

## CONTRIGA

Fantastica per il suo design,  
entusiasmante per la sua tecnica



Bordatrici



Il vostro partner per produttività e precisione

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

## Modulare, multifunzionale, dotata di massima potenza

La serie CONTRIGA è una bordatrice di nuovissima concezione orientata al futuro. È stata progettata per ottenere le massime prestazioni in assoluto. Per il suo design carismatico e la scelta di nuovi materiali ha ricevuto il premio di fama internazionale red dot design award. Una sua caratteristica eccezionale sono i coperchi scorrevoli dotati di comando pneumatico. La struttura di questi coperchi riduce

notevolmente l'ingombro in pianta rispetto ai coperchi convenzionali. La CONTRIGA viene configurata ed allestita secondo le esigenze individuali del cliente. Per equipaggiarla sono disponibili oltre 60 moduli, si può tenere conto quindi di tutti i requisiti che le grandi aziende artigiane e le industrie richiedono alle bordatrici.

### Dati che entusiasmano

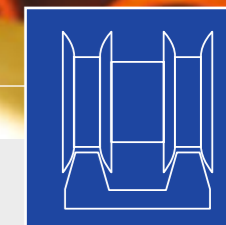


La CONTRIGA dimostra in tutti i campi la sua superiorità nella bordatura.

- Avanzamento a variazione continua fino a 30 m/min
- Sezione del bordo fino a 30 x 65 mm
- Spessore del pannello fino a 60 mm
- Coperchi scorrevoli non ingombranti
- Guida di scorrimento della catena realizzata come guida rotonda e piatta
- Catena estremamente spessa e robusta per il trasporto dei pezzi in lavorazione
- Guida stabile e robusta per il ponte pressore
- Ponte pressore con regolazione in altezza motorizzata
- Entrata con piano di entrata regolabile in modo motorizzato
- Due attacchi d'aspirazione centrali
- Oliatori a iniezione per la lubrificazione automatica di catene, snodi e perni
- Supporto portapezzo estraibile (fino a 1777 mm)



I coperchi eleganti e non ingombranti sono dotati di serie di comando pneumatico.



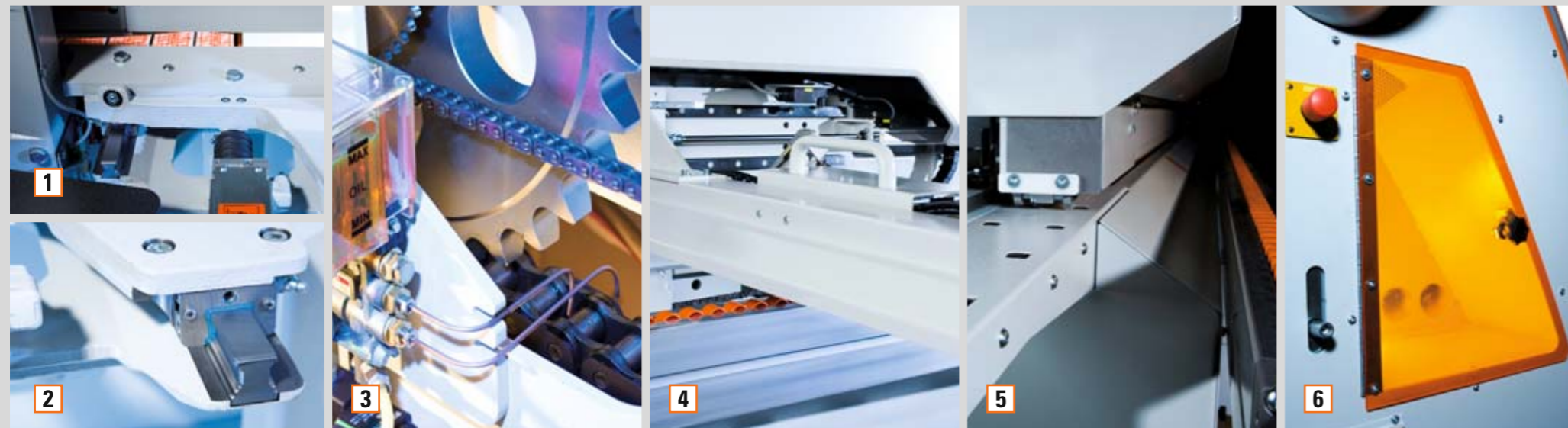
### Guida a cinghia – delicata, precisa, sicura

Il materiale in pannelli deve essere guidato con la massima precisione nella linea di lavorazione indipendentemente dal suo spessore. L'imperativo è: presa sicura del pannello senza danneggiarlo. La cinghia di trasporto continua nel ponte pressore della CONTRIGA garantisce un avanzamento regolare e senza strappi. Perfino i pannelli corti o stretti vengono guidati a velocità costante in modo delicato, preciso e sicuro attraverso tutte le stazioni di lavorazione.

## Equipaggiata perfettamente fin nel minimo dettaglio

Fissare degli standard significa essere esemplari anche nei minimi dettagli. La CONTRIGA, progettata per il funzionamento continuo industriale, mostra la sua perfezione tanto nella tecnica, quanto nel design.

- Guida d'entrata motorizzata (Fig. 1) su guide lineari temprate (Fig. 2)
- Oliatori a iniezione nel modello industriale per la lubrificazione automatica della catena di trasporto (Fig. 3)
- Equipaggiamento supplementare per l'alimentazione ortogonale di pezzi stretti e lunghi (Fig. 4) (su richiesta)
- Guida di entrata robusta con arresto pannelli pneumatico per ridurre la distanza fra i pannelli e aumentare la produttività (Fig. 5)
- Catena di trasporto robusta in versione industriale (Fig. 3)
- Design fantastico – collettore trucioli integrato a livello (Fig. 6)



## L'unità di controllo PPC 231 – efficiente ed ergonomico

- Schermo a sfioramento per un comando semplice e diretto
- Interfaccia utente simile a Windows – tutte le informazioni in testo in chiaro e/o grafica
- Quadro comandi ruotabile e orientabile, all'altezza degli occhi
- Tastiera integrata
- Lista dei programmi con nomi e numeri dei programmi
- Ampia memoria programmi
- Selezione singola dei gruppi con le funzioni come possibilità di impostazioni base per valori nominali, punti di percorso e correzioni utensili
- Procedure di allestimento per i gruppi e per le relative impostazioni assiali in modo centralizzato e intuitivo con una regolazione di precisione (in base alla dotazione)
- Comando numerico parassiale integrato - i punti del percorso vengono comandati in modo generale o in modo specifico in base al programma
- Rilevamento chiaro e completo di tutti i dati operativi
- Messaggi di assistenza in testo in chiaro
- Sistema diagnostico
- Sistema integrato a bus sincronizzato per un'alta precisione nel comando dei gruppi
- Gestione individuale per max. dieci utenti
- Connettore USB on board
- Collegamento di rete Ethernet
- Connettore tastiera on board
- Manutenzione online (optional), scambio dei dati rapido con l'assistenza HOLZ-HER
- Interfaccia codici a barre (optional)
- Collegamento all'acquisizione dei dati di processo HOLZ-HER (HHPDE) per la lettura diretta dei dati operativi



## Produttività grazie al workflow digitale

Insieme i prodotti HOLZ-HER sono imbattibili. Il workflow digitale fra le sezionatrici, le bordatrici e i centri di lavoro CNC permette una produzione efficiente. Le «celle di produzione» flessibili e la «lean manufacturing» sono metodi sicuri. Insieme al software HHPDE (acquisizione dei dati di processo HOLZ-HER) è possibile monitorare tempi e calcoli dei costi e inviare il feedback dei dati macchina in rete.



## SISTEMI DI APPLICAZIONE COLLA

### Novità – ancora più preciso – l'ugello a fessura

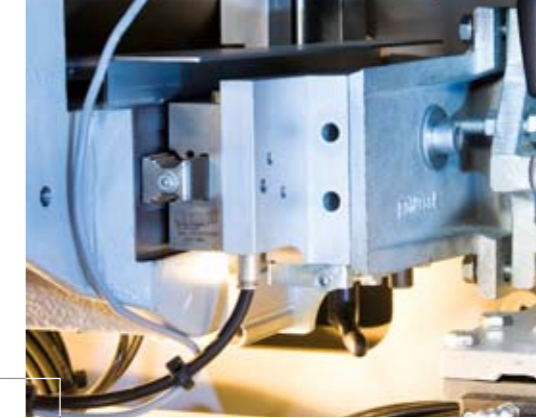
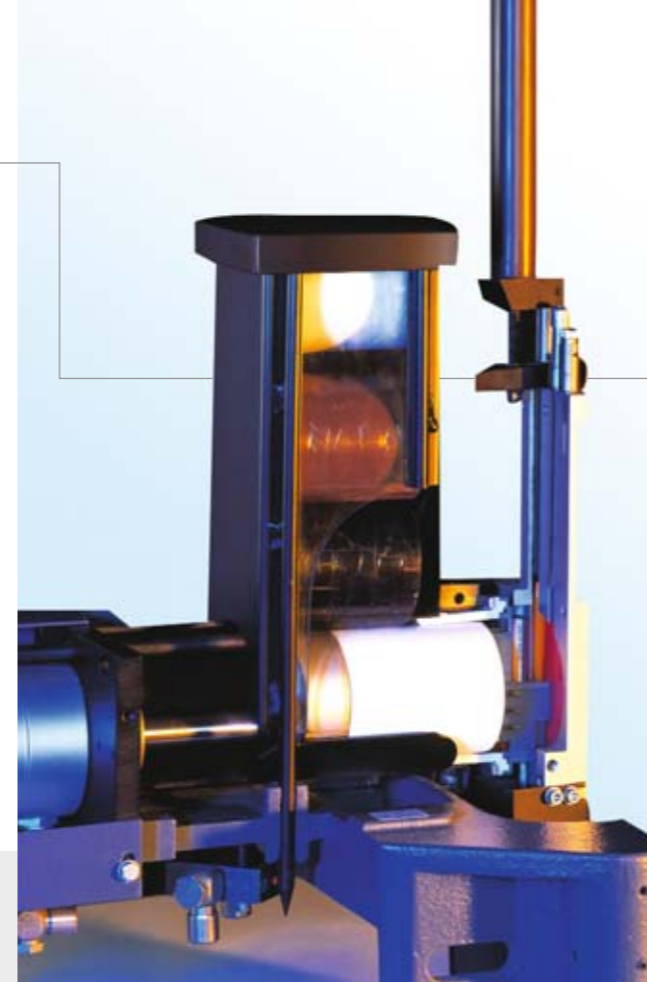
La nuova concezione degli ugelli ottimizza ancora una volta l'incollaggio e rende possibile un giunto incollato estremamente sottile. Come accessorio speciale può essere fornita una regolazione motorizzata degli ugelli per impostare l'altezza di applicazione della colla.

- L'ugello a fessura applica la colla perfettamente e con una pressione di 6 bar sul pannello.
- Il tastatore offre una precisa regolazione in altezza del sistema in base allo spessore del pannello.

### La qualità al centro dell'attenzione

Imbattibili – i sistemi di applicazione colla 1905 e 1907

- Angolo d'entrata bordi piccolo grazie alla progettazione degli ugelli. Lavorazione sicura di bordi fino a 30 mm.
- L'applicazione della colla avviene esattamente in base alle necessità. Ciò fa risparmiare denaro e ottimizza la qualità.
- Non possono verificarsi lo scolorimento o la combustione della colla perché nel sistema chiuso viene fuso sempre il quantitativo necessario di colla.
- Un punto di particolare forza è la semplicità di cambio della cartuccia. Grazie a ciò si può passare più rapidamente da una colla EVA a una colla PUR oppure cambiare il colore della colla.
- Cambio razionale da cartuccia a colla in granulato - basta semplicemente sostituire il vano e il tipo di colla.
- Tempo di riscaldamento estremamente breve di soli 3,5 minuti.



### Sempre un collegamento sicuro

Le stazioni di incollaggio vengono premute su guide lineari con comando pneumatico del gruppo contro il pannello. In tal modo si garantisce una pressione di contatto precisa e uniforme contro il pannello. Ne risulta una perfetta applicazione della colla.

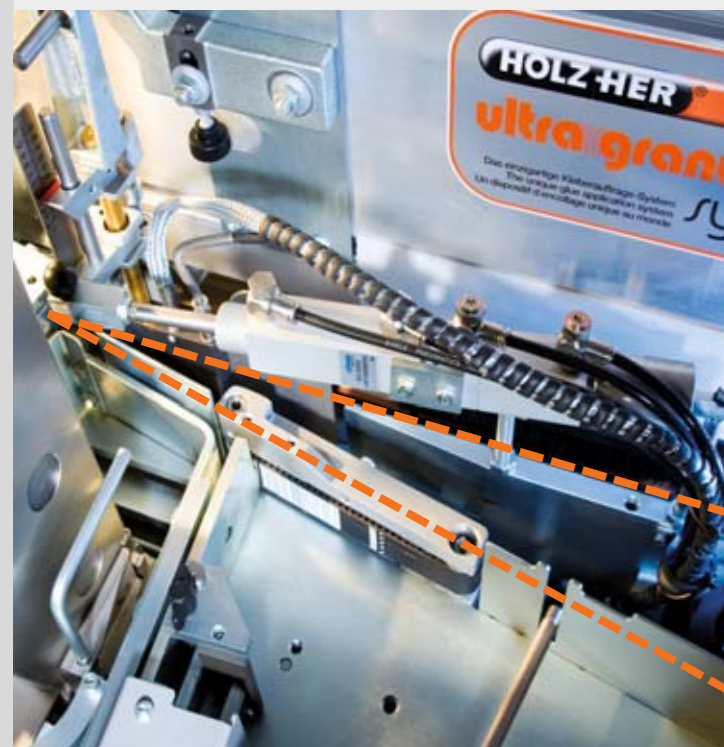
### Per pannelli spessi e un veloce avanzamento

Con un contenitore di colla da 4 kg (in granulato) e una potenza di fusione particolarmente elevata, il sistema ultra-granupress 1907 rappresenta la soluzione ottimale quando si devono lavorare pannelli spessi a velocità di avanzamento elevate.



### Straordinario – il sistema multifunzionale 1905

- Per collanti in cartucce o in granulato
- Possono essere impiegate fino a quattro cartucce o può essere versato fino a 1,5 kg di granulato
- Elevata flessibilità nell'impiego quotidiano, fa risparmiare tempo e energia
- Semplice sostituzione del vano - basta soltanto versare nuovo collante e continuare il lavoro



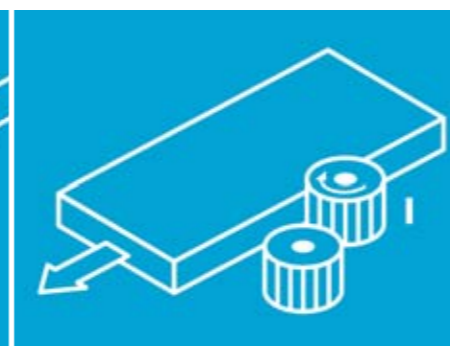
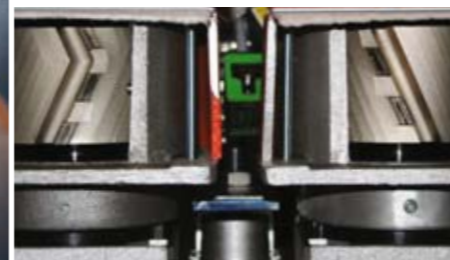
## GRUPPI

# Gruppi multifunzionali per prestazioni senza limiti

Una caratteristica eccezionale della CONTRIGA è la possibilità di equipaggiare la macchina in modo individuale e perfetto scegliendo fra oltre 60 moduli efficienti. In tal modo non ci sono praticamente più limiti nella gamma di prestazioni della bordatura.

## Perfezione fin dall'inizio

- L'entrata con il suo piano regolabile offre numerose possibilità di caricare i bordi.
- Il gruppo rettificatore garantisce superfici senza scheggiature sullo strato esterno del pannello.
- Il caricatore della CONTRIGA lavora bordi in rotoli e in strisce fino ad un'altezza di max. 65 mm e uno spessore di 30 mm.
- Il caricamento diventa particolarmente razionale grazie alla sostituzione senza utensili dei vari materiali dei bordi. Può essere fornito inoltre un contenitore per bordi in rotoli automatizzato con sei vani portarotoli con sistema di monitoraggio della lunghezza residua.
- I sistemi di incollaggio offerti (vedi pag. 6 e 7) garantiscono la giusta soluzione per ogni applicazione.
- Gruppi pressori potenti concludono perfettamente l'incollaggio dei bordi.
- Molti gruppi sono a comando pneumatico o motorizzati.

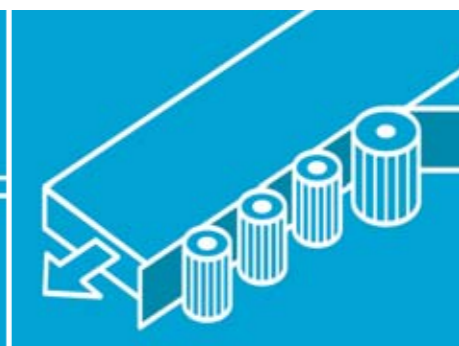
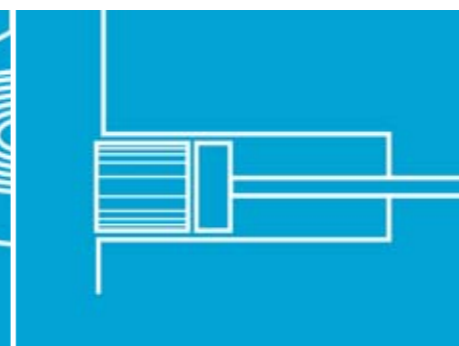
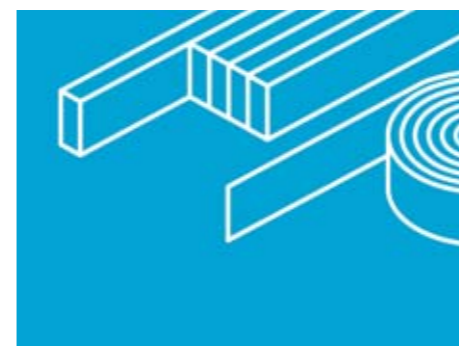


### ■ Spruzzatore

La qualità fin dall'inizio – un liquido antiattaccante impedisce che la colla e la sporizia si impastino sulla superficie del pannello (la foto mostra il gruppo 1856).

### ■ Gruppo rettificatore 1961 (2 x 2 kW)

I bordi tagliati hanno spesso piccole scheggiature sullo strato esterno del pannello. I gruppi rettificatori predispongono superfici da incollare perfettamente piane e preparano i pannelli all'incollaggio.



### ■ Caricatori bordi

I caricatori bordi automatici sono il presupposto essenziale perché l'operatore possa concentrare la sua attenzione sui pannelli (la foto mostra il gruppo 1805/1901).

### ■ Gruppo di incollaggio

I gruppi di incollaggio garantiscono la presa sicura e la giunzione pulita (la foto mostra il gruppo 1907).

### ■ Gruppo pressore 1914 MOT

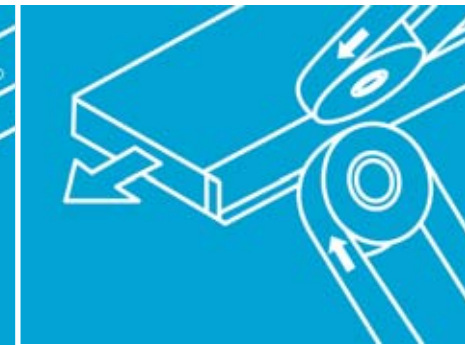
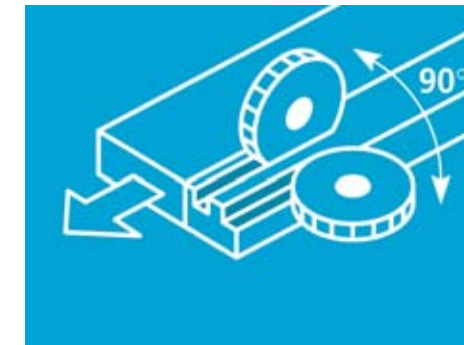
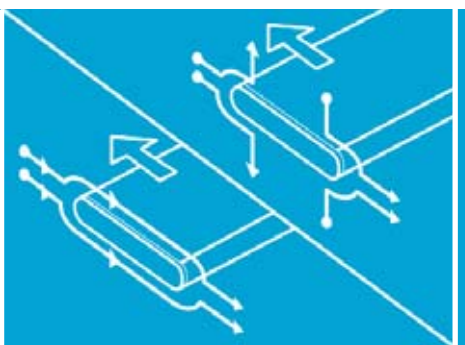
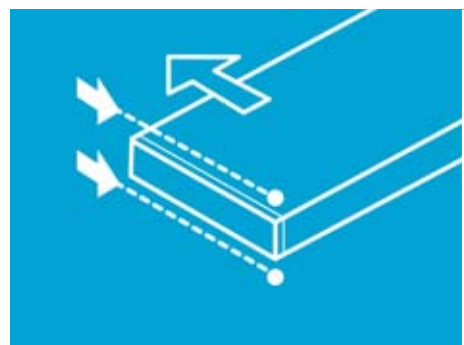
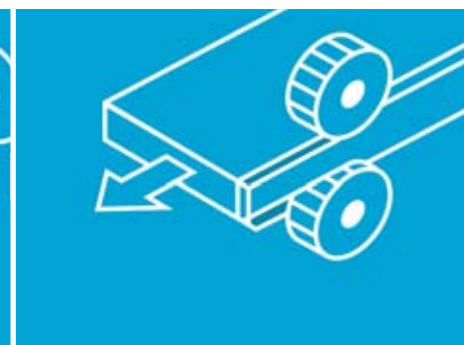
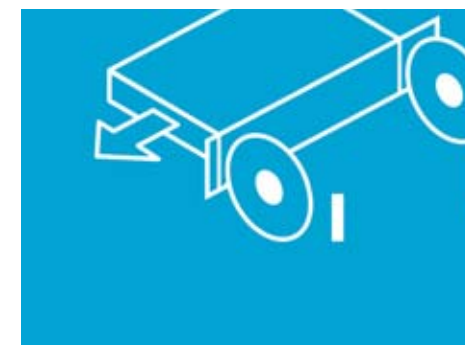
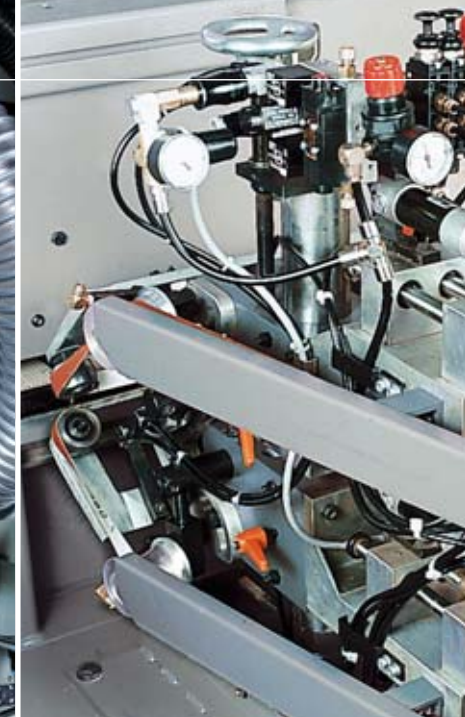
Quattro rulli pressori con entrata a tempo regolabile per una potente pressione di contatto e un incollaggio pulito dei bordi.

## GRUPPI

# Ripassatura finale per ottenere la qualità migliore

La zona della ripassatura finale, dal gruppo intestatore fino ai gruppi di finitura, è strutturata in modo modulare. I potenti gruppi intestatori, i gruppi refillatori a livello e i gruppi refillatori multifunzionali consentono svariate lavorazioni con diversi raggi e smussi.

- Un gruppo copiatore di nuova concezione e il gruppo arrotondatore a quattro motori lavorano in modo pulito i bordi anteriori e la forma dei materiali in pannelli, come ad esempio i bordi postforming.
- I gruppi toupie posteriori in senso orario e antiorario e i gruppi anteriori scanalatori e levigatori sono integrabili senza problemi nell'equipaggiamento della CONTRIGA.
- Per i gruppi di rifinitura sono disponibili parecchie possibilità. Iniziando dallo spruzzatore, al gruppo raschiabordo per raggi e il gruppo raschiacolla fino ai gruppi spazzole con entrata a tempo regolabile oppure oscillanti.



### ■ Refilatura

Svariati gruppi potenti per la refilatura a livello, la fresatura di raggi o la smussatura (la foto mostra il gruppo 1962).

### ■ Intestatura

Risultato dell'intestatura senza scheggiature anche con velocità di avanzamento molto elevate fino a 30 m/min. Le guide lineari temprate in superficie garantiscono una precisione di taglio costante nel tempo (la foto mostra il gruppo 1819).

### ■ Arrotondatura

I gruppi arrotondatori con due o quattro motori lavorano la sporgenza superiore, inferiore, anteriore e posteriore del bordo. Il cambio fra refilatura a livello, raggio e smussatura è semplice e rapido da realizzare (la foto mostra il

gruppo 1833). Regolazione manuale (su richiesta motorizzata) dei motori di fresatura e regolazione motorizzata dell'intero gruppo in direzione Y per il passaggio automatico fra raggio e smussatura nei bordi sottili.

### ■ Gruppo raschiabordo

Gruppi raschiabordo multifunzionali per lisciare perfettamente raggi e smussi (la foto mostra il gruppo 1927).

### ■ Gruppo raschiacolla

Rifinitura pulita della superficie – non è più necessaria la rifinitura manuale (la foto mostra il gruppo 1964).

### ■ Gruppi profilatori

3,8 kW di potenza. Con entrata a tempo regolabile per scanalare o profilare superfici e parti frontali (la foto mostra il gruppo 1932/MOT2).

### ■ Gruppi levigatori bordi

Per levigare le superfici di bordi di legno massello o raggi (la foto mostra il gruppo 1937).

### ■ Spruzzatore

Un detergente speciale scioglie eventuali resti di colla e sporczia sui bordi, ottimizzando così la rifinitura (la foto mostra il gruppo 1856).

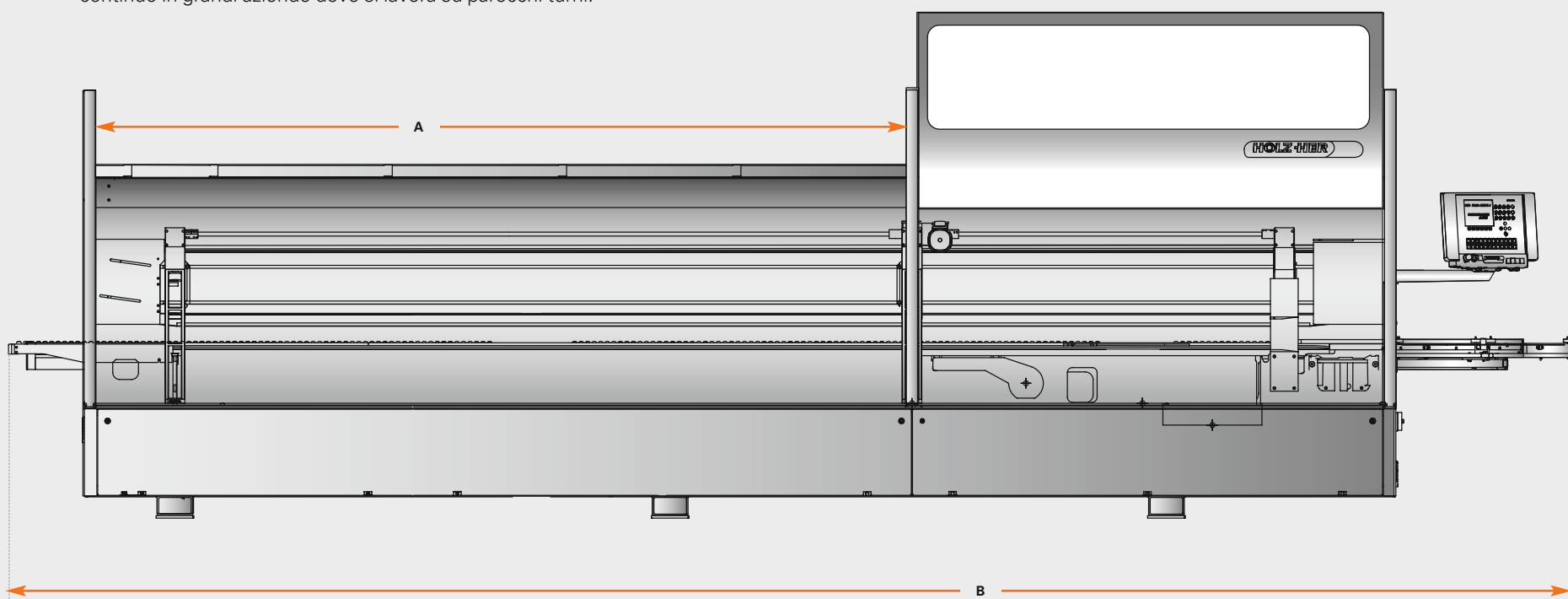
### ■ Gruppo spazzole

Per l'accurata rifinitura di bordi e superfici, per un finish assolutamente pulito e giunzioni perfette (la foto mostra il gruppo 1944).

## Ampia gamma di prestazioni

Con le diverse lunghezze la CONTRIGA si adatta esattamente all'equipaggiamento desiderato e alle esigenze individuali delle aziende. Sia che si tratti di spessori grandi di bordi fino a 30 mm o che siano necessarie velocità d'avanzamento elevate fino a 30 m/min, la CONTRIGA garantisce sempre la massima qualità dei prodotti da realizzare. La CONTRIGA esce dallo stabilimento di produzione equipaggiata individualmente in base ai vostri desideri. Tutte le serie hanno in comune il robusto basamento elettrosaldato che garantisce la massima stabilità, indispensabile per l'assoluta precisione. La CONTRIGA è progettata per il funzionamento continuo in grandi aziende dove si lavora su parecchi turni.

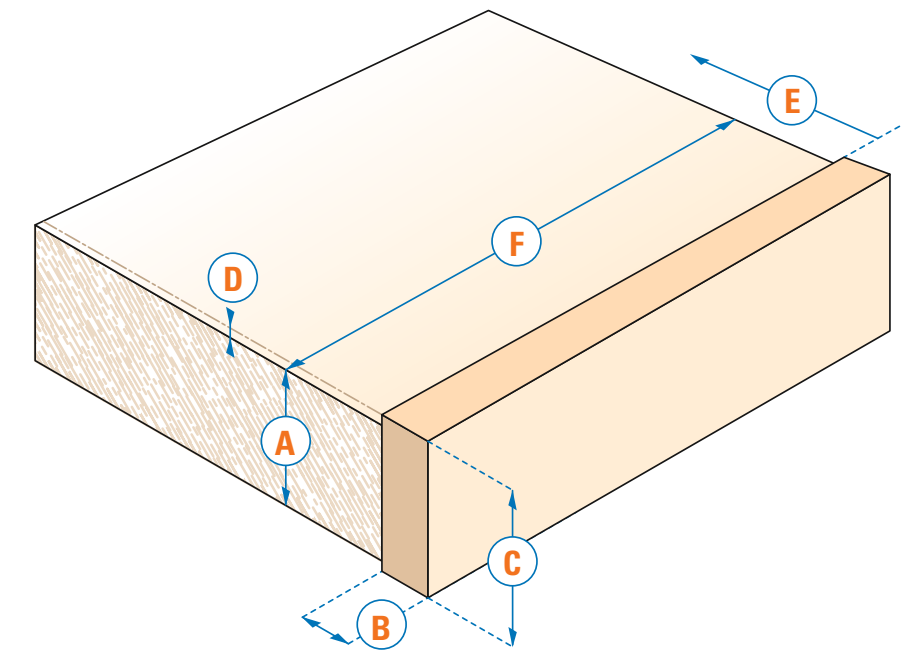
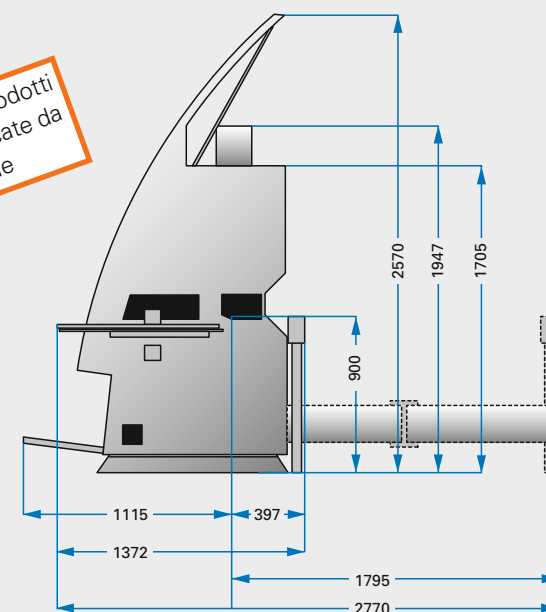
Serie	Lunghezza libera della macchina A (mm)	Lunghezza totale B (mm)
CONTRIGA 1363	1825	6090
CONTRIGA 1364	2425	6690
CONTRIGA 1365	3025	7290
CONTRIGA 1366	3625	7890
CONTRIGA 1368	4825	9210
CONTRIGA 1370	6025	10410
CONTRIGA 1372	7225	11610



### Dati tecnici

CONTRIGA 1363 – 1372	
<b>Velocità d'avanzamento</b>	
Velocità di avanzamento max. in m/min	10 – 30 (a variazione continua)
<b>Entrata macchina</b>	
Piano d'entrata alto in mm	900
<b>Aspirazione</b>	
Velocità minima dell'aria in m/s	20
Ø raccordo in mm (parzialmente incapsulato)	1 x 200, 1 x 120
Ø raccordo in mm (interamente incapsulato)	2 x 200
<b>Aria compressa</b>	
Attacco aria compressa in bar	6

Tutte le brochure sui prodotti possono essere scaricate da [www.holzher.de](http://www.holzher.de)



Dimensioni di lavoro (in mm)		
<b>A</b>	6 – 60	in base ai gruppi
<b>B</b>	0,4 – 30	in base ai gruppi
<b>C</b>	65	max.
<b>D</b>	2,5	per lato
<b>E</b>	60	min.
<b>F</b>	180	

Il vostro rivenditore autorizzato HOLZ-HER Spezialmaschinen

I dati tecnici sono valori indicativi. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche, in quanto le macchine HOLZ-HER sono soggette a continui sviluppi. Pertanto, anche le illustrazioni non sono vincolanti. Le macchine raffigurate contengono in parte anche attrezzature speciali che non rientrano nella dotazione di serie. Per maggior chiarezza, le macchine vengono raffigurate in parte senza il coperchio protettivo previsto. Per informazioni precise sulle attrezzature rivolgetevi al vostro rivenditore HOLZ-HER. Con riserve di modifiche all'attrezzatura e alla progettazione.

Stampa: 25 febbraio 2008  
Prima edizione: 25 febbraio 2008

REICH  
Spezialmaschinen GmbH  
D-72608 Nürtingen

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

**HOLZ-HER**  
Spezialmaschinen