

HOLZ+HER®

Spezialmaschinen

**Kantenanleim-
maschinen**

PERFECT

Kantenanleimmaschinen- Generation PERFECT

Für Kanten von
0,3 – 20 mm Kantenstärke
bei 60 mm Werkstückdicke

Die PERFECT-Baureihe ist
konzipiert für den Klein- bis Mittel-
betrieb.

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

Das wird Sie überzeugen:

5 Baulängen –
auch für Ihre Anforderungen gibt
es die richtige Maschine

2 Kleberauftrags-Systeme –
»Patrone« und »ultra-granu-
press«, einfacher Farb- oder Sorten-
wechsel, kein Verbrennen,
keine Kleberbeckenreinigung,
sofort betriebsbereit

2 Kantenmagazin-Varianten –
bis zur vollautomatischen Kanten-



zuführung von Rollen- und Streifen-
ware; nur Wahlschalter einstellen.

2 Endkapp-Motoren –
ziehender Sägeschnitt, einfache Ein-
stellung 90° oder Kappfasen bis 10°

10 Fräsmöglichkeiten –
zum Bündigfräsen, für Radien,
Fasen, Eckenrunden horizontal,
zum Nuten und Profilieren

Weitere Bestückungsmöglichkeiten:

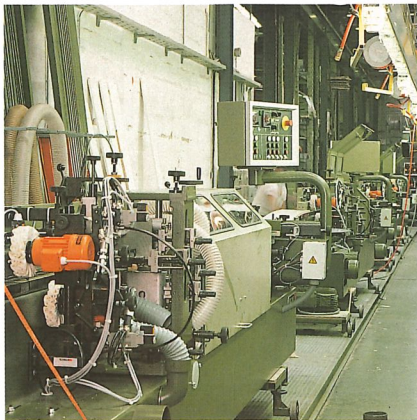
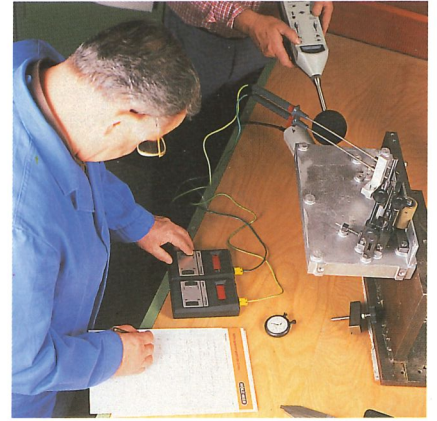
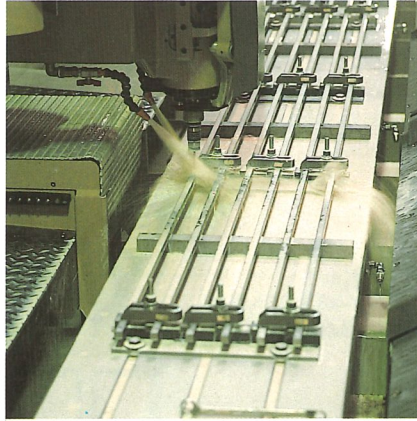
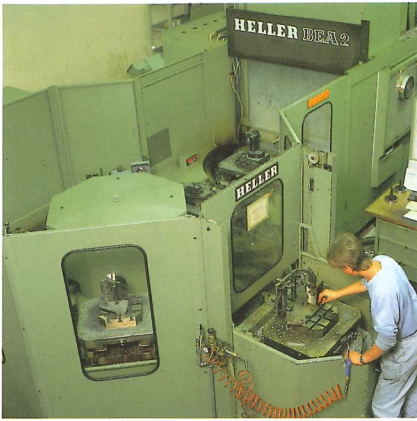
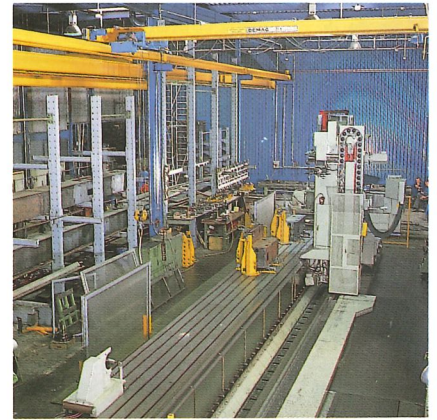
Schleifaggregate –
für Kantenfläche 90°, oder für Fase
oben und unten

Ziehklingenaggregat
für PVC-Kantenbearbeitung mit
Spänefangkasten
(Sonderzubehör)

Schwabbelaggregate
mit verschiedenen Bestückungs-
möglichkeiten:
Textilscheiben, Lamellen- oder
Segmentscheiben



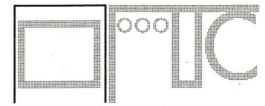
Modernste Fertigung und innovative Technologie für echten Fortschritt



»Bauen« Sie Ihre Maschine nach Ihrem Bedarf

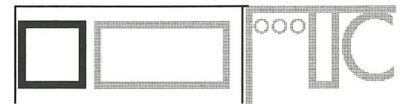
1421

Kompaktmaschine mit fixierten Arbeitspositionen für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Frässtation



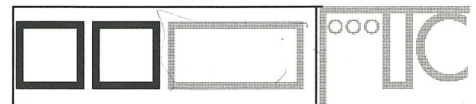
1422

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



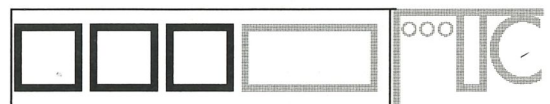
1423

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



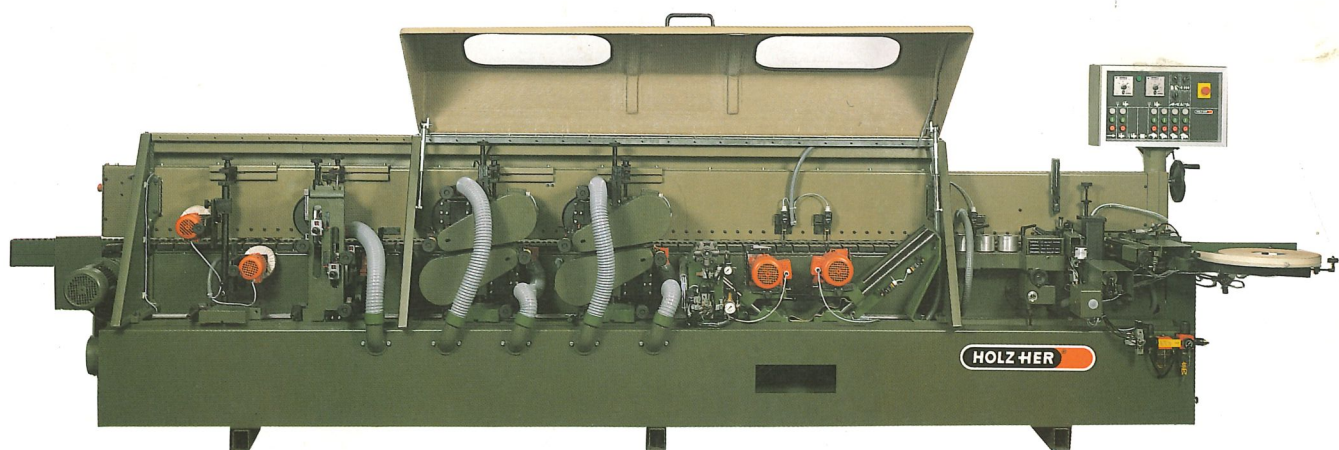
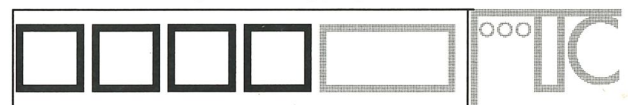
1424 K

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



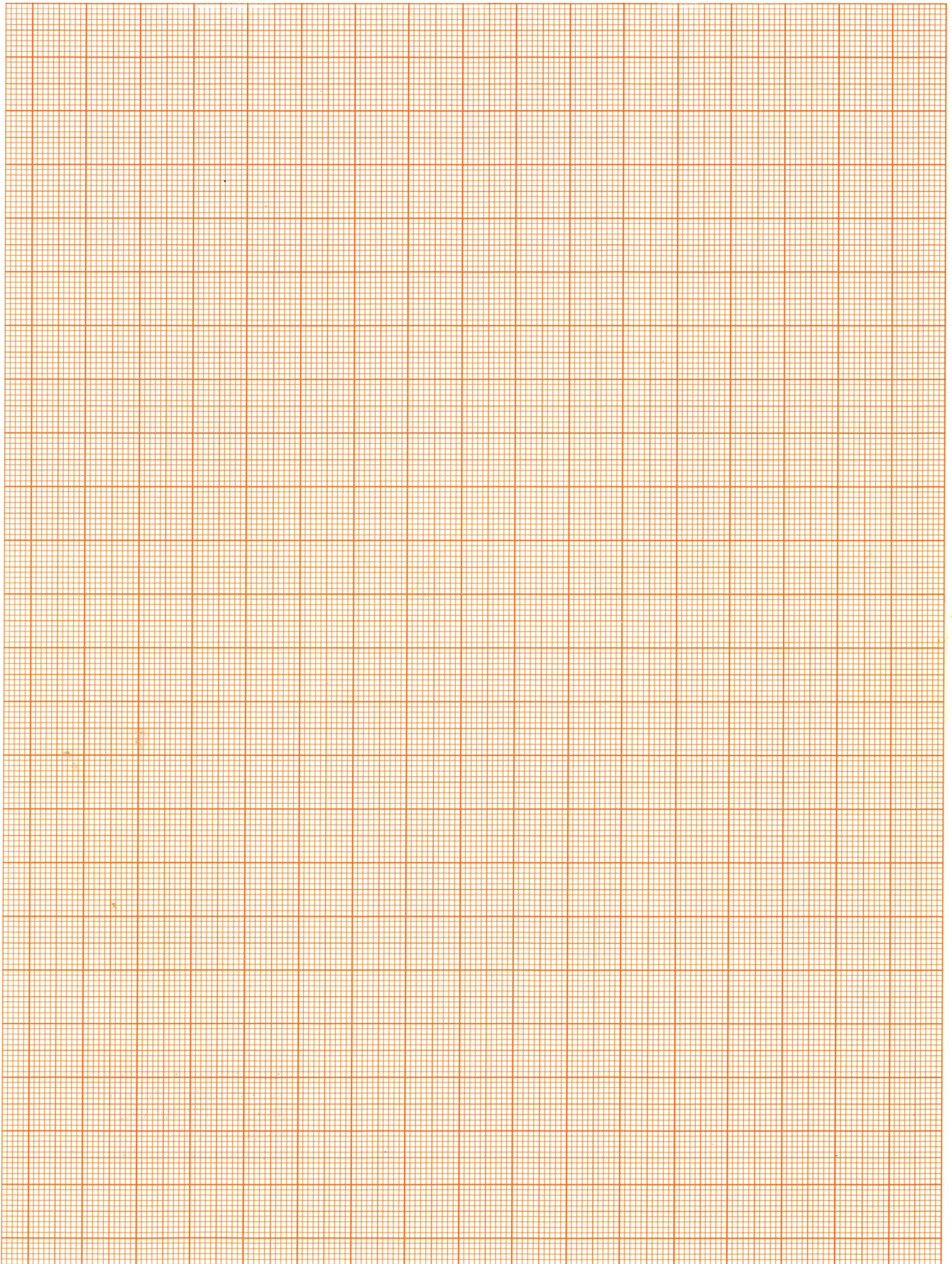
1424

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

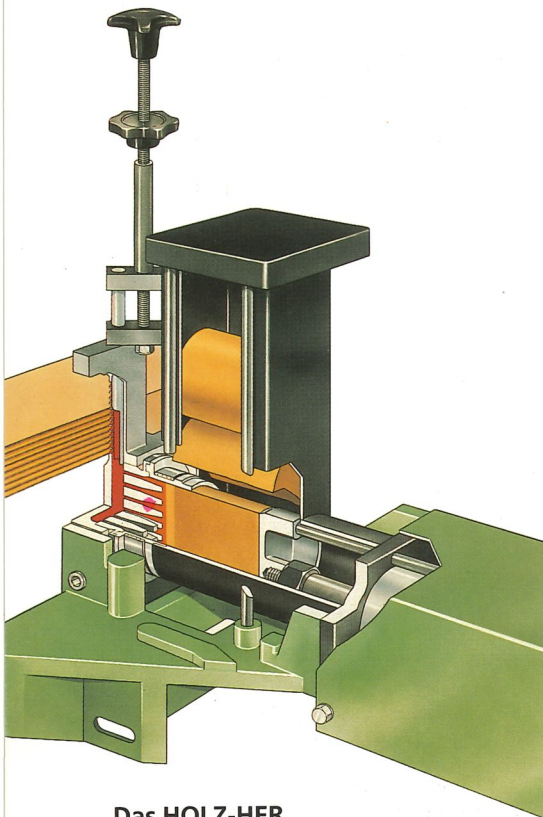


HOLZ+HER[®]

Spezialmaschinen



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!

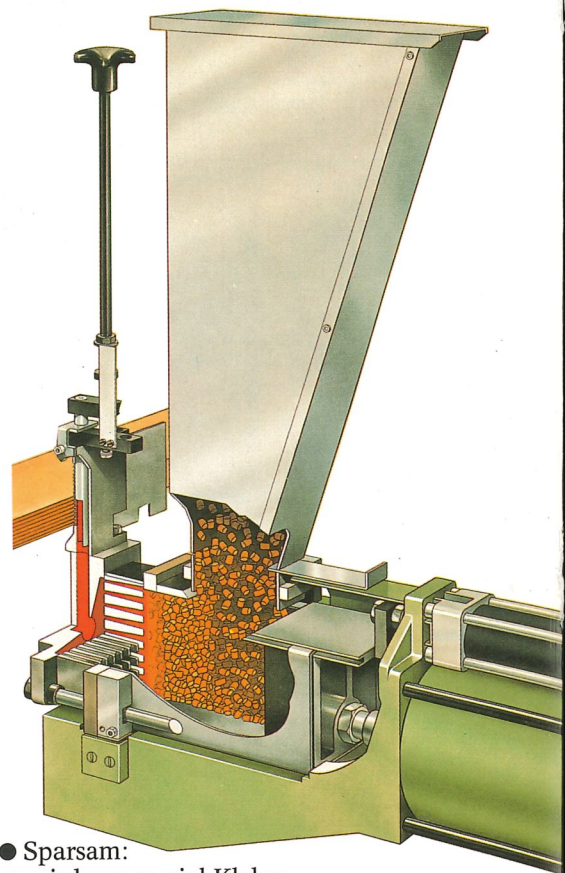
Das abgeschlossene Drucksystem erlaubt auch die Verarbeitung neuer Klebersysteme mit besonders hoher Wärme- und Kältestandfestigkeit, die mit den üblichen offenen Schmelzkleberbeckenmaschinen nicht zu verarbeiten sind. Einmalig ist die selbsttätige »Durchspülung« des gesamten Auftragssystems: der neue 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.)

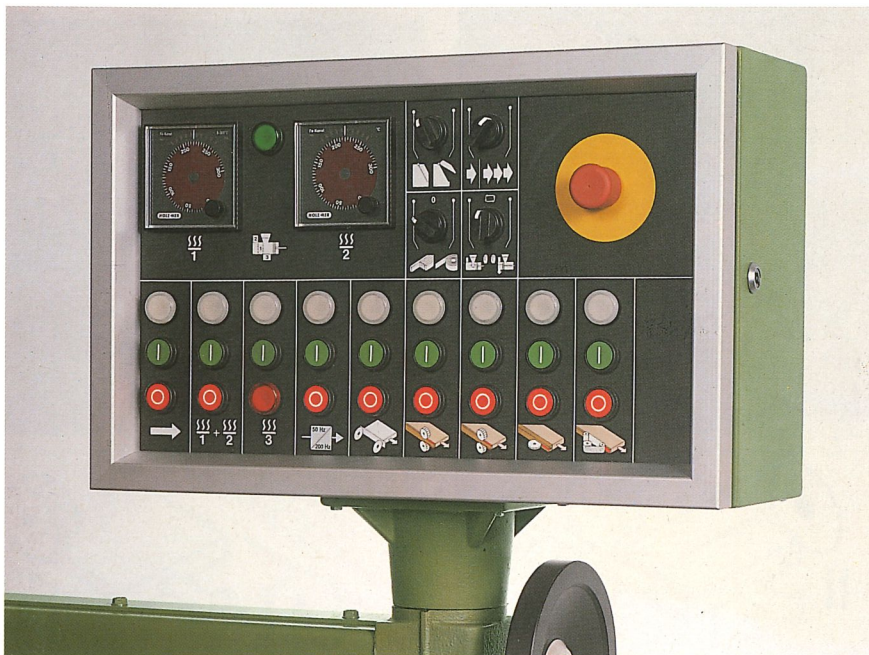
* Patentiert im In- und Ausland.



- 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 Dampfung 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...

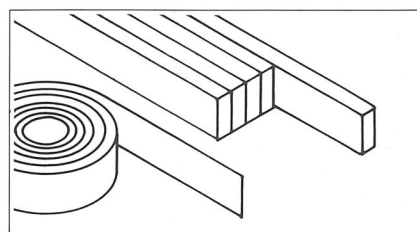
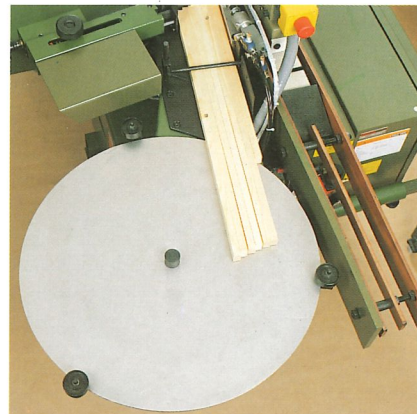
Auch geeignet für die Verarbeitung von handelsüblichen PU-Patronen. Fordern Sie dazu unsere Verarbeitungsrichtlinien an.

Die Aggregate zur individuellen Bestückung



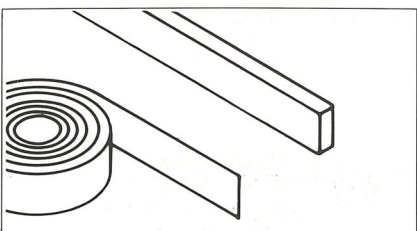
Bedienerpult

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



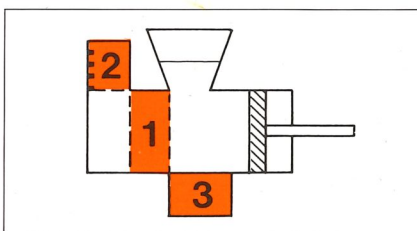
Kantenzuführung vollautomatisch Typ 1901

für Rollen- und Streifenware
Rollenware 0,3 – 3 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
oder gerade Kanten 0,3 – 20 mm
Kantenlänge: min. 350 mm



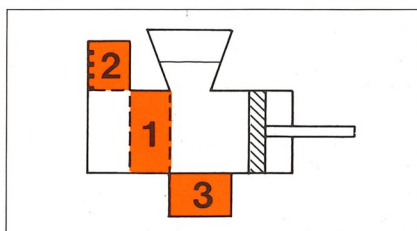
Kantenzuführung automatisch Typ 1902

für Rollenware
Rollenware 0,3 – 1,2 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
manuelle Zuführung von geraden Kanten
0,3 – 20 mm
Kantenlänge: min. 200 mm



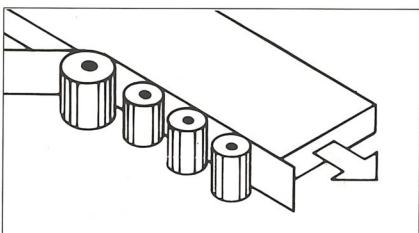
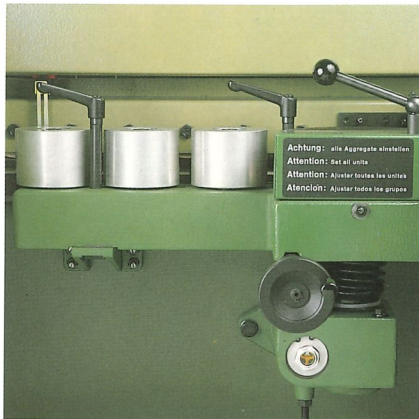
Kleberauftragsstation Typ 1906

»Patronen-System« mit Auftragsdüse
für Werkstücke 6 – 45/60 mm Höhe
Kleberpatrone Ø 63x80 mm lang
Magazinkapazität: 4 Stück
Anschlußwert: 1,9 kW



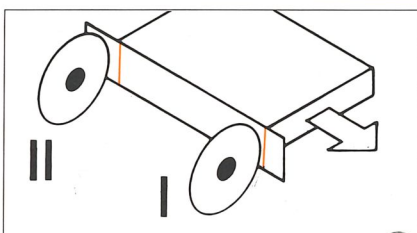
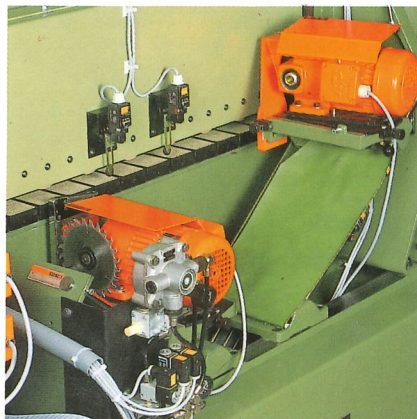
Kleberauftragsstation Typ 1907

»ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse
(alle handelsüblichen Klebergranulate)
für Werkstücke 6 – 60 mm Höhe
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Anschlußwert: 4 kW



Druckwerk Typ 1914

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

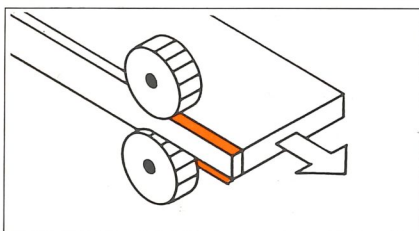
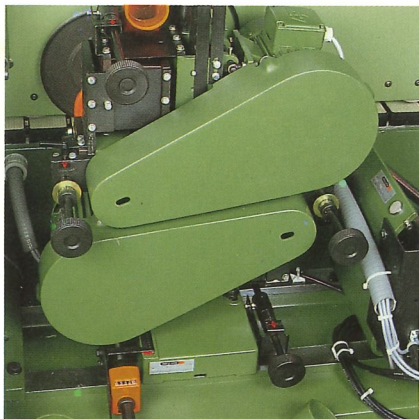


Kappaggregat Typ 1915

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

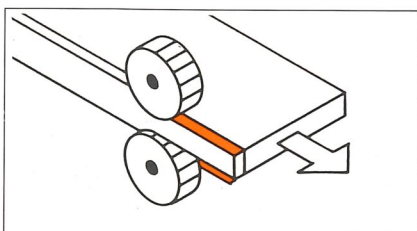
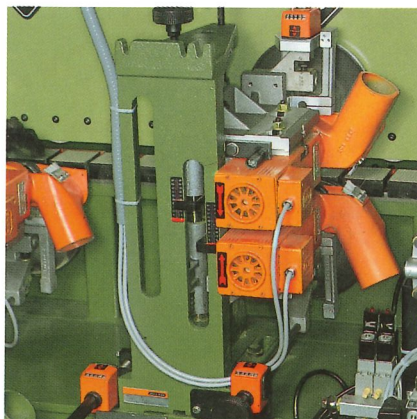


Ziehende Sägeschnitte mit 2 Normalfrequenz-Motoren mit 2 HM-Wechselzahn-Kreissägeblättern Ø 160 mm x 30 mm x 3,2 mm, Z 24



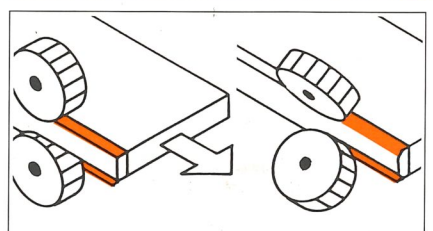
Fräsaggregat Typ 1920

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



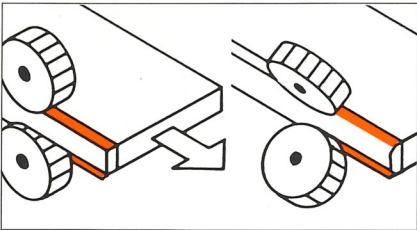
Fräsaggregat Typ 1962

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



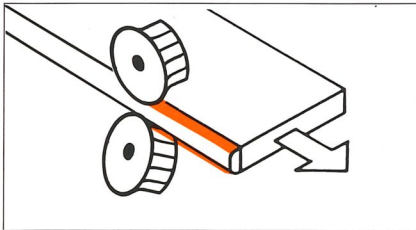
Fräsaggregat Typ 1966

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 1,0 kW, 200 Hz



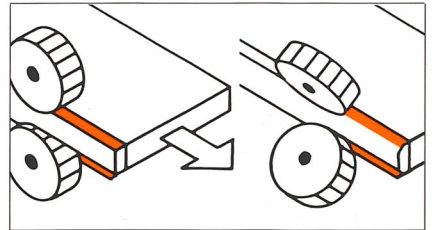
Fräsaggregat Typ 1942

mit 2 MF-Fräsmotoren (2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹)
Kantendicke 0,3 – 13 mm
mit HM-Wendepplattenfräsern und Tastrolle,
ohne Blasdüse,
schwenkbar (Fasefräsen) 0° – 15°
Horizontal- und Vertikaltastung
auch als Wechselaggregat Typ 1942 W,
ohne Blasdüse, lieferbar



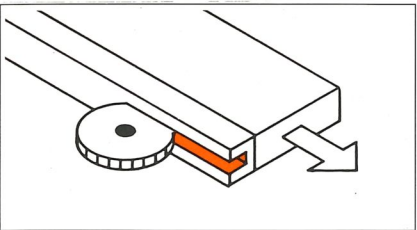
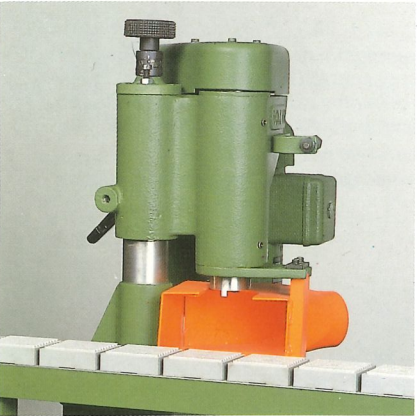
Fräsaggregat Typ 1943

(ohne Werkzeuge)
mit 2 MF-Fräsmotoren (2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹)
Kantendicke 0,3 – 13 mm
für Radiusfräsen bis 3 mm oben und unten
zugleich, mit Blasdüse
Horizontal- und Vertikaltastung
auch als Wechselaggregat Typ 1943 W,
ohne Blasdüse, lieferbar



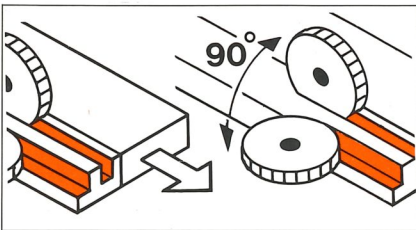
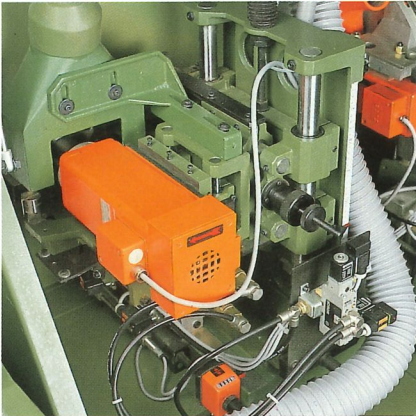
Kombi-Fräsaggregat Typ 1977

(ohne Werkzeuge)
mit 2 MF-Fräsmotoren (2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹), Kantendicke 0,3 – 13 mm
zum Fasen und Bündigfräsen bis 13 mm,
zum Radiusfräsen bis 5 mm
schwenkbar (Fasefräsen) 0° – 15°
Horizontal- und Vertikaltastung
auch als Wechselaggregat 1977 W,
ohne Blasdüse, lieferbar



Profilfräsaggregat Typ 1930

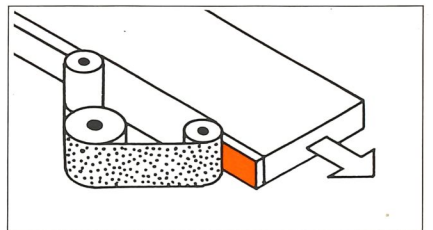
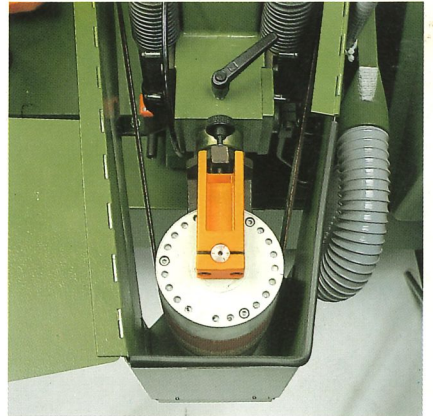
Nicht tastend und nicht eintauchbar
Nuten und Profilieren im Gegenlauf
Werkzeugspindel vertikal einsetzbar
Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm²
7000 n pro min.
2,2 kW, 50 Hz



Profilfräsaggregate Typ 1931/1932

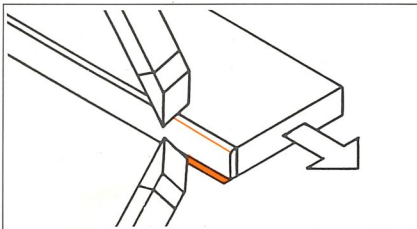
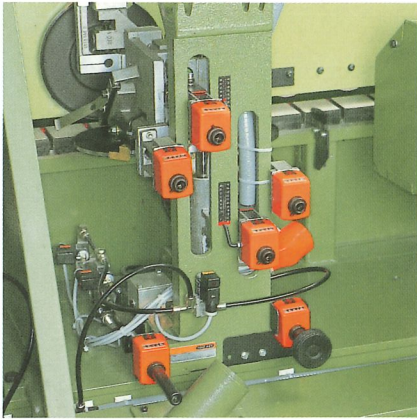
Horizontal und vertikal tastend
Nuten und Profilieren im Gegenlauf
Werkzeugspindel horizontal und vertikal
einsetzbar – Horizontalfräsen von oben
Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
Stromversorgung über Frequenzumformer
2,2 kW, 200 Hz

Typ 1932 wie 1931, jedoch zusätzlich mit
Eintauchsteuerung, Eintauchweg 25 mm



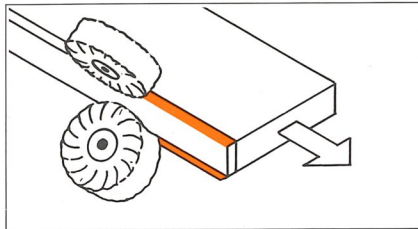
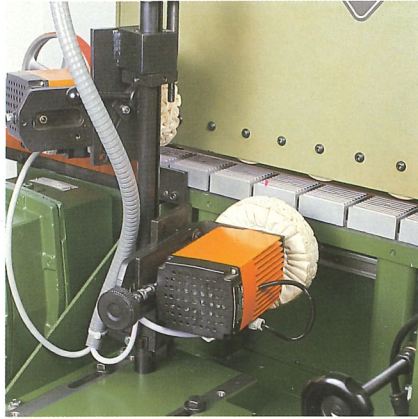
Kantenschleifaggregat Typ 1935

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



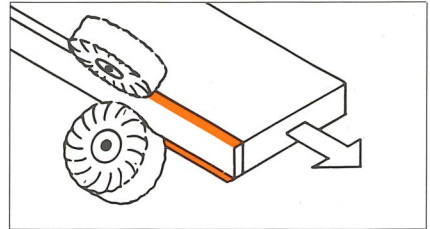
Ziehlingenaggregat Typ 1927

horizontal und vertikal tastend
mit 2 Ziehlingenträgern für
Wendeplatten R = 0,8 - 5 mm
Blasdüse möglich



Schwabbelaggregat Typ 1941

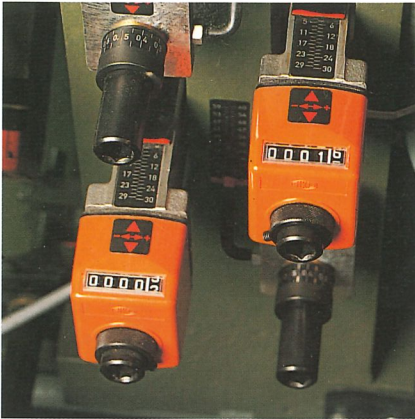
schwenkbar bis 45°
2 x 0,15 kW mit Textilscheiben
Ø 150 mm x 20 mm breit x 50 mm Bohrung



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

Zubehör (Auszug)



Digital-(Siko)-Zählwerke

Kappaggregat 1915, Fräsaggregate 1920, 1937, 1962, 1966, Schleifaggregat 1935, Ziehklingenaggregat 1927 und Schwabbelaggregate 1941 und 1944



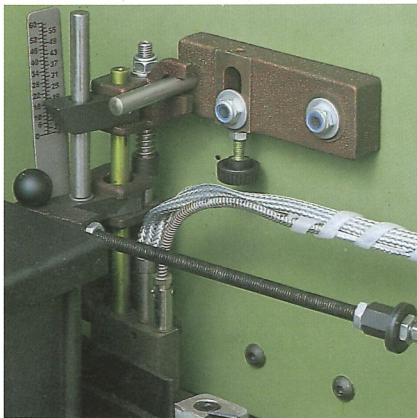
Fase- und Radiusfräse

zum Bündigfräsen, Fasen- und Radiusfräsen bis $r=5$ mm.



Zusatz-Auflagetisch

für Rollenware bis 1100 mm \varnothing , Höhe einstellbar von 850 – 900 mm



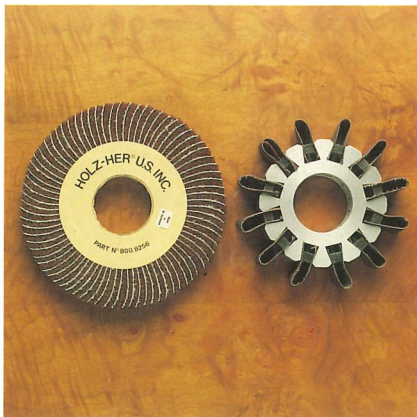
Automatische Leimhöhenverstellung

(tastende Düse) zur Anpassung der Leimhöhenangabe bei Platten mit großen Stärkentoleranzen



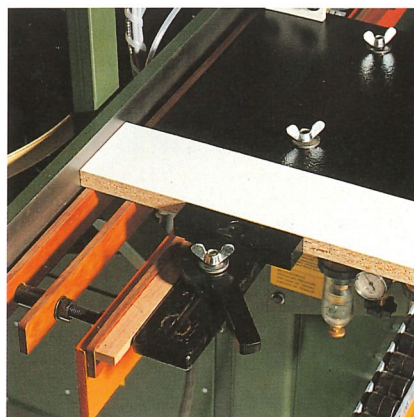
Automatische Brücken-Höhenverstellung

zur schnellen Einstellung der Druckbrücke und der daran befestigten Aggregate



Schwabbelnscheiben

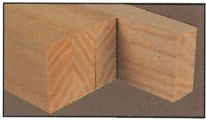
Links: Lamellenscheibe
Rechts: Segmentscheibe
(Lieferung: Grundkörper ohne Schleifpapier)



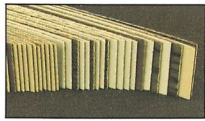
Kurzlängeneinrichtung

für schmale Werkstücke ab 90 mm

Das sind die Möglichkeiten:



1 Gerade Kanten aus Massivholz, Furnier oder Kunststoffe



2 Kanten als Rollenware



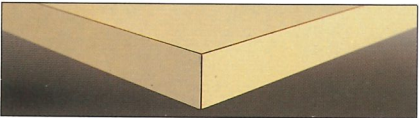
3 Massivkanten bis 20 mm Stärke bündig oder mit defin. Überstand



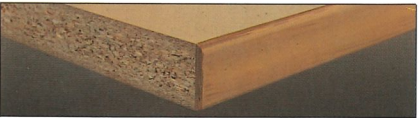
4 Furnierkanten bündig und mit Fase



5 Resopalkanten bündig und mit Fase



6 PVC-Kanten mit Radien oder Fase



7 Massivkanten mit Radien oder mit Fase



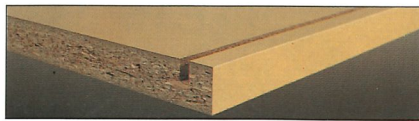
8 Nuten stirnseitig, auch mit Eintauchsteuerung



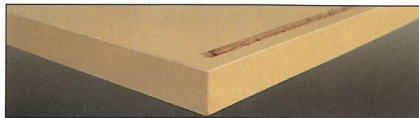
9 Fräsen von Falzen



10 Fräsen von Profilen an Werkstücken und an Kanten



11 Nuten in Flächen



12 Auch mit Eintauchsteuerung



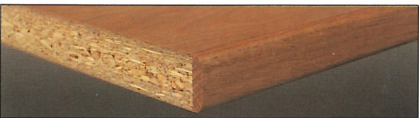
13 Kanten mit Ziehklingenstahl, nachgeputzt



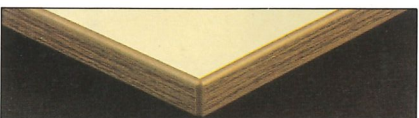
14 Kanten aus Furnier oder Massivholz, geschliffen



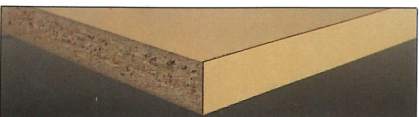
15 Gefaste Kanten aus Massivholz, geschliffen



16 Kanten mit Radien aus Massivholz, geschliffen



17 PVC-Kanten geschwabbelt und poliert



18 Kanten aus Kunststoff geschwabbelt



19 PVC-Kanten mit Radien an Ober- und Unterkante mit gerundeten Ecken

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 Sicherheits-System.

Schutzhaube mit elektrischer Motorabschaltung (inkl. Elektrik) überdeckende Fläche:
 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

Bremsgeräte für alle MF Aggregate und Normalfrequenz-Aggregat 1930 lieferbar

Sonderzubehör:

Fahrwerk nur für 1421 mit 4 Lenkrollen ohne Feststeller

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

Führungseinrichtung für Kurzlängen ab 90 mm Länge

Werkzeuge

Verwenden Sie nur Qualitäts-Werkzeuge in Ihren Aggregaten.

Auch bei Sonderabmessungen beraten wir Sie gerne.

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-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, 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 bei 45/60 mm Werkstückdicke (bei geringerer Werkstückdicke entsprechend länger)	min. 140 mm max. ca. 4 m	min. 140 mm max. ca. 6 m	min. 140 mm max. ca. 6 m	min. 140 mm max. ca. 6 m	min. 140 mm 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 oder 9 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 6 bar R 3/8"	je nach Bestückung 6 bar R 3/8"	je nach Bestückung 6 bar R 3/8"	je nach Bestückung 6 bar R 3/8"	je nach Bestückung 6 bar R 3/8"
Druckluftanschluß					
Anschlußstutzen	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"
Luftbedarf Absaugung (6 mbar dyn. Druck)					
Anschlußstutzen	1000 m ³ /h Ø 125 mm	1000 m ³ /h Ø 125 mm	2000 m ³ /h Ø 160 mm	2000 m ³ /h Ø 160 mm	2000 m ³ /h Ø 160 mm
Normalzubehör:					
Sonderzubehör:	Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, Schmelzkleber Fahrwerk (nur für 1421)				

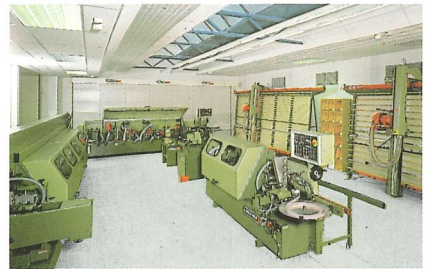
Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere HOLZ-HER Holzbearbeitungsmaschinen einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen. Deshalb sind auch die Abbildungen unverbindlich.

Die abgebildeten Maschinen enthalten z.T. auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Bitte informieren Sie sich über den genauen Ausstattungsumfang bei Ihrem HOLZ-HER Händler.

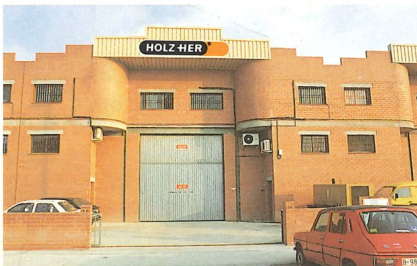
Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten. Aus darstellerischen Gründen sind die Abbildungen zum Teil ohne die dafür vorgesehenen Schutzhauben abgebildet.



NÜRTINGEN · DEUTSCHLAND



VORFÜHRCENTER



BARCELONA · SPANIEN



VOITSBERG · ÖSTERREICH



MONTREAL · CANADA



STRASSBURG · FRANKREICH



CHARLOTTE · USA

HOLZ-HER®

Holz-her