



Spezialmaschinen

REICH Spezialmaschinen GmbH · D-7440 Nürtingen · Postfach 1803 · Tel. (07022) 702-0 · Tx 7 267 318 rsmn d · Telefax 70 21 01

PERFECT

Bestückungsmöglichkeiten Kantenanleimmaschinen PERFECT

Grundmaschine

Type	Vorschub Norm m/min kW	Sonder m/min kW	Absaugung Stutzen Ø mm m³/h
1421	11 0,80	- -	125 1000
1422	8/16 1,80	12/24 2,50	125 1000
1423	8/16 1,80	12/24 2,50	160 2000
1424 K	8/16 1,80	12/24 2,50	160 2000
1424	8/16 1,80	12/24 2,50	160 2000

Spannung _____ Hz _____

Schutzhauben

1986 900 mm
1 1/2 Plätze (in 1421 enthalten)

1990 1200 mm
2 Plätze

1987 1800 mm
3 Plätze

1988 2400 mm
4 Plätze

1989 3000 mm
5 Plätze

Bearbeitungsaggregate 50 Hz

- 1920 Bündig - Fase - Radius
- 1930 Nuten
- 1935 Schleifen
- 1941 Schwabbeln
- 1944 Schwabbeln mit Eintauchen
- 1927 Ziehklinge

200 Hz

- 1962 Bündig 20 mm
- 1966 Bündig - Fase - Radius
- 1931 Nuten - Profil
- 1932 Nuten - Profil mit Eintauchen

300 Hz bis 13 mm Kantenstärke

- 1942 Bündig - Fase
- 1942 W
- 1943 Radius - Fase bis R=3 mm
- 1943 W
- 1977 Bündig - Fase Radius bis R=5 mm
- 1977 W

Zusätzliche Sicherheit bei Strom- und Druckluftabfall

Die Hauben lassen sich nur öffnen, wenn Strom und Druckluft vorhanden sind. Der Wahlschalter am Schaltpult muß auf »öffnen« gestellt sein. Die Wartezeit ist nach der längsten Auslaufzeit eines Aggregates eingestellt.

Bremsgeräte

Sinnvoll für langauslaufende Aggregate, zur Verkürzung der Wartezeit.

Beleuchtung

Es können bis fünf explosionsgeschützte Leuchten angeschlossen werden.

Frequenzumwandler

50/200 Hz:

1954 4 kVA belastbar bis 2,7 kW

1956 10 kVA belastbar bis 6,7 kW

1955 15 kVA belastbar bis 10,0 kW

1957 20 kVA belastbar bis 13,5 kW

50/300 Hz:

1953 3,5 kVA belastbar bis 2,4 kW

Nur eine Art Frequenzumwandler je Maschine einsetzen

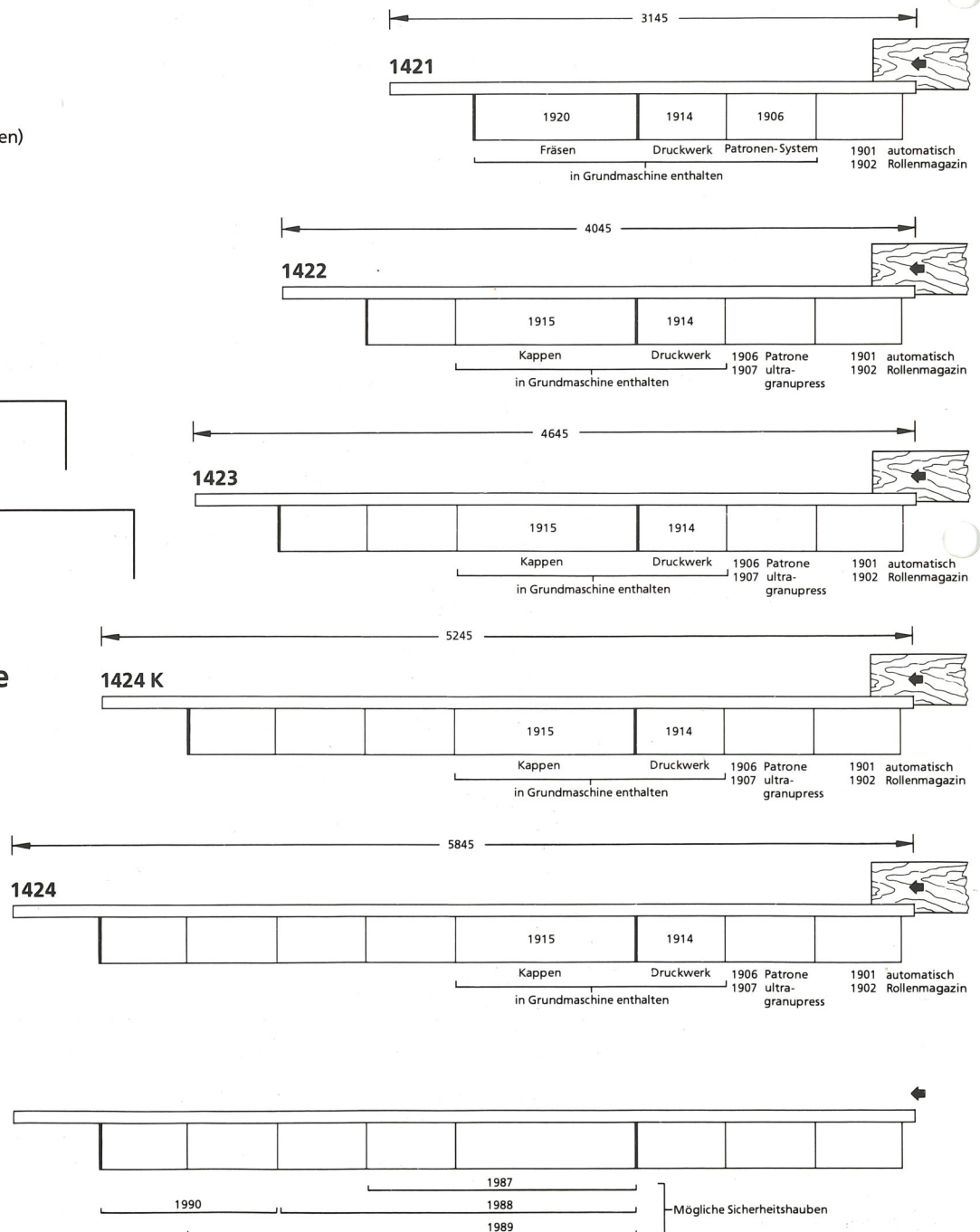
Kantenquerschnitte

1421 bis 51 x 20 mm

1422 51 x 20 mm

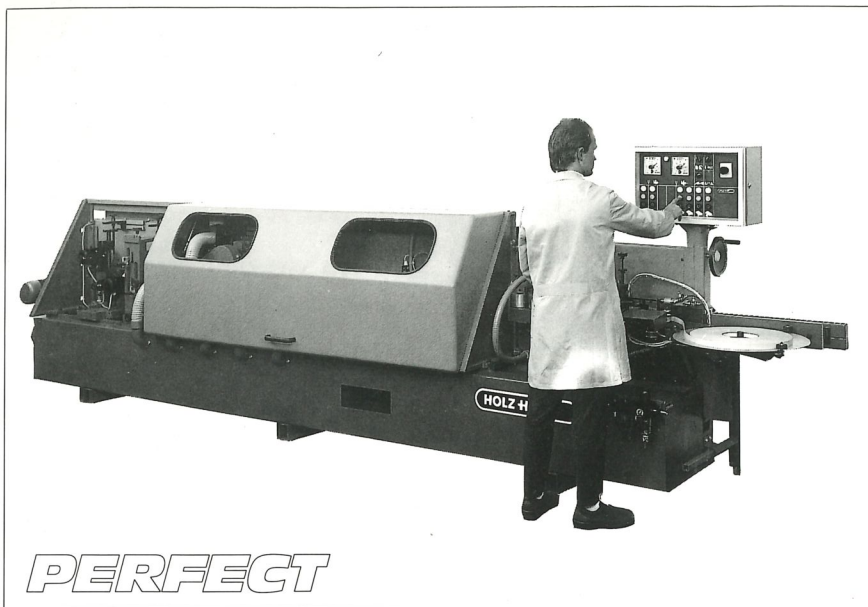
1423 bis oder

1424 66 x 15 mm



1424	1423	1422	1421	Aggregat				Radius bestimmen	Arbeitsgang klären	Haube nötig	Werkz. bestimmen	Preise
8/16	8/16	8/16	11		Grundmaschine 142.... Normalvorschubm/min Sondervorschub 12/24 m/min	 kW					
●	●	●	●	1901 <input type="checkbox"/>	Kantenzuführung automatisch Kappen verstärkt	Kappen Stärke 0,3 – 0,8 mm						
●	●	●	●	1902 <input type="checkbox"/>	Kantenzuführung Rolle automatisch	Kappen Stärke 0,3 – 3,0 mm						
●	●	●	○	1906 <input type="checkbox"/> 1907 <input type="checkbox"/>	Kleberstation Patrone Kleberstation ultra-granupress	Auftragshöhe bis 45/60 mm	1,9 kW 4,0 kW					
○	○	○		1914 <input type="checkbox"/>	Druckwerk 1+3 Rollen							
○	○	○		1915 <input type="checkbox"/>	Kappen – 2 Sägen schwenkbar 0 – 10°		2 x 0,55 kW			●		
●	●	●	○	1920 <input type="checkbox"/>	Fräsen, bündig 20 mm und 15° Fase Fräser mit Zwischenring für Radius Wendeplatten für Radius 2/3/4/5 mm Tastschuhe horizontal für Radius Tastschuhe vertikal für Kantenüberstand	2 Stück Ø 73 2. Satz 2 Stück 2 Stück	2 x 1,1 kW	●		●		
●	●	●		1962 <input type="checkbox"/>	Fräsen, bündig bis 20 mm mit 2 Fräsern Ø 80 x 30, 40 mm breit		2 x 2,0 kW 200 Hz			●		
●	●	●		1966 <input type="checkbox"/>	Fräsen, bündig bis 15 mm, Fase bis 45° Fräser mit Wendeplatte Ø 70x20, 20mm breit Fräser mit Zwischenring für Radius Wendeplatten für Radius 2/3/4/5 mm Tastschuhe horizontal für Radius	2 Stück, Z 4 2 Stück Ø 73 Satz 2 Stück	2 x 0,8 kW 200 Hz	●		●		
●	●			1930 <input type="checkbox"/>	Nutaggregat 7000 min ¹		2,2 kW		●	●	●	
●	●			1931 <input type="checkbox"/> 1932 <input type="checkbox"/>	Profilieraggregat tastend Profilieraggregat tastend/tauchend (Einsatz gesteuert)		2,2 kW 2,2 kW 200 Hz		●	●	●	
●	●			1927 <input type="checkbox"/>	Ziehklängenaggregat mit Blasdüsen WPL für Fase, für Radius 2/3/4/5 mm	2. Stk Satz 2-3		●				
●	●			1935 <input type="checkbox"/>	Schleifen (mit 1 Band)		1,75 kW					
●	●	●		1942 <input type="checkbox"/> 1942 W <input type="checkbox"/>	Fräsen: bündig, Fase bis 15° Mit Fräsern Ø 50 x 15 Ø 16 mm, Z 2 ohne Blasdüse Blasdüse komplett	Kantenstärke 0,3 – 13,0 mm	2 x 0,6 kW 300 Hz			●		
●	●	●		1943 <input type="checkbox"/> 1943 W <input type="checkbox"/>	Fräsen Radius 2 und 3 mm 45° Fase mit Blasdüse kompl. ohne Werkzeuge 2 Fräser Ø 57 x 12 Ø 16 mm, Z 2, R=2 2 Fräser Ø 57 x 12 Ø 16 mm, Z 2, R=3 4 Wendeplatten Fase 45°	Kantenstärke 0,3 – 3,0 mm	2 x 0,6 kW 300 Hz	●		●		
●	●	●		1977 <input type="checkbox"/>	Fräsen: bündig, Fase bis 15°, Radius 2/3/4/5 ohne Werkzeuge ohne Blasdüse Fräser bündig und Fase bis 15° 2 Fräser Ø 50 x 20 Ø 16 mm, Z 2 2 Fräser Ø 62 x 16 Ø 16 mm, Z 2, R=2/3/4/5 4 Wendeplatten 30° oder 45° Blasdüse kompl. Nicht austauschbar gegen 1942/1943	Kantenstärke 0,3 – 13,0 mm	2 x 0,6 kW 300 Hz	●		●		
●	●			1941 <input type="checkbox"/> 1944 <input type="checkbox"/>	Schwabbelaggregat mit 2 Textilscheiben, Schwenkbereich 0 – 45° Schwabbelaggregat ohne Werkzeuge. Schwenkbereich 0 – 45° mit Eintauchsteuerung 2 Segmentschleifscheiben mit Schleifleinwand. 2 Lamellenscheiben 2 Textilscheiben.	2 x 0,15 kW Für harte Kanten z.B. Resopal Für Furnier, Massivholz Vorzugsweise PVC Kanten	2 x 0,15 kW		●	●	●	
●	●	●	●		Sonderzubehör Fahrwerk, 4 Lenkrollen (nur für 1421) Auflagetisch Rollenware bis 1100 mm Ø Führungseinrichtung für Kurzlängen							
●	●	●	○	<input type="checkbox"/>	Schutzhaube Type Haubenverriegelung							
○	○	○		<input type="checkbox"/>	Bremse gewünscht Aggregat 1962/1966/1931/1932 Beleuchtung bei Schutzhaube							
○	○	○		<input type="checkbox"/>	Umformer 50 – 200 Hz, Anschluß = 3/7,7/11,3/17 kW Umformer 50 – 300 Hz, Anschluß = 2,4 kW							

○ In Grundmaschine enthalten
● Zur freien Bestückung



Auf einen Blick

Technische Daten

	1421	1422	1423	1424 K	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					
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm
Werkstückbreite	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm
Werkstücklänge	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm
bei 45/60 mm Werkstückdicke	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm
(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	min. 6 mm	min. 6 mm	min. 6 mm	min. 6 mm
	max. 45 mm	max. 60 mm	max. 60 mm	max. 60 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	2000 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.