbeitet in einem Durchgang die stirnseitigen Kanten sowie die vier Eckpunkte (nur bei 1411-1 und 1412-1).

3

Das patentierte HOLZ-HER Patronensystem garantiert eine dauerhafte, sichere und exakte Verbindung von Kante und Werkstück.  
Wichtige Vorteile:

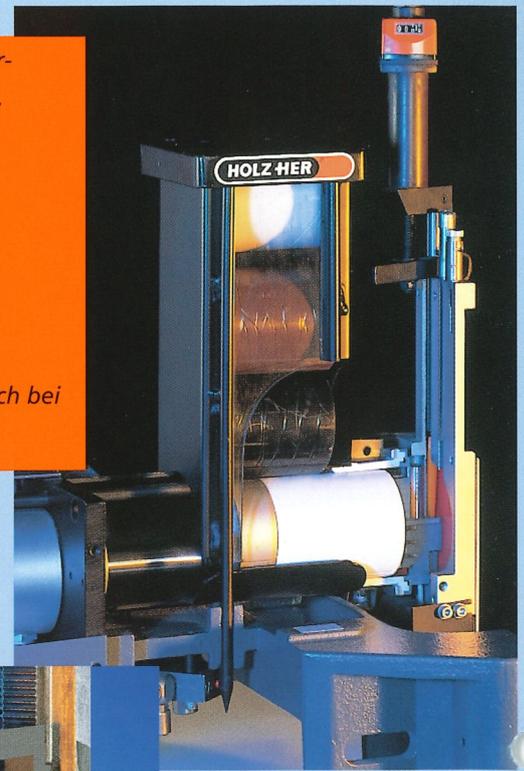
- Kurze Aufheizzeit – 3,5 Minuten
- Kleberwechsel in wenigen Minuten
- Verarbeitung von PU-Kleber serienmäßig
- Geschlossenes System – keine Kleberdämpfe in der Werkstatt
- Farbecht – der Kleber kann nicht verbrennen, oxidieren oder verschmutzen
- Tastende Düse (optional) garantiert exakten Kleberauftrag auch bei Werkstücken mit größeren Toleranzen.

### In 3,5 Minuten startbereit – 95% weniger Energie

Im Düsensystem wird nur die benötigte Klebermenge aufgeschmolzen. Dadurch verkürzt sich die Aufheizzeit enorm und die Energieeinsparung gegenüber konventionellen Klebersystemen beträgt 95%!

### PU-Kleber für hohe Beanspruchungen

Nur das HOLZ-HER Patronensystem kann ohne teure Nachrüstung PU-Kleber verarbeiten. Dieser bietet einzigartige Haltbarkeit insbesondere, wenn die Kanten hohen Beanspruchungen durch extreme Hitze und Kälte, Dampf oder Lösungsmittel ausgesetzt sind.



Nur HOLZ-HER bietet Kleberauftrag mit dem patentierten Düsensystem.

## Wirtschaftlichkeit und Qualität



Kantenanleimen auf Knopfdruck – die SPS-Programmsteuerung  
Wirtschaftliche Kantenbearbeitung auch bei kleinen Losgrößen.  
Die HOLZ-HER Programmsteuerung schafft die Voraussetzung dafür. Nicht zuletzt durch eine deutliche Verkürzung der Rüstzeiten.

- Alle Aggregate einzeln anwählbar
- Aggregate pneumatisch bzw. motorisch einstellbar (optional)
- Speichermöglichkeit für praktisch beliebig viele Bearbeitungsprogramme
- Großes Display mit Klartext-Anzeige
- Integrierte Betriebsdatenerfassung
- Integrierte Fehlerdiagnose



### Integrierte Streckensteuerung

- Die Eingabe der Streckenpunkte erfolgt über die Tastatur der Steuerung.
- Auch schwierige Werkstücke werden zuverlässig erkannt und fehlerfrei bearbeitet.

**HOLZ-HER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

# Aggregate-Bestückung

SPRINT 1411/1412	Typ -1	Typ -2	Typ -3
<b>Fügefräsaggregat 1961</b> (2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12.000 min <sup>-1</sup> )	●*	●*	●*
<b>Kantenmagazin 1902</b> Auflageteller Ø 820 mm für Rollen- und Streifenware	○	●	●
<b>Kantenmagazin 1901</b> Vollautomatische Zuführung für Rollen- und Streifenware	—	○	○
<b>Kantenmagazin 1971</b> Auflageteller Ø 820 mm, automat. Zuführung von Rollenware	●	—	—
<b>Kleberauftragssystem 1906 M Patrone</b> Für EVA- und PU-Kleber, manuelles Nachladen, Magazin 1 Patrone	●	●	●
<b>Kleberauftragssystem 1906 Patrone</b> Für EVA- und PU-Kleber, automatisches Nachladen, Magazin 4 Patronen	○	○	○
<b>Kleberauftragssystem 1910 Leimrolle</b> Auftrag im Gleich- und Gegenlauf, Aufheizzeit 7 min.	○	○	○
<b>Druckwerk 1912</b> Erste Rolle angetrieben, eine Nachdruckrolle	●	—	—
<b>Druckwerk 1816</b> Erste Rolle angetrieben und pneumatisch, zwei Nachdruckrollen	○	—	—
<b>Druckwerk 1913</b> Erste Rolle angetrieben, zwei Nachdruckrollen	—	●	●
<b>Druckwerk 1913 - pneumat.</b> Pneumatische Einzelansteuerung der Druckrollen	—	○	○
<b>Druckwerk 1913 - Mot</b> Pneumat. Ansteuerung, motor. Einstellen der Kantenstärke über SPS	—	○	○
<b>Kappaggregat 1918</b> (2 x 0,35 kW, 300 Hz, 9.000 min <sup>-1</sup> ), schwenkbar bis 10° wie Kappaggregat 1918 – mit pneumatischer Verstellung	—	●	●
<b>Fräsaggregat 1942</b> (2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min <sup>-1</sup> ), Bündigfräsen bis 13 mm wie Fräsaggregat 1942 - mit pneumatischer Verstellung	—	●	—
<b>Multifunktionsfräsaggregat 1942 M</b> (2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min <sup>-1</sup> ) Bündig bis 8 mm, Radius = 3 mm, Fase bis 15° schwenkbar wie 1942 M – mit pneumatischer Verstellung	●	●	●
<b>Kopierfräsaggregat 1983</b> (1 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min <sup>-1</sup> )	●	—	—
<b>Ziehklingenaggregat 1929</b> Radius bis 3 mm wie 1929 mit pneumat. Verstellung	●	—	○
<b>Flächenziehklinge 1964</b> Zum Abziehen von Kleberresten auf der Plattenoberfläche	○	○	○
<b>Schwabbelaggregat 1940</b> (2 x 0,12 kW) nicht schwenkbar, nicht eintauchgesteuert	●	○	○
<b>Schwabbelaggregat 1944 K</b> (2 x 0,15 kW) schwenkbar bis 5°, eintauchgesteuert	○	○	○

- = Serie
- = Option
- = nicht verfügbar

\* nur für Baureihe 1412

**HOLZ HER**®

Spezialmaschinen

# Kantenanleimmaschinen SPRINT 1411/1412

Technische Daten	Typ -1	Typ -2	Typ -3
<b>Maschinenabmessungen in mm</b>			
Länge bei 1411	4.130	4.130	4.130
Länge bei 1412	5.045	5.045	5.045
Tiefe	1.144	1.144	1.144
Höhe	1.730	1.730	1.730
Werkstückeinlaufhöhe	850	850	850
Abstand zur Wand	450	450	450
<b>Arbeitsmaße</b>			
Anleimerstärke (mm)	0,4 bis 3	0,4 bis 13	0,4 bis 8
Anleimerhöhe (mm)	max. 51	max.51	max. 51
Anleimerlänge (mm)	min. 270	min. 200	min. 200
Anleimerlänge bei automat. Kantenzuführung (mm)	-	min. 350	min. 350
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite (mm)	3	3	3
Werkstückbreite (mm)	min. 60	min. 60	min. 60
Werkstücklänge (mm)	min. 230	min. 180	min. 180
Werkstückdicke (mm)	6 bis 45*	6 bis 45*	6 bis 45*
Vorschub (m/min)	11	11	11
<b>Anschlüsse</b>			
Elektrischer Anschlußwert (kW)	ca. 5,8	ca. 5,8	ca. 5,8
Druckluftbedarf (bar)	6	6	6
<b>Absaugung</b>			
Luftbedarf (m³/h)	570	570	570
Statischer Unterdruck (Pa)	1.650	1.650	1.650
Luftgeschwindigkeit am Stutzen (m/sec)	20	20	20
<b>Arbeitsweise</b>			
Heiß-Kaltverfahren, einseitig links			
<b>Verpackung</b>			
Länge bei 1411 (mm)	4.000	4.000	4.000
Länge bei 1412 (mm)	4.900	4.900	4.900
Tiefe (mm)	1.070	1.070	1.070
Höhe (mm)	2.000	2.000	2.000
Bruttogewicht bei 1411 (kg)	1.330	1.330	1.330
Bruttogewicht bei 1412 (kg)	1.425	1.425	1.425
Nettogewicht bei 1411 (kg)	1.250	1.250	1.250
Nettogewicht bei 1412 (kg)	1.350	1.350	1.350
<b>Normalzubehör</b>			
Schlüsselsatz, Betriebsanleitung, Ersatzteilkatalog, Schmelzkleber			

\* 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

**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: marketing@holzher.de  
 www.holzher.de