

CONTRIGA

Überlegene Technik – herausragendes Design



Ihr Partner für Produktivität und Präzision

HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen

Modular, multifunktional, maximale Leistung

Daten, die begeistern



Die CONTRIGA demonstriert ihren Vorsprung beim Kantenanleimen in allen Bereichen.

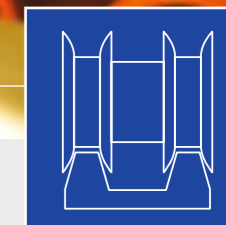
- Stufenloser Vorschub bis 30 m/min
- Kantenquerschnitt bis 30 x 65 mm
- Werkstückdicke bis 60 mm
- Raum sparende Schiebehauben
- Führung der Kettenlaufschiene als Rund- und Flachführung
- Extrem dicke und stabile Industriekette zum Transport der Werkstücke
- Stabile und starke Führung für die Druckbrücke
- Druckbrücke motorisch höhenverstellbar
- Einlaufbereich mit motorisch verstellbarer Einlaufebene
- Zwei zentrale Absauganschlüsse
- Einspritzöler für die automatische Kettenglied-, Gelenk- und Bolzenschmierung
- Ausziehbare Werkstückauflage (bis 1777 mm)

Die CONTRIGA-Baureihe ist ein zukunftsorientierter Meilenstein bei den Kantenanleimmaschinen. Sie wurde auf absolute Höchstleistung ausgelegt. Für ihr charismatisches Design und die Wahl neuer Materialien erhielt sie den international renommierten red dot design award. Ein herausragendes Merkmal sind die pneumatisch gesteuerten Hauben. Diese Bauweise reduziert den Flächenverbrauch im Ver-

gleich zu konventionellen Hauben wesentlich. Eine CONTRIGA wird nach individuellen Bedürfnissen des Kunden konfiguriert und gebaut. Für die Ausstattung stehen über 60 Module zur Verfügung, es können also alle Anforderungen berücksichtigt werden, die große Handwerksbetriebe und die Industrie an eine Kantenanleimmaschine stellen.



Die eleganten, raum sparenden Schiebehauben sind serienmäßig pneumatisch gesteuert.



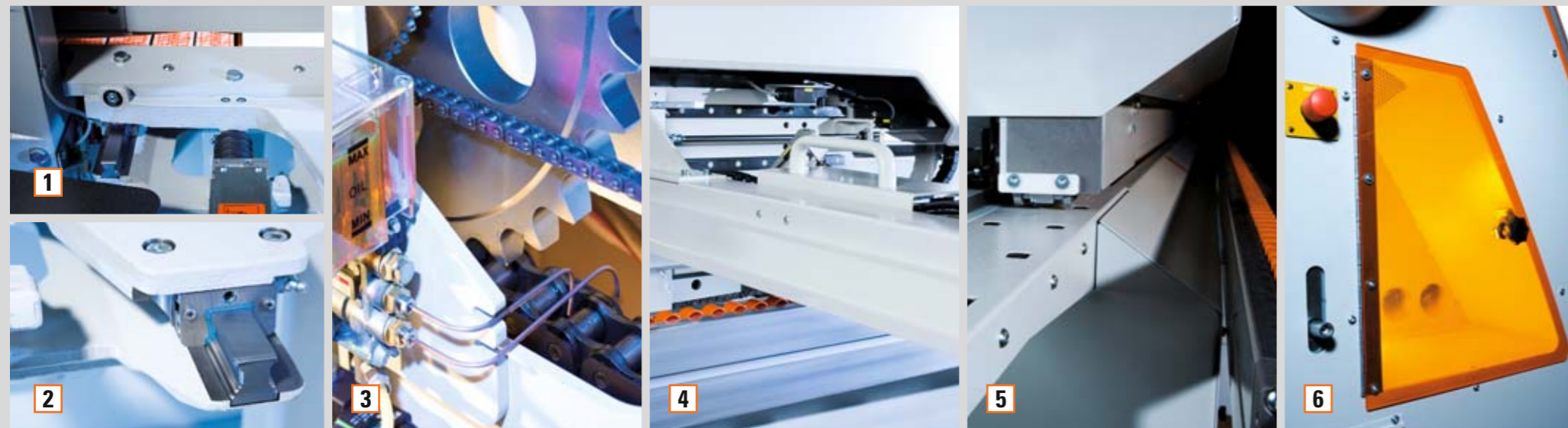
Riemenführung – schonend, präzise, sicher

Das Plattenmaterial muss – unabhängig von seiner Stärke – präzise in der Bearbeitungslinie geführt werden. Die Vorgabe heißt: Sicherer Halt ohne Beschädigung. Der durchgängige Transportriemen in der CONTRIGA-Druckbrücke garantiert einen gleichmäßigen, ruckfreien Vorschub. Selbst kurze oder schmale Werkstücke werden mit konstanter Geschwindigkeit schonend, präzise und sicher durch alle Bearbeitungsstationen geführt.

Perfekt ausgestattet bis ins Detail

Maßstäbe zu setzen heißt, auch Vorbild bis ins kleinste Detail zu sein. Die CONTRIGA, ausgelegt für den Dauerbetrieb in der Industrie, zeigt ihre Perfektion in der Technik und im Design.

- Motorisch verstellbares Einlauflineal (Bild 1) auf gehärteten Linearführungen (Bild 2)
- Einspritzzöler in Industrierausführung zur automatischen Schmierung der Transportkette (Bild 3)
- Zusatzausstattung für eine rechtwinklige Werkstückzuführung von schmalen, langen Teilen (Bild 4) (Option)
- Stabiles Einlauflineal mit pneumatischer Sperrrolle für kurze Werkstückabstände und hohe Produktivität (Bild 5)
- Stabile Transportkette in Industrierausführung (Bild 3)
- Starkes Design – flächenbündig integrierter Spänefangkasten (Bild 6)



Die Steuerung PPC 231 – leistungsstark und komfortabel

- Touchscreen für einfache und direkte Bedienung
- Windowsähnliche Bedienoberfläche – alle Informationen in Klartext und/oder Grafik
- Dreh- und schwenkbares Bedienpult in Augenhöhe
- Integrierte Tastatur
- Programmliste mit Programmnamen und -nummern
- Umfangreicher Programmspeicher
- Einzelanwahl der Aggregate mit den Funktionen als Grundeinstellungsmöglichkeiten für Sollwerte, Streckenpunkte und Werkzeugkorrekturen
- Rüstvorgänge für Aggregate und deren Achseinstellungen zentral und übersichtlich per Feinjustierung (abhängig von der Bestückung)
- Integrierte Streckensteuerung – Streckenpunkte werden generell bzw. programmspezifisch gesteuert
- Übersichtliche und komplette Erfassung aller Betriebsdaten
- Servicemeldungen in Klartext
- Diagnosesystem
- Integriertes Synchron-Bus-System für hohe Genauigkeit bei der Aggregateansteuerung
- Individuelle Verwaltung für bis zu zehn Benutzer
- USB-Stecker on Board
- Ethernet-Netzwerkanschluss
- Keyboard-Stecker on Board
- Onlinewartung (optional), schneller Datenaustausch mit dem HOLZ-HER Service
- Barcode-Schnittstelle (optional)
- Anbindung an HOLZ-HER Prozessdatenerfassung (HHPDE) zum direkten Auslesen von Betriebsdaten



Produktivität durch digitalen Workflow

Im Verbund sind die HOLZ-HER Produkte unschlagbar. Der digitale Workflow zwischen den Sägen, den Kantenanleimmaschinen und den CNC-Fertigungszentren ermöglicht eine effiziente Produktion. Flexible »Fertigungszellen« und »Lean Manufacturing« sind zukunftssichere Methoden. In Verbindung mit der Software HHPDE (HOLZ-HER Prozessdatenerfassung) sind auch die zeitliche und kalkulatorische Überwachung und Rückmeldung der Maschinendaten im Netzwerk möglich.



Neu – noch präziser – die Schlitzdüse

Die neuartige Düsenkonzeption optimiert noch einmal das Verkleben und macht eine extrem dünne Klebefuge möglich. Als Sonderzubehör ist eine motorische Düsenverstellung zur Einstellung der Kleberauftragshöhe lieferbar.

- Die Schlitzdüse trägt den Kleber perfekt und mit einem Druck von 6 Bar auf die Platte auf.
- Die Tastung bietet eine präzise Höheneinstellung des Systems auf die Plattendicke.

Die Qualität im Fokus

Unschlagbar – die Kleberauftragssysteme 1905 und 1907

- Kleiner Einlaufwinkel aufgrund des Düsenkonzepts. Sichere Bearbeitung von Kanten bis 30 mm.
- Der Kleberauftrag erfolgt exakt nach Bedarf. Das spart Kosten und optimiert die Qualität.
- Ein Verfärben oder Verbrennen des Klebers ist ausgeschlossen, da in dem geschlossenen System immer nur der benötigte Kleber aufgeschmolzen wird.
- Eine besondere Stärke ist der einfache Patronenwechsel. Somit schneller Umstieg von EVA- auf PUR-Kleber oder auf verschiedene Klebstoff-Farben.
- Rationeller Wechsel von Patrone auf Granulatklebstoff – einfach den Befüllschacht und die Kleberart wechseln.
- Extrem kurze Aufheizzeit von 3,5 Minuten.

Immer eine sichere Verbindung

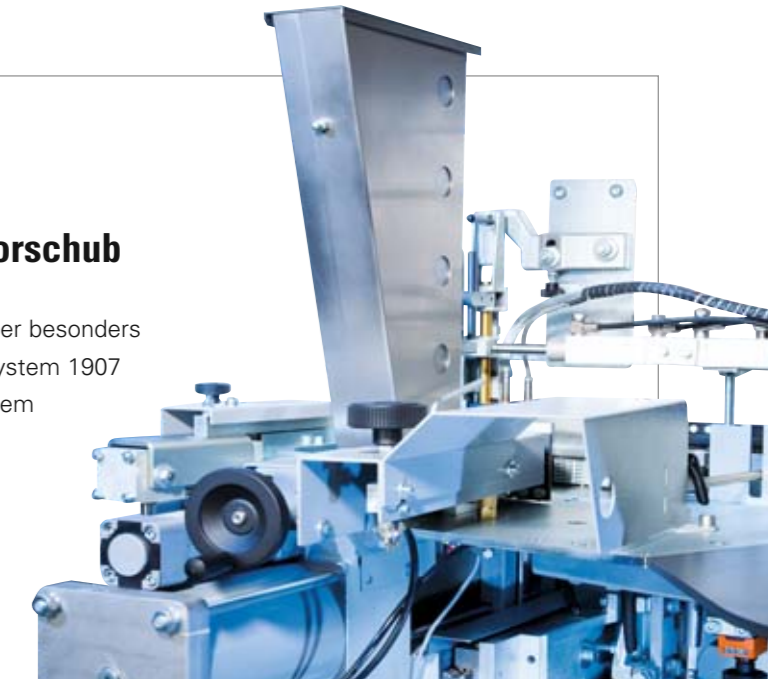
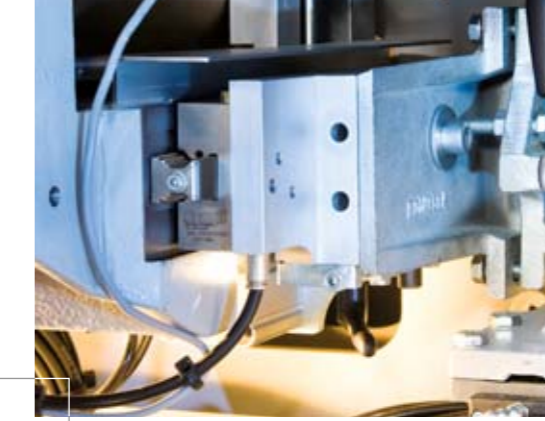
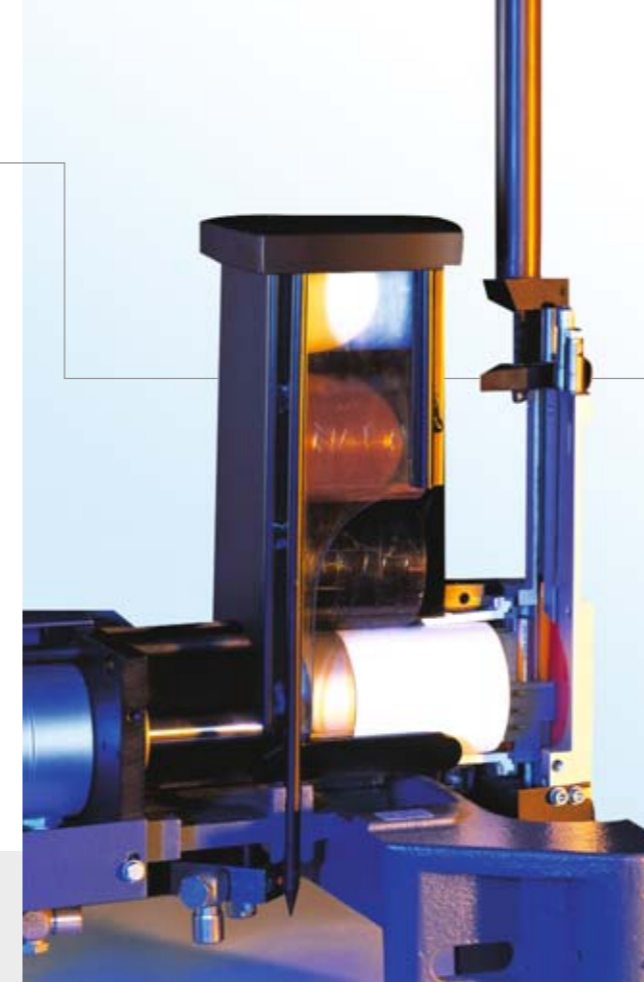
Die Kleberstationen werden auf Linearführungen mit pneumatischer Vorspannung des Aggregats gegen das Werkstück gedrückt. Dadurch ist ein präzises und gleichmäßiges Anpressen an die Platte garantiert. Das Ergebnis ist der perfekte Kleberauftrag.

Für starke Platten und schnellen Vorschub

Mit einem Kleberbehälter von 4 kg (Granulat) und einer besonders hohen Aufschmelzleistung ist das ultra-granupress-System 1907 die optimale Lösung, wenn starke Platten bei schnellem Vorschub verarbeitet werden.

Einzigartig – das 1905-Multisystem

- Für Kleber in Patronen- oder Granulatform
- Es können bis zu vier Patronen eingesetzt bzw. bis zu 1,5 kg Granulat eingefüllt werden
- Hochflexibel im täglichen Einsatz, zeit- und energiesparend
- Einfacher Schachttausch – nur neuen Kleber einfüllen und weiterarbeiten



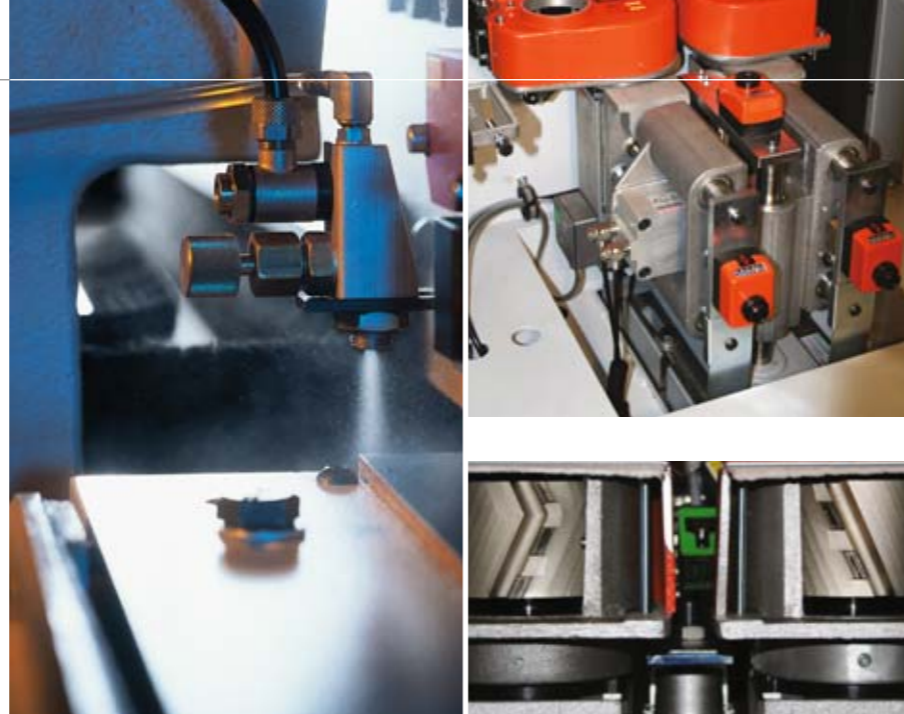
AGGREGATE

Multifunktionale Aggregate für Leistung ohne Grenzen

Herausragendes Merkmal der CONTRIGA ist die Möglichkeit, die Maschine aus über 60 leistungsstarken Modulen individuell und souverän zu bestücken. Somit sind dem Leistungsspektrum in der Kantenbearbeitung nahezu keine Grenzen gesetzt.

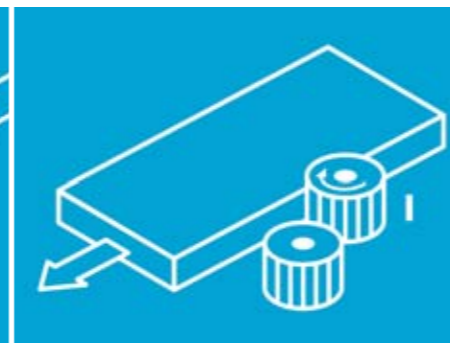
Perfektion von Beginn an

- Der Einlaufbereich mit seiner verstellbaren Einlafebene bietet zahlreiche Möglichkeiten, Kanten aufzubringen.
- Das Fügefräsaggregat sorgt für ausrissfreie Oberflächen der Plattenmaterialien.
- Das Magazin der CONTRIGA verarbeitet Rollen- und Streifenware bis zu einer Höhe von maximal 65 mm und einer Dicke von 30 mm.
- Besonders rationell wird die Beschickung durch das werkzeuglose Umrüsten von einem Kantenmaterial auf ein anderes. Eine automatisierte, Sechsfach-Kantenbox mit Restlängenüberwachung ist ebenfalls lieferbar.
- Die angebotenen Kleberauftragssysteme (siehe Seite 6 und 7) bieten für jede Anwendung die richtige Lösung.
- Leistungsstarke Druckwerke schließen die Kantenverklebung perfekt an.
- Viele Aggregate sind pneumatisch bzw. motorisch gesteuert.



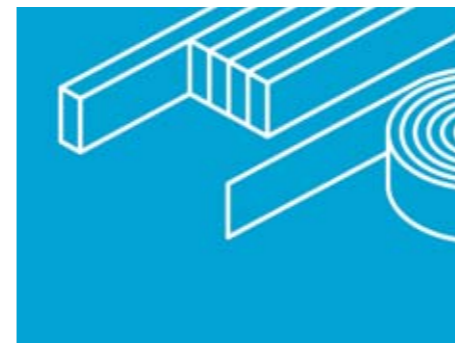
■ Sprüheinrichtung

Qualität von Beginn an – ein Antihaftmittel verhindert, dass sich Kleber und Schmutz an den Plattenoberflächen festsetzen können (Foto zeigt Aggregat 1856).



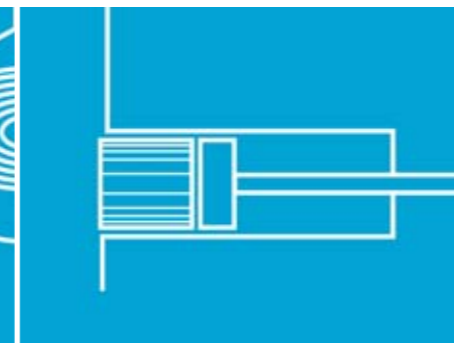
■ Fügefräsaggregat 1961 (2 x 2 kW)

Geschnittene Kanten haben oft kleine Ausrisse in der Deckschicht. Fügefräsaggregate sorgen für plane Klebeflächen und bereiten die Platten auf das Anleimen vor.



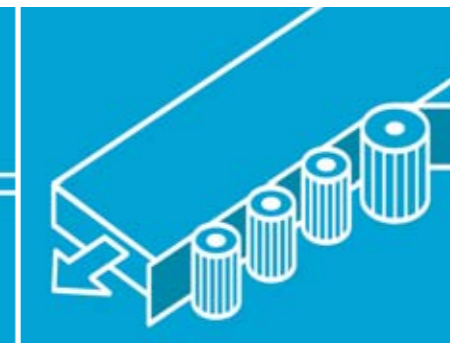
■ Kantenzuführungen

Automatisierte Kantenzuführungen sind eine wesentliche Voraussetzung dafür, dass sich der Bediener auf die Werkstücke konzentrieren kann (Foto zeigt Aggregat 1805/1901).



■ Kleberauftragsstation

Kleberauftragsstationen garantieren den sicheren Halt und saubere Fugen (Foto zeigt Aggregat 1907).



■ Druckwerk 1914 M0T

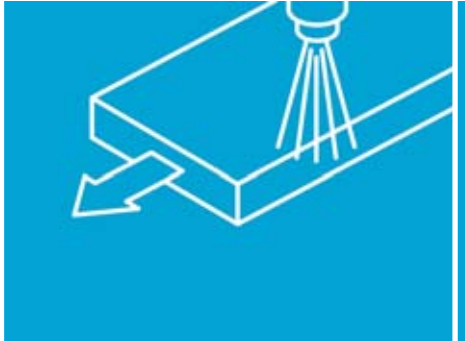
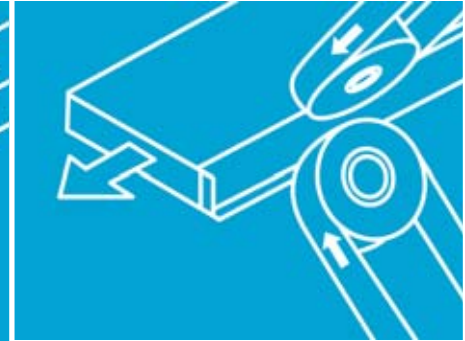
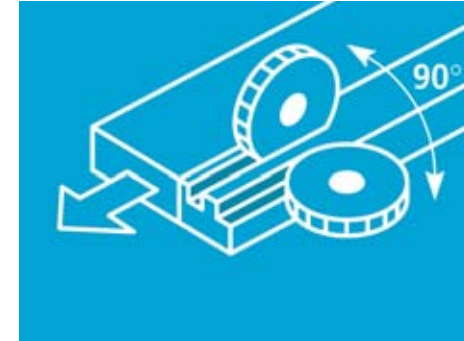
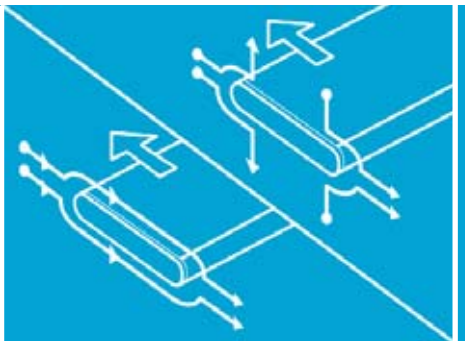
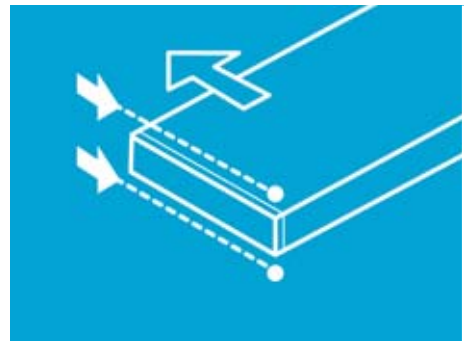
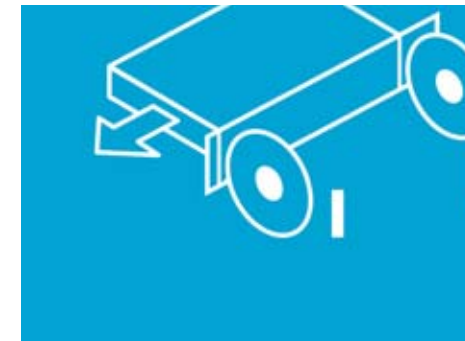
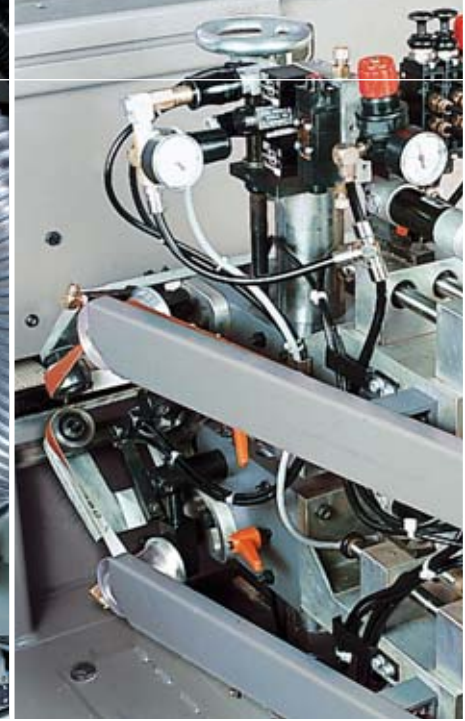
Vier einsatzgesteuerte Druckrollen für starken Anpressdruck und saubere Kantenverklebung.

AGGREGATE

Nachbearbeitung für beste Qualität

Der Nachbearbeitungsbereich, vom Kappaggregat bis hin zu den Finishaggregaten, ist modular aufgebaut. Die leistungsstarken Kappaggregate sowie die Bündigfräs- und Multifunktionsfräsaggregate bieten die Möglichkeit für eine Vielzahl an Bearbeitungen unterschiedlicher Radien und Fasen.

- Ein neu entwickeltes Eckkopieraggregat sowie das viermotorige Formfräsaggregat sorgen dafür, dass die stirnseitigen Kanten und die Form der Plattenwerkstoffe wie zum Beispiel Postformingprofile kopiert und sauber bearbeitet werden.
- Rückwandnutaggregate im Gleich- und im Gegenlauf sowie stirnseitige Nuten- und Schleifaggregate sind problemlos in das Maschinenkonzept der CONTRIGA integrierbar.
- Bei den Finishaggregaten stehen mehrere Möglichkeiten zur Verfügung. Angefangen von der Sprüheinrichtung über die Radiusziehklinge und Flächenziehklinge bis hin zu einsatzgesteuerten oder oszillierenden Schwabbelaggregaten.



■ Kappen

Ausrissfreies Kappergebnis auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten bis 30 m/min. Oberflächengehärtete Linearführungen garantieren dauerhafte Schnittpräzision (Foto zeigt Aggregat 1819).

■ Fräsen

Eine Vielzahl von leistungsstarken Aggregaten zum Bündig-, Radius- oder Fasefräsen (Foto zeigt Aggregat 1962).

■ Formfräsen

Formfräsaggregate mit zwei oder vier Motoren bearbeiten den oberen und unteren sowie dem vorderen und hinteren Kantenüberstand. Ein einfacher Wechsel zwischen Radius-, Fase- und Bündigfräsen ist schnell zu bewerkstelligen (Foto zeigt Aggregat 1833).

Manuelle Verstellung (Option motorisch) der Fräsmotoren und motorische Verstellung des Gesamtaggregate in Y-Richtung für automatische Umstellung zwischen Radius und Fase für Dünnkanten.

■ Ziehklingen

Multifunktionsziehklingenaggregate für die perfekte Glättung von Radien und Fasen (Foto zeigt Aggregat 1927).

■ Flächenziehklingen

Saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Eingriffe entfallen (Foto zeigt Aggregat 1964).

■ Profilfräsaggregate

3,8 kW Leistung. Einsatzgesteuert für flächen- und stirnseitiges Nuten bzw. Fälzen oder Profilieren (Foto zeigt Aggregat 1932/MOT2).

■ Kantenschleifaggregate

Zum flächenseitigen Schleifen von Massivkanten oder zum Radius-schleifen (Foto zeigt Aggregat 1937).

■ Sprüheinrichtung

Ein spezielles Reinigungsmittel löst eventuelle Kleber- und Schmutzreste an den Kanten und optimiert so noch einmal die Nachbearbeitung (Foto zeigt Aggregat 1856).

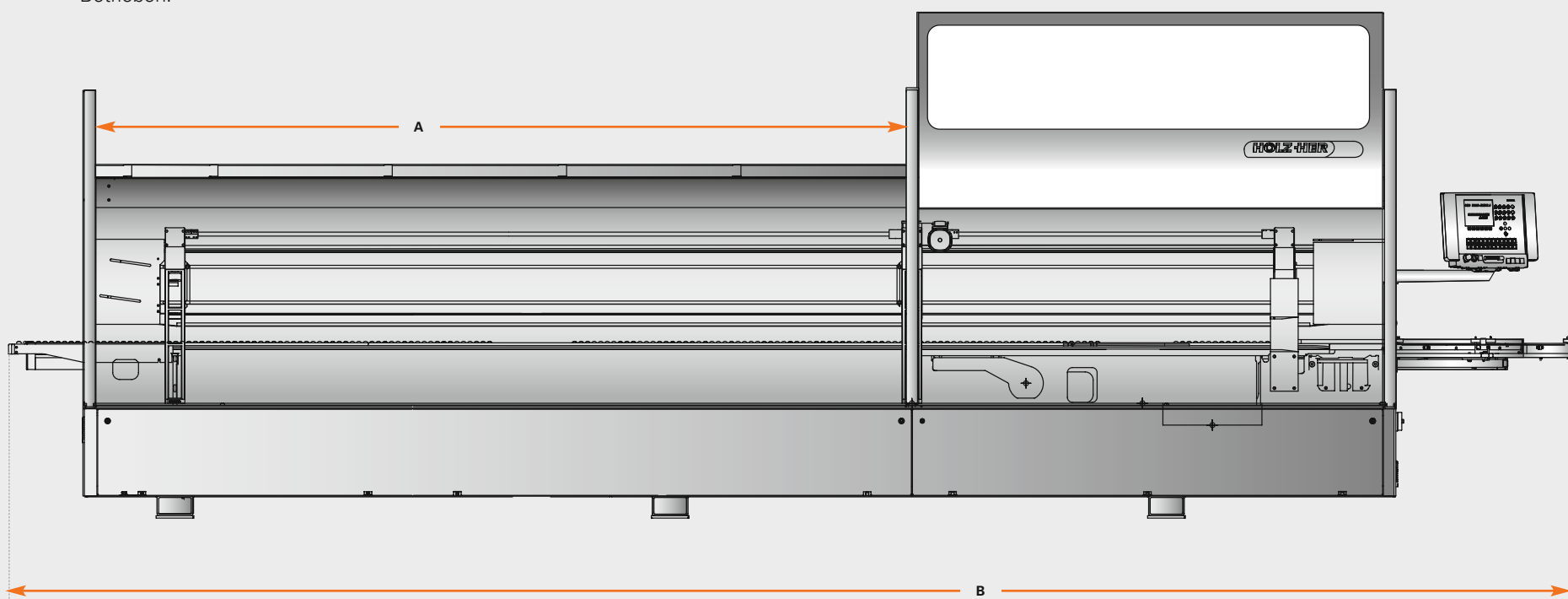
■ Schwabbeln

Aggregate für die hundertprozentige Nachbearbeitung von Kanten und Flächen für das absolut saubere Finishing bzw. die perfekte Klebefuge (Foto zeigt Aggregat 1944).

Großes Leistungsspektrum

Mit unterschiedlichen Längen passt sich die CONTRIGA exakt der gewünschten Bestückungsvariante und den individuellen Anforderungen der Betriebe an. Ob große Kantenstärken bis 30 mm oder hohe Vorschubgeschwindigkeiten bis 30 m/min, die CONTRIGA garantiert immer höchste Qualität der herzustellenden Produkte. Von Anfang an wird die CONTRIGA nach Ihren Wünschen individuell bestückt. Gemeinsam haben alle Baureihen das geschweißte Grundgestell. Garantie für unerschütterliche Stabilität, Voraussetzung für absolute Präzision. Ausgelegt ist die CONTRIGA für den Dauereinsatz in großen, im Mehrschichtbetrieb arbeitenden Betrieben.

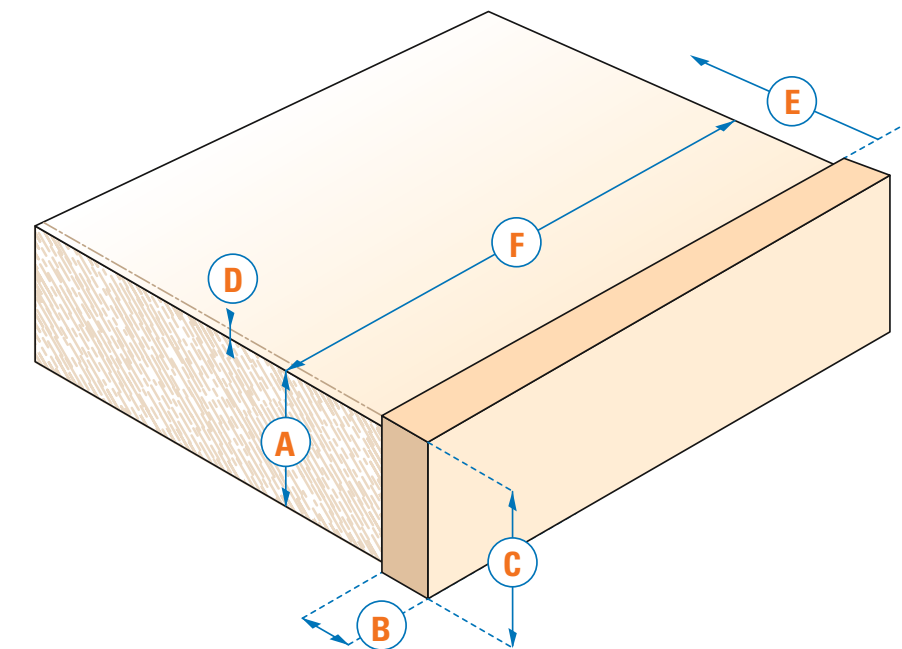
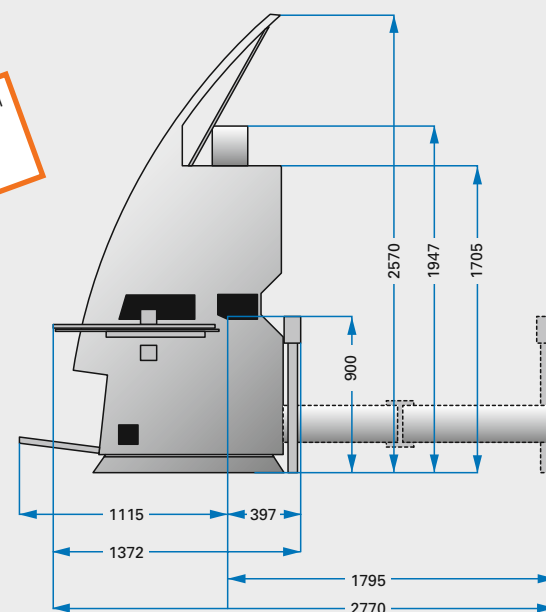
Baureihe	Freie Aufbauhöhe A (mm)	Gesamtlänge B (mm)
CONTRIGA 1363	1825	6090
CONTRIGA 1364	2425	6690
CONTRIGA 1365	3025	7290
CONTRIGA 1366	3625	7890
CONTRIGA 1368	4825	9210
CONTRIGA 1370	6025	10410
CONTRIGA 1372	7225	11610



Technische Daten

CONTRIGA 1363 – 1372	
Vorschubgeschwindigkeit	
Vorschubgeschwindigkeit max. in m/min	10 – 30 (stufenlos)
Maschineneinlauf	
Höhe Einlaufebene in mm	900
Absaugung	
Minimale Luftgeschwindigkeit in m/s	20
Anschluss Ø in mm (teilweise gekapselt)	1 x 200, 1 x 120
Anschluss Ø in mm (voll gekapselt)	2 x 200
Druckluft	
Druckluftanschluss in bar	6

Alle Produktbroschüren zum Download unter www.holzher.de



Arbeitsmaße (in mm)		
A	6 – 60	aggregatabhängig
B	0,4 – 30	aggregatabhängig
C	65	max.
D	2,5	pro Seite
E	60	min.
F	180	

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen-Händler

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 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.

Drucklegung: 25. Februar 2008
Erstausgabe: 25. Februar 2008

REICH
Spezialmaschinen GmbH
D-72608 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0
Fax: +49 (0) 70 22 702-101
www.holzher.de

HOLZ-HER
Spezialmaschinen