

HOLZHER®

Spezialmaschinen

Kantenanleimmaschinen

PERFECT

Neu: Kantenanleimmaschinen- Generation PERFECT

Für Kanten von
0,3 – 20 mm Kantenstärke bei
45 mm Werkstückdicke
bzw. 0,3 – 15 mm Kantenstärke
bei 60 mm Werkstückdicke

HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen haben das maschinelle Verarbeiten von Kantenmaterialien aller Art nicht nur beeinflusst, sondern vor allem geprägt. Die neue PERFECT-Baureihe, bestehend aus vier Kantenanleimmaschinen, ist konzipiert für den Klein- bis Mittelbetrieb.

Es können Kanten von 0,3 – 20 mm Kantenstärke bei 45 mm Werkstückdicke bzw. 0,3 – 15 mm Kantenstärke bei 60 mm Werkstückdicke aufgebracht werden.

Je nach Bedarf wählen Sie entweder die Kompaktmaschine 1421 mit den Stationen Ankleben »Patrone« – Druckwerk – Bündigfräsen oder eine der Grundmaschinen 1422, 1423, 1424 K oder 1424 mit 1, 2, 3 oder 4 freibestückbaren Aufbauplätzen.



Das wird Sie überzeugen:

- 5 Baulängen** – die richtige Maschine für Ihre Anforderungen
- 2 Kleberauftrags-Systeme** – »Patrone« und »ultra-granupress«, einfacher Farb- oder Sortenwechsel, kein Verbrennen, keine Kleberbeckenreinigung, sofort betriebsbereit
- 2 Kantenmagazin-Varianten** – bis zur vollautomatischen Kantenzuführung von Rollen- und

Streifenware; nur Wahlschalter einstellen.

2 Endkapp-Motoren – ziehender Sägeschnitt, einfache Einstellung 90° oder Kappfasen

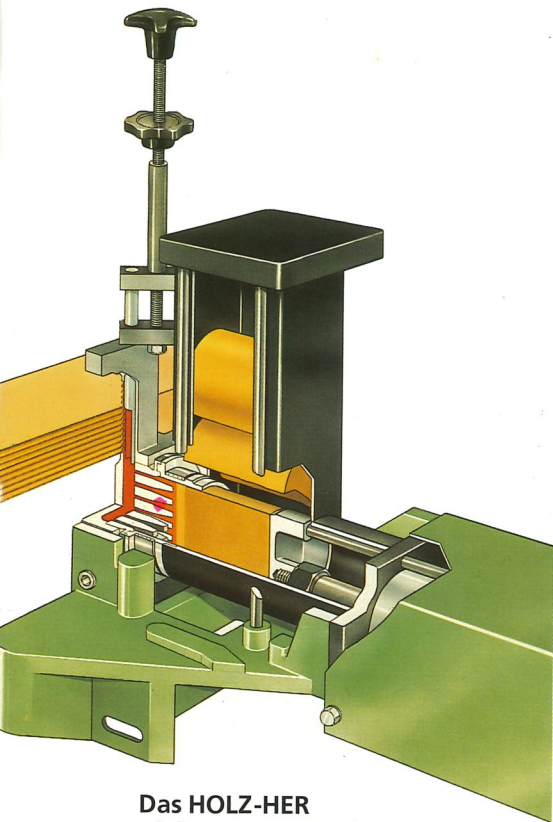
9 Fräsmöglichkeiten – zum Bündigfräsen, Fasen, Radiusfräsen, zum flächen- und stirnseitigen Nuten und Profilieren

Weitere Bestückungsmöglichkeiten:

Schleifstation
Ziehklagenaggregat und
Schwabbelaggregat.



2 Kleberauftragssysteme für jeden Zweck



Das HOLZ-HER Kleberpatronen-System

findet wegen seiner wirtschaftlichen Arbeitsweise begeisterten Zuspruch. Beim Kleberpatronen-System wird eine aus Schmelzkleber vorgefertigte Patrone gegen eine Schmelzwand gedrückt und mit dem gleichen erzeugten Druck wird der abgeschmolzene Kleber zur Düse befördert. Es wird nur der augenblickliche Bedarf abgeschmolzen, ohne daß der Kleber mit Luft in Berührung kommt. Dieses geschlossene Auftragssystem gewährleistet eine optimale Klebekraft. Der sich unter Luftabschluß befindliche Kleber kann weder verfärben noch oxydieren, verbrennen, verschmutzen oder verkrusten.

Der Klebersorten- oder Farbenwechsel ist sehr einfach.

Die entscheidenden Vorteile:

- Aufheizzeit: nur ca. 3 Minuten
- Farbenwechsel: kein Problem
- Energiebedarf: äußerst gering
- Sparsam: es wird nur der momentan benötigte Kleber abgeschmolzen
- Umweltfreundlich: keine Geruchsbelästigung
- Wirtschaftlich: der Kleber kann nicht verbrennen – daher keine Kleberbeckenreinigung notwendig!

Das HOLZ-HER

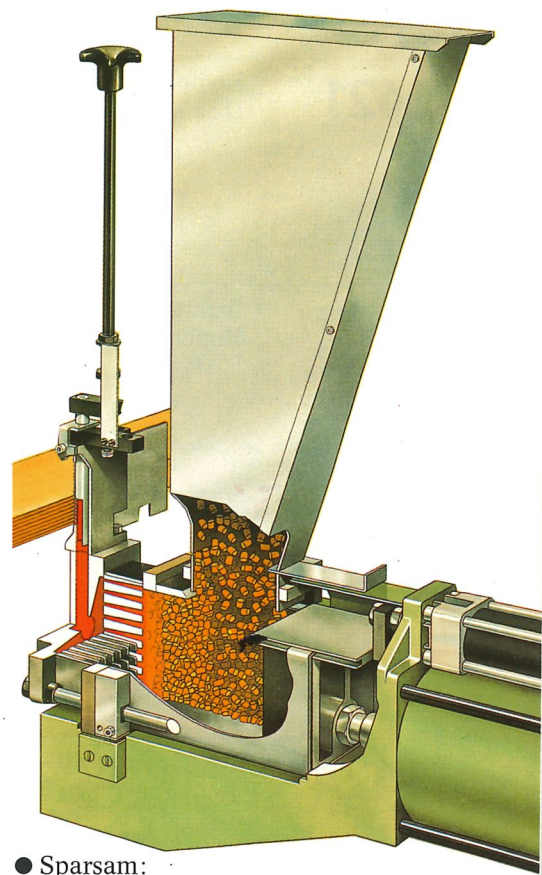
»ultra-granupress«-System*

ist die konsequente Weiterentwicklung des Patronen-Systems und mit Abstand das modernste Kleberauftragsverfahren auf dem Markt. Es wird mit handelsüblichem Schmelzkleber-Granulat betrieben. Der Vorratsbehälter faßt bis zu 4 kg. Genug, um beispielsweise 700 m Kanten (19 mm hoch) aufzubringen. Das Granulat wird im Druckzylinder in eine rechteckige Patrone umgeformt (auch hier wird also mit zu Patronen verdichtetem Kleber gearbeitet). Erhitzt und abgeschmolzen wird nur die augenblicklich benötigte Klebermenge. So wird immer nur frischer Kleber verarbeitet, dessen Klebekraft nicht durch ständiges Erhitzen gelitten hat. Das kommt der Qualität Ihrer Kanten zugute! Das abgeschlossene Drucksystem erlaubt auch die Verarbeitung neuentwickelter Klebersysteme mit besonders hoher Wärme- und Kältestandfestigkeit, die mit den üblichen offenen Schmelzkleberbeckenmaschinen nicht zu verarbeiten sind. Einmalig ist die selbsttätige »Durchspülung« des gesamten Auftragssystems: der neue Kleber befördert die Restmenge (z.B. beim Sortenwechsel) direkt in den Abfallbehälter. Kleine Verunreinigungen, die möglicherweise mit dem Granulat eingebracht wurden, werden bei jedem Auftragstakt durch eine automatische Spülung wieder nach außen befördert.

»ultra-granupress« ist ein geschlossenes Auftragssystem, der Kleber befindet sich unter Luftabschluß in der Auftragsstation und kann weder oxydieren, verschmutzen noch verbrennen.

Die entscheidenden Vorteile:

- Aufheizzeit: nur ca. 3 – 5 Minuten und schon einsatzbereit.
- Farbenwechsel: kein Problem (verschiedene Kleberarten lassen sich kurzfristig wechseln.)



● Sparsam: es wird nur so viel Kleber abgeschmolzen, wie für die Verarbeitung gerade notwendig ist.

● Umweltfreundlich: durch weniger bewegte Teile sinkt auch der Geräuschpegel; die Dampfbildung und Abwärmeverluste sind wesentlich geringer als bei herkömmlichen Kleberbecken-Konstruktionen.

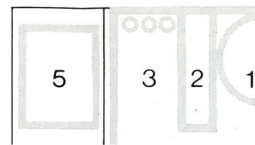
● Wirtschaftlich: der Kleber kann nicht verbrennen – daher keine Beckenreinigung notwendig, weniger Wärmeentwicklung – daher geringer Energiebedarf, weniger Verschleißteile – daher geringe Service-Kosten und, und...

* Patentierte im In- und Ausland.

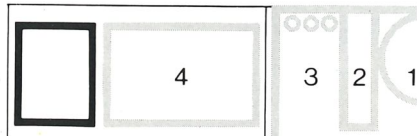
Lassen Sie sich von unseren Fachleuten ausführlich und unverbindlich beraten!

»Bauen« Sie Ihre Maschine nach Ihrem Bedarf

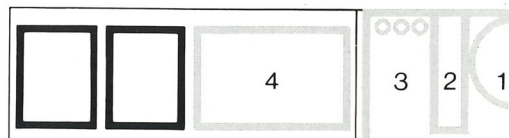
1421 Kompaktmaschine mit fixierten Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag(2), Druckwerk (3), Frässtation (5)



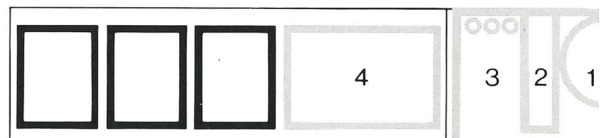
1422 fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **1 freier Arbeitsplatz** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



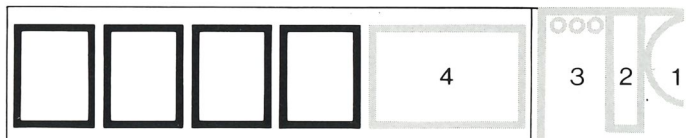
1423 fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **2 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



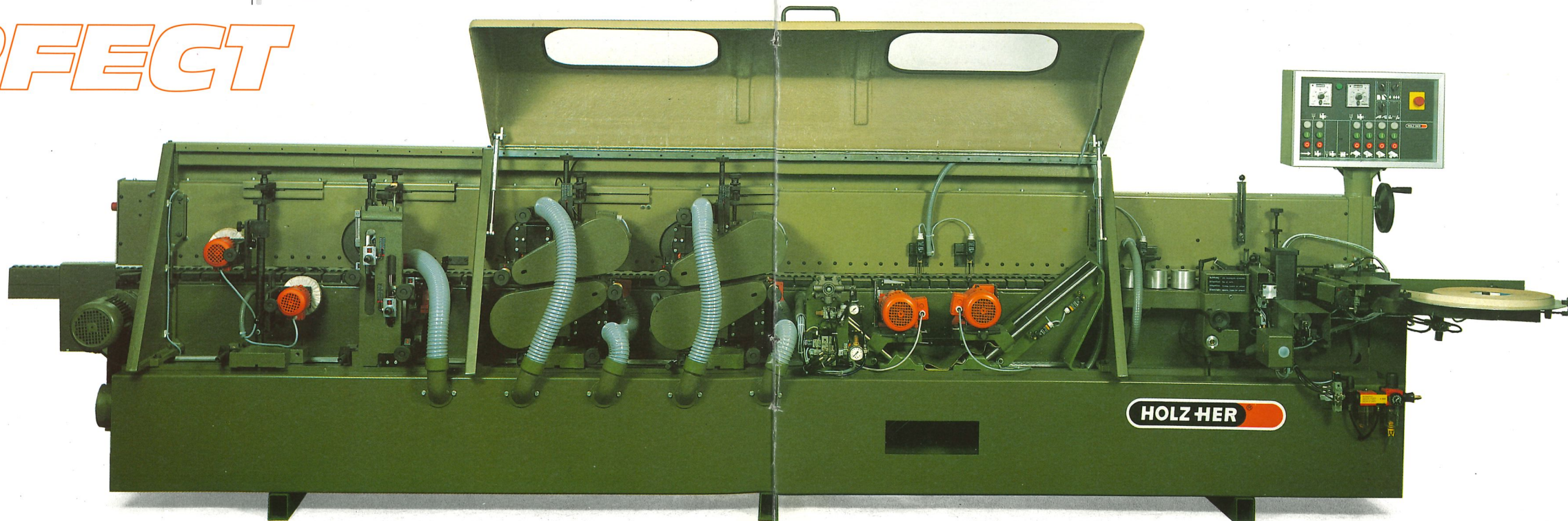
1424K fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **3 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



1424 fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **4 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



PERFECT



Die Kantenanleimmaschinen PERFECT auf einen Blick

Technische Daten	1421	1422	1423	1424K	1424
Maschinenabmessungen:					
Länge	3145 mm	4045 mm	4645 mm	5245 mm	5845 mm
Tiefe	780 mm	820 mm	820 mm	820 mm	820 mm
Tiefe mit ausgez. Stützschiene	1280 mm	1320 mm	1320 mm	1320 mm	1320 mm
Abstand zur Wand	min. 500 mm	min. 500 mm	min. 500 mm	min. 500 mm	min. 500 mm
Höhe	1375 mm	1375 mm	1375 mm	1375 mm	1375 mm
Werkstückeinlaufhöhe	850 mm	850 mm	850 mm	850 mm	850 mm
Arbeitsweise	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links
Arbeitsmaße:					
Anleimerstärke	0,3–20 mm	0,3–20 mm	0,3–20 mm	0,3–20 mm	0,3–20 mm
Anleimerhöhe	max. 51 mm	max. 66 mm	max. 66 mm	max. 66 mm	max. 66 mm
Anleimerlänge	min. 200 mm	min. 200 mm	min. 200 mm	min. 200 mm	min. 200 mm
Anleimerlänge mit automatischer Kantenzuführung	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm
Werkstückbreite	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm
Werkstücklänge	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm
bei 45/60 mm Werkstückdicke (bei geringerer Werkstückdicke entsprechend länger)	max. ca. 4 m	max. ca. 6 m	max. ca. 6 m	max. ca. 6 m	max. ca. 6 m
Werkstückdicke	min. 6 mm max. 45 mm	min. 6 mm max. 60 mm	min. 6 mm max. 60 mm	min. 6 mm max. 60 mm	min. 6 mm max. 60 mm
Vorschub:					
Motorleistung	0,75 kW	1,8 kW	1,8 kW	1,8 kW	1,8 kW
Geschwindigkeit	11 m/min	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min
Energiebedarf:					
Elektrischer Anschlußwert	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung
Druckluftanschluß	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar
Anschlußstutzen	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"
Luftbedarf Absaugung (6 mbar dyn. Druck)	1000 m ³ /h	1000 m ³ /h	2000 m ³ /h	2000 m ³ /h	200 m ³ /h
Anschlußstutzen	Ø 125 mm	Ø 125 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm
Normalzubehör:	Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, Schmelzkleber				
Sonderzubehör:	Fahrwerk (nur für 1421), verstärkte Kappmesser, Gegendruckschiene				

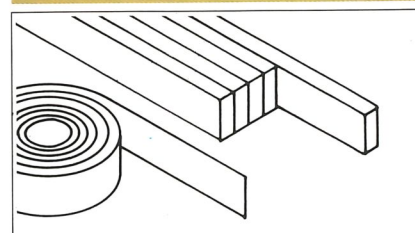
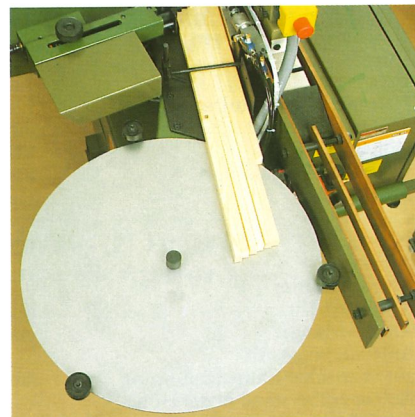
Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere HOLZ-HER Holzbearbeitungsmaschinen einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen. Deshalb sind auch die Abbildungen unverbindlich.

Die Aggregate zur individuellen Bestückung



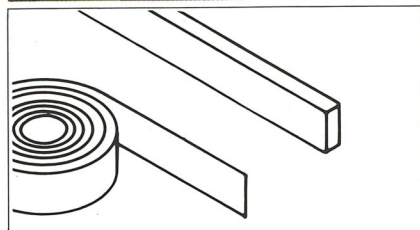
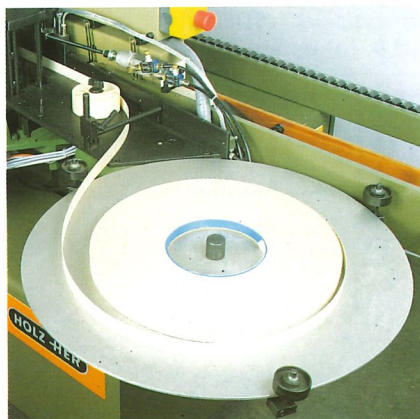
Bedienpult

am Einlauf der Maschinen schwenkbar
angeordnet für bequemes Bedienen
und Überwachen wichtiger
Maschinen-Funktionen



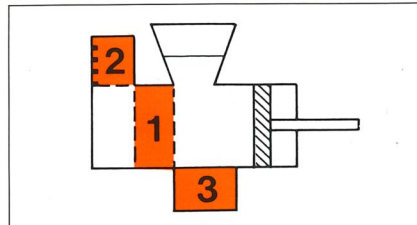
Kantenzuführung vollautomatisch Typ 1901

für Rollen- und Streifenware
Rollenware 0,3 – 0,8 mm
mit verstärktem Schlagzylinder bis 3 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
und gerade Kanten 0,3 – 20 mm*
Kantenlänge: min. 350 mm



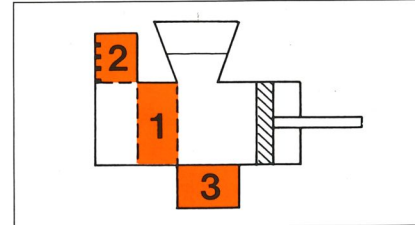
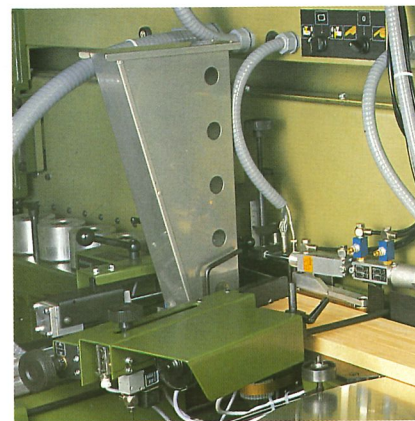
Kantenzuführung automatisch Typ 1902

für Rollenware
Rollenware 0,3 – 0,8 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
manuelle Zuführung von geraden Kanten
0,3 – 20 mm*
Kantenlänge: min. 200 mm



»Kleberpatrone« Typ 1906

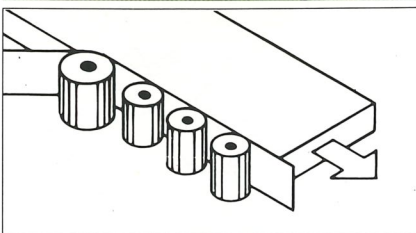
für Werkstücke 6 – 45/60 mm Höhe
Kleberauftrag über Schwertdüse
mit thermostatischer Regelung.
Kleberpatrone Ø 63x80 mm lang
Magazinkapazität: 4 Stück
Anschlußwert: 1,9 kW



»ultra-granupress Typ 1907

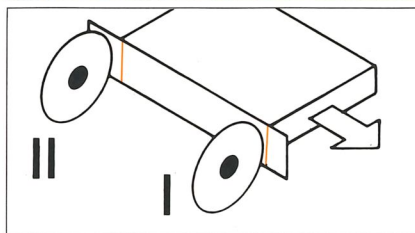
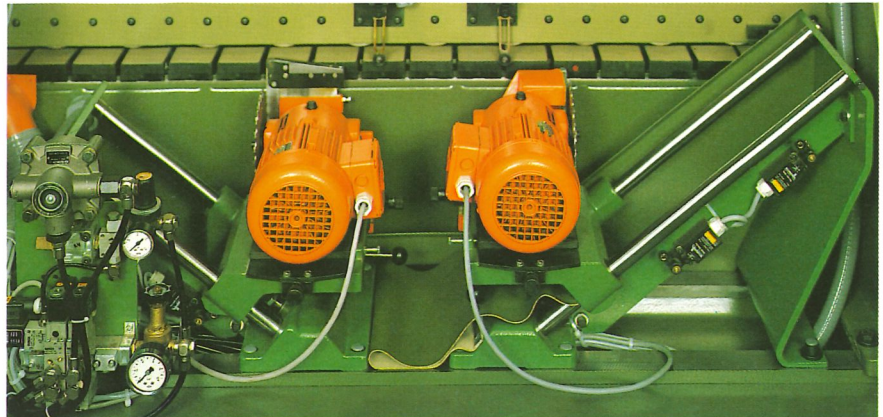
für Werkstücke 6 – 60 mm Höhe
Kleberauftrag über Schwertdüse
mit thermostatischer Regelung.
Kleber in Granulatform
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Anschlußwert: 4 kW

* 30 mm auf ACCORD-Kantenanleim-
maschinen



Druckwerk Typ 1914

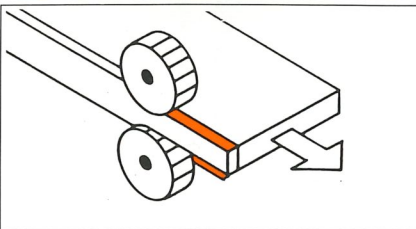
sorgt für hohen Anpreßdruck und präzise Verklebung nach Skala auf Kantenmaterial einstellbar erste Rolle angetrieben, Schnellverstellung für Druckregulierung



Kappaggregat Typ 1915

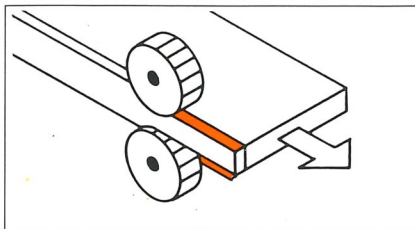
Schwenkbar bis 10°
Kantenstärke: max. 20 mm
Kantenhöhe:
bis 15 mm Werkstückdicke max. 66 mm,
ab 15 mm Werkstückdicke max. 51 mm
Werkstücklänge: min. 140 mm
Anschlußwert: 1,1 kW

Ziehende Sägeschnitte mit
2 Normalfrequenz-Motoren
mit 2 HM-Wechselzahn-Kreissägeblättern
Ø 160 mm x 30 mm x 3,2 mm, Z 24



Fräsaggregat Typ 1920

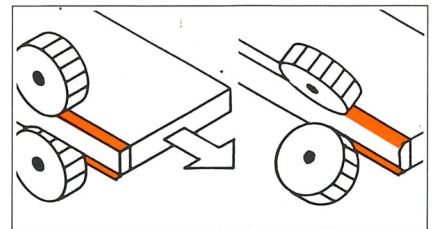
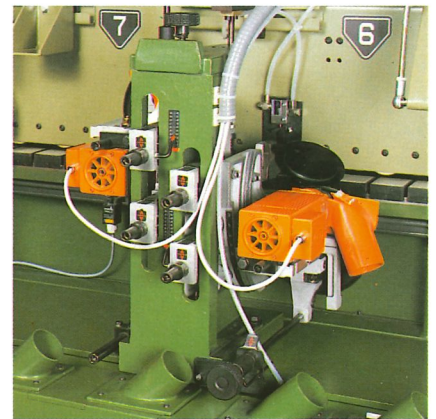
für Rollen- und Streifenware von 0,3 – 20 mm
Fräsen im Gegenlauf
Bündigfräsen/Fasefräsen bis 15°
Radiusfräsen R=2 – 5 mm
Horizontal und vertikal tastend
Kantenstärke: max. 20 mm
Anschlußwert: 2,2 kW



Fräsaggregat Typ 1962

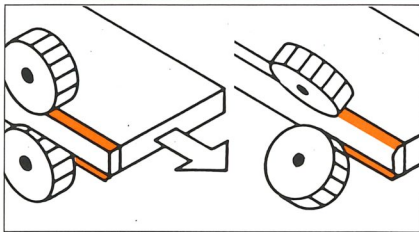
für Rollen- und Streifenware
von 0,3 – 20 mm*
zum Bündigfräsen
mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-
Messerköpfen Ø 80 mm x 40 mm x 30 mm,
Z 4 – 2 x 2,0 kW, 200 Hz

* 30 mm auf ACCORD-Kantenanleim-
maschinen



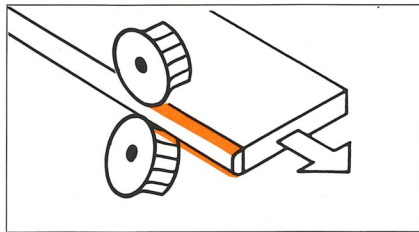
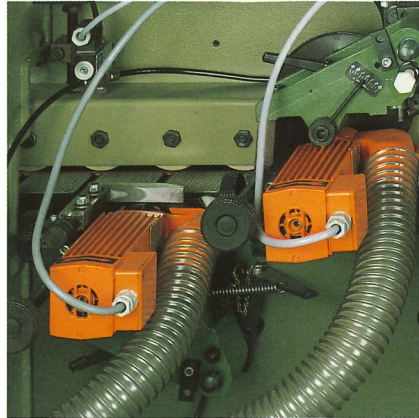
Fräsaggregat Typ 1966

für Rollen- und Streifenware
von 0,3 – 15 mm
zum Bündigfräsen und Fasen
schrägstellbar von 0 – 45°
mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-
Messerköpfen Ø 70 mm x 20 mm x 20 mm,
Z 4 – 2 x 0,8 kW, 200 Hz



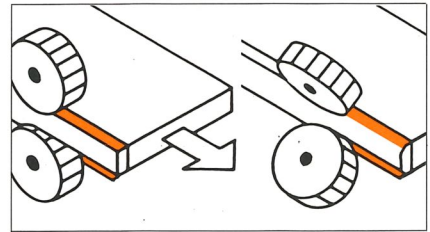
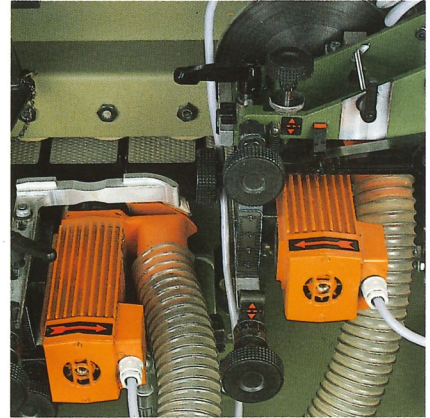
Fräsaggregat Typ 1942

Kantendicke 0,4 – 13 mm
 mit 2 MF-Fräsmotoren mit HM-Wendeplattenfräsern und Tastrolle, ohne Blasdüse
 schwenkbar (Fasefräsen) 0° – 15°
 2 x 0,6 kW/300 Hz; 18000 min⁻¹
 mit 2 MF-Fräsmotoren
 Horizontal- und Vertikaltastung
 auch als Wechselaggregat lieferbar



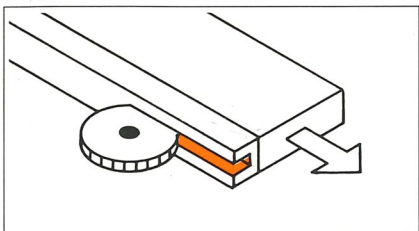
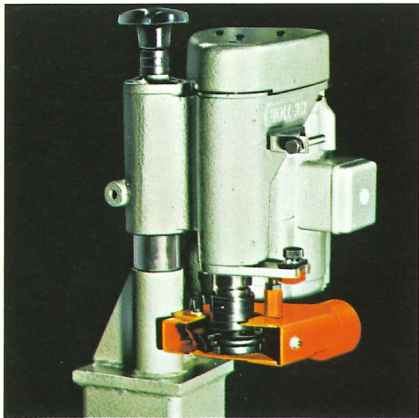
Fräsaggregat Typ 1943

Kantendicke 0,4 – 13 mm (ohne Werkzeuge)
 für Radiusfräsen bis 3 mm oben und unten zugleich,
 mit oberer und unterer Blasdüse
 2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹
 mit 2 MF-Fräsmotoren
 Horizontal- und Vertikaltastung
 auch als Wechselaggregat lieferbar



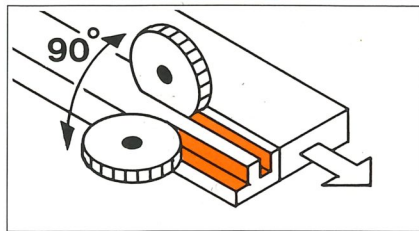
Fräsaggregat Typ 1977

Zum Fasen und Bündigfräsen bis 13 mm,
 zum Radiusfräsen bis 5 mm
 (ohne Werkzeuge)
 schwenkbar (Fasefräsen) 0° – 15°
 2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹
 mit 2 MF-Fräsmotoren
 Horizontal- + Vertikaltastung
 auch als Wechselaggregat lieferbar



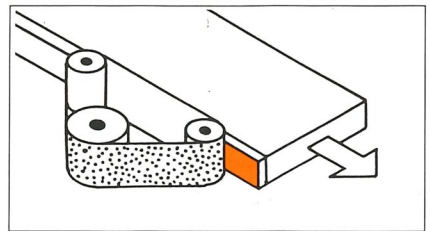
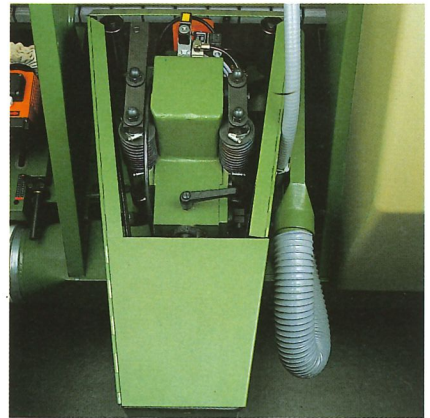
Profilfräsaggregat Typ 1930

Nicht tastend und nicht eintauchbar
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel vertikal einsetzbar
 Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm²
 7000 n pro min.
 2,2 kW, 50 Hz



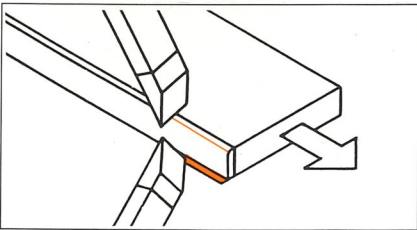
Profilfräsaggregate Typ 1931/1932

Horizontal und vertikal tastend
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel horizontal und vertikal einsetzbar – Horizontalfräsen von oben
 Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
 Stromversorgung über Frequenzumformer
 2,2 kW, 200 Hz
 Typ 1932 wie 1931, jedoch zusätzlich mit Eintauchsteuerung, Eintauchweg 25 mm

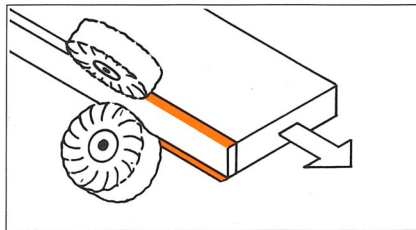
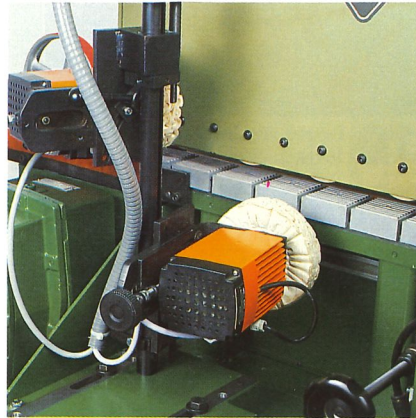


Schleifaggregat Typ 1935

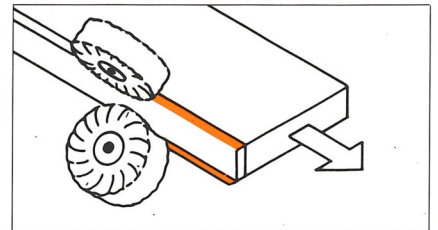
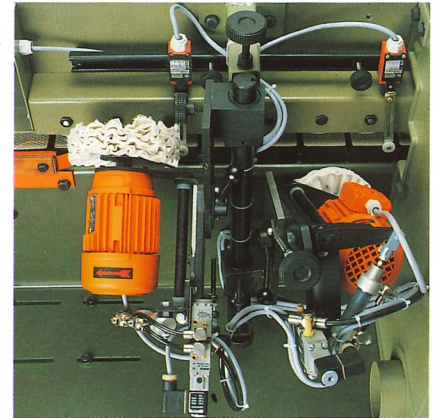
Für Kantenfläche
 Schleifschuh einsatzgesteuert
 mit oszillierendem Schleifband
 1,75 kW, 50 Hz



Ziehlingenaggregat Typ 1927
horizontal und vertikal tastend
mit 2 Ziehklingenträgern für
Wendeplatten R= 0,8 - 5 mm
Blasdüse möglich



Schwabbelaggregat Typ 1941
schwenkbar bis 45°
2 x 0,15 kW mit Textilscheiben
Ø 150 mm x 20 mm breit x 50 mm Bohrung

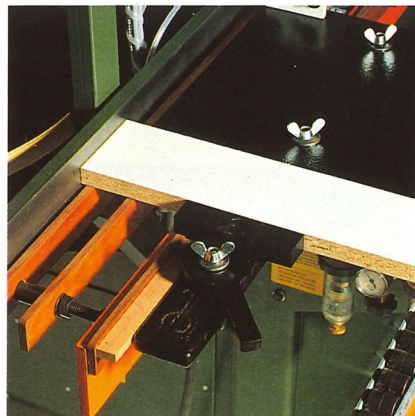


Schwabbelaggregat Typ 1944
bis 45°
schwenkbar, mit Eintauchsteuerung
2 x 0,15 kW, ohne Werkzeuge
Einsatz von Textil-, Lamellen- oder
Segmentscheiben möglich
Ø 150 mm x 20 mm breit x 50 mm Bohrung

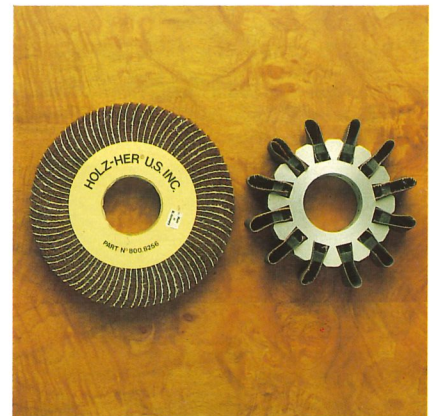
Sonderzubehör (Auszug)



Auflagetisch
für Rollenware bis 1100 mm Ø,
einstellbar von 830 - 900 mm Höhe

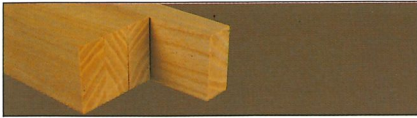


Kurzlängeneinrichtung
für Werkstücklängen ab 90 mm



Schwabfelscheiben
Links: Lamellenscheibe
Rechts: Segmentscheibe
(Lieferung: Grundkörper ohne Schleifpapier)

Das sind die Möglichkeiten:



1 Gerade Kanten aus Massivholz, Furnier oder Kunststoff



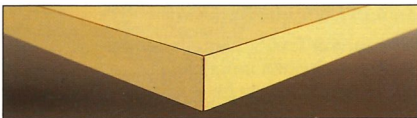
2 Kanten als Rollenware



3 Massivkanten bis 20 mm Stärke bündig oder mit defin. Überstand



4 Furnierkanten bündig und mit Fase



5 Resopalkanten bündig und mit Fase



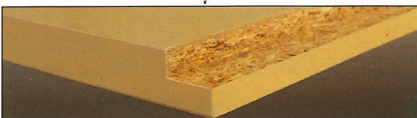
6 PVC-Kanten mit Radien oder Fase



7 Massivkanten mit Radien oder mit Fase



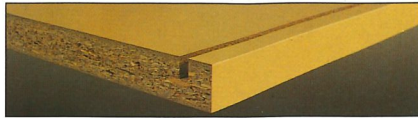
8 Nuten stirnseitig, auch mit Eintauchsteuerung



9 Fräsen von Falzen



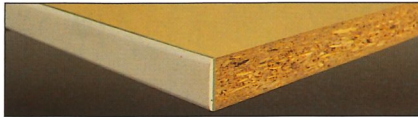
10 Fräsen von Profilen an Werkstücken und an Kanten



11 Nuten in Flächen



12 Auch mit Eintauchsteuerung



13 Kanten mit Ziehklingsstahl, nachgeputzt



14 Kanten aus Furnier oder Massivholz, geschliffen



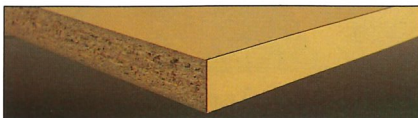
15 Gefaste Kanten aus Massivholz, geschliffen



16 Kanten mit Radius aus Massivholz, geschliffen



17 PVC-Kanten geschwabbelt und poliert



18 Kanten aus Kunststoff geschwabbelt

Zubehör

Frequenz-Umformer

Für die Mittelfrequenz-Aggregate benötigen Sie entsprechende Umformer. Addieren Sie die erforderliche Leistung und stellen Sie die Type fest:

für 50 – 200 Hz dynamisch:
 Type 1954, 4 kVA, belastbar bis 2,7 kW
 Type 1956, 10 kVA, belastbar bis 6,7 kW
 Type 1955, 15 kVA, belastbar bis 10,0 kW
 Type 1957, 20 kVA, belastbar bis 13,5 kW
 für 50 – 300 Hz dynamisch:
 Type 1953, 3,5 kVA, belastbar bis 2,4 kW

Sicherheits- und Schallschutzhauben

Wählen Sie entsprechend den Vorschriften die Schutzhaube und das Sicherheitssystem.

Schutzhaube mit elektrischer Motorabschaltung (inkl. Elektrik) überdeckende Fläche:
 900 mm, Type 1986 (nur für 1421)
 1200 mm, Type 1990
 1800 mm, Type 1987
 2400 mm, Type 1988
 3000 mm, Type 1989

Verriegelung bis zum Stillstand der Werkzeuge: 1 x je Grundmaschine plus Schutzhaubenschaltung 1 x je Haube

Bremsgeräte für Typen 1931/1962/1966 und Normalfrequenz-Aggregat 1930 (Bremsgerät pro Aggregat)

Einrichtungen

Fahrwerk nur für 1421 mit 4 Lenkrollen ohne Feststeller

Gegendruckschiene

Auflagetisch mit Drehteller für Rollenware bis Ø 1100 mm mit Höhenverstellung von 830 – 900 mm

Führungseinrichtung für Kurzlängen ab 90 mm Länge

Beleuchtung innerhalb der Schutzhaube für Typen 1422 – 1424

Werkzeuge

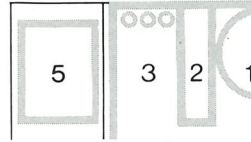
Verwenden Sie nur Qualitäts-Werkzeuge in Ihren Aggregaten.

Auch bei Sonderabmessungen beraten wir Sie gerne.

»Bauen« Sie Ihre Maschine nach Ihrem Bedarf

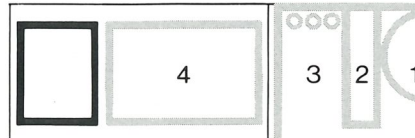
1421

Kompaktmaschine mit fixierten Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Frässtation (5)



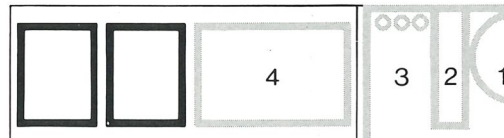
1422

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **1 freier Arbeitsplatz** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



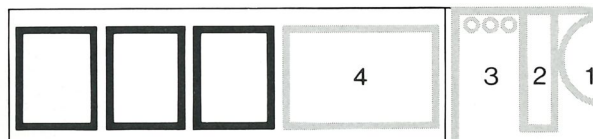
1423

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **2 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



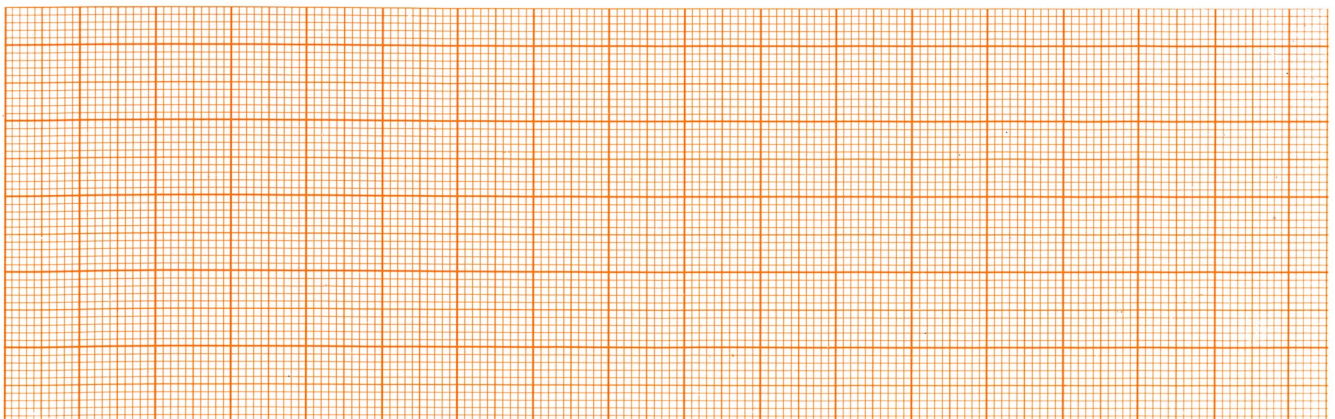
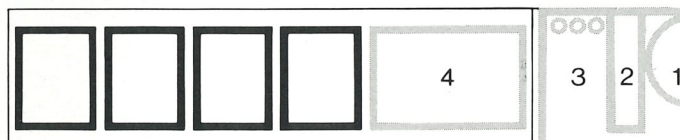
1424K

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **3 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



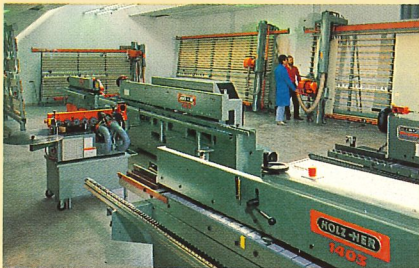
1424

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **4 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl





NÜRTINGEN · BR DEUTSCHLAND



VORFÜHRCENTER



VOITSBERG · ÖSTERREICH



CANADA



FRANKREICH



USA



REICH Spezialmaschinen GmbH
D-7440 Nürtingen
Plochinger Straße 65
Postfach 1803
Telefon (07022) 702-0
Telex 7267318 rsmn d
Telefax (07022) 702101