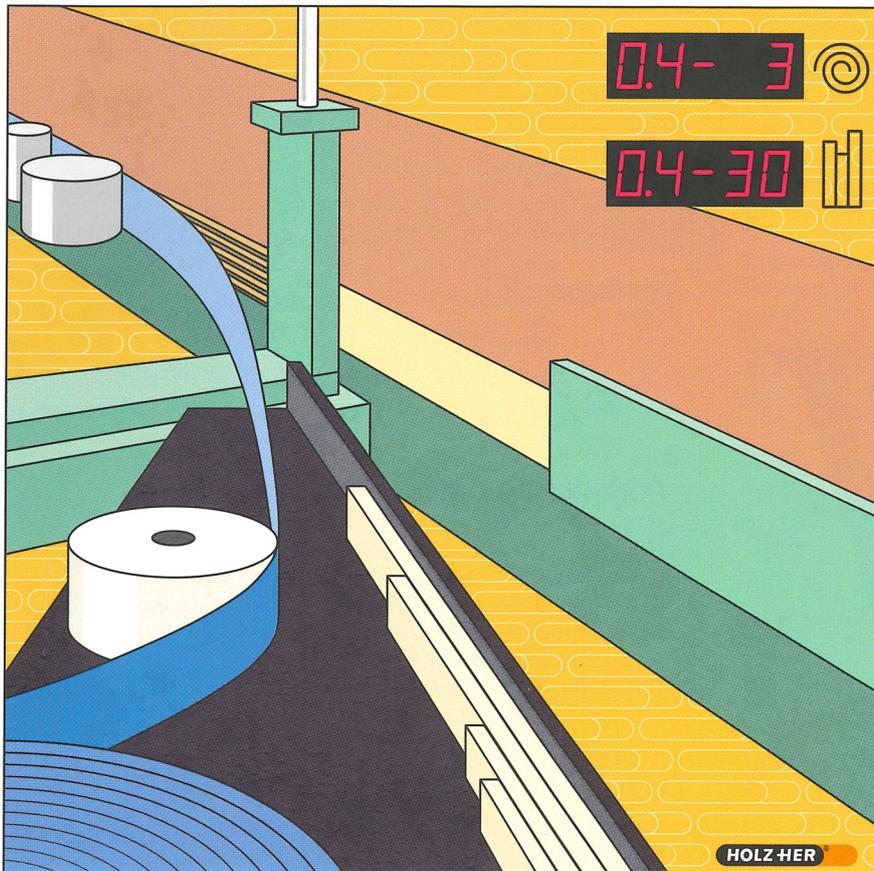


# HOLZHER®

## Spezialmaschinen



### Kantenanleim- maschinen



# ACCORD

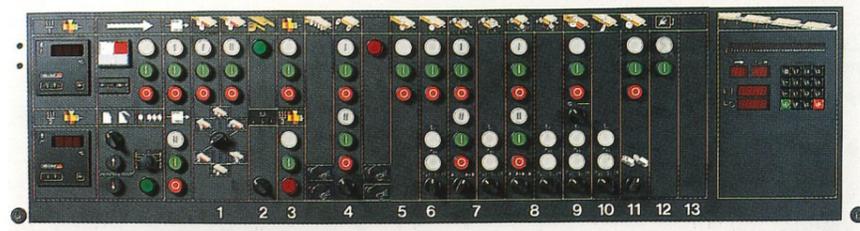
# Industrie-Kantenanleimmaschinen – Generation ACCORD

Für Kanten von 0,3–30 mm  
Kantenstärke und bis 60 mm  
Werkstückdicke

**Wartungsfreundlich**  
Automatische Schmie-  
rung der Kettenlaufbahn  
serienmäßig.

## Baukastenprinzip bis zur Perfektion

Sowohl der Aufbau der Aggregate als auch die Elektrik sind vollständig modular. Das Nummernsystem unter den Schutzhauben finden Sie überall wieder – auf dem Bedienfeld, auf den Modulplatten der Elektrik und in der technischen Dokumentation. HOLZ-HER – immer eine IDEE besser.

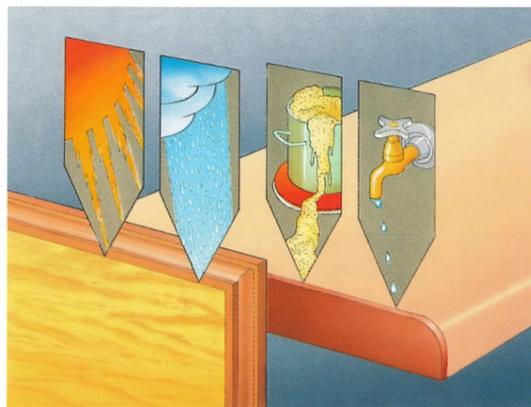


Übersichtliches Bedientableau ab 1445 inklusive Streckensteuerung. Klar gestaltetes, in Augenhöhe angebrachtes Bedienfeld, an dem alle Aggregatzustände und -funktionen erkannt und bei Bedarf verändert werden können. Leicht verständliche Symbole mit Kennziffern auf dem Tableau und an den Aggregaten erhöhen die Bediensicherheit.

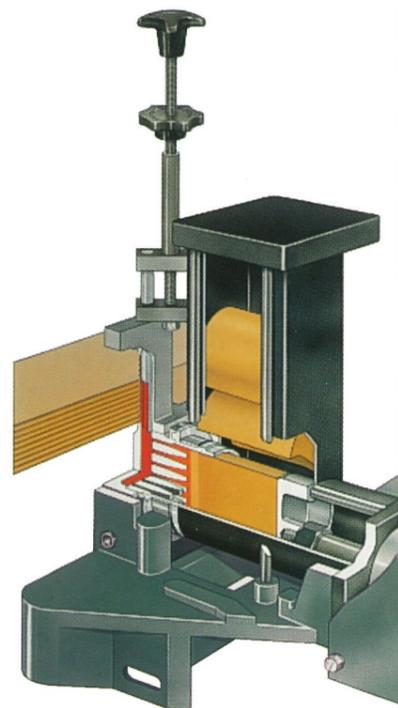
## HOLZ-HER Baukastenprinzip

10 verschiedene Grundmaschinenlängen stehen zur individuellen Bestückung mit über 20 verschiedenen Aggregaten zur Verfügung. Sie haben eine anwendungstechnische Herausforderung – wir bauen Ihnen die Maschine dafür.

**Patentierte Kleberauftragsstationen,** die für wasser- und hitzebeständige PU-Kleber geeignet sind.



Wasser- und hitzebeständige Klebefugen im Innen- und Außenbereich, ob in Küchen oder an Haustüren, sind immer aktuell.



HOLZ-HER Patronen-System, die flexible Universallösung, die serienmäßig PU-Kleber verarbeiten kann.

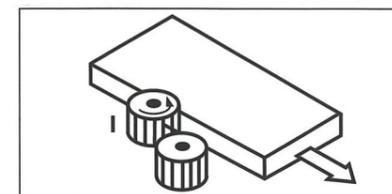
## Die Streckensteuerung

- Ersatz für die mechanischen Endschalter auf der Maschinenlänge
- Keine Beschädigung von Schaltern und Werkstücken mehr möglich
  - Schaltpunkte können ohne lästiges Öffnen der Schutzhauben und Verschieben der Endschalter leicht an der Tastatur eingetippt werden.
  - Digitale Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit
  - 32 frei programmierbare Endschalterpositionen
  - Schwierige Werkstücke, die aufgrund ihrer Form nur schwer von mechanischen Endschaltern erfaßt und erkannt werden können, sind kein Problem mehr.

## Auf Wunsch auch mit Vorfrässtation

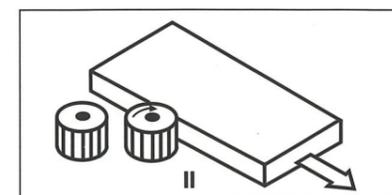
### Schalterposition I

Fräsen im Gegenlauf  
Bei einseitigem Kantenanleimen oder bei Kantenanleimen auf der gegenüberliegenden Seite (Ausrißgefahr an der hinteren Kante)



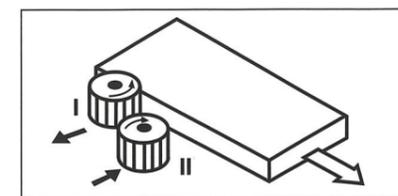
### Schalterposition II

Fräsen nur im Gleichlauf wie bei I, jedoch Ausrißgefahr an Vorderseite



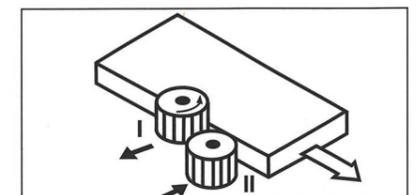
### Schalterposition III

Fräsen im Gegen- und Gleichlauf  
Fräser I (Gegenlauf) taucht an der Vorderseite ein und fräst im Gegenlauf bis knapp vor der hinteren Kante. Dann taucht Fräser II (Gleichlauf) ein und fräst im Gleichlauf die verbleibende Strecke bis zur hinteren Kante. Ausreißen wird so vermieden.  
**Vorteil:** Besseres Fräsbild – vorteilhaft bei großen Zerspanquerschnitten



### Schalterposition IV

Fräsen im Gleich- und Gegenlauf  
Fräser I (Gegenlauf) taucht an der Vorderseite ein, fräst ein kurzes Stück im Gegenlauf, um an der Vorderseite Ausrisse zu vermeiden. Dann taucht Fräser II ein und fräst ebenfalls im Gleichlauf die Platte bis zum Ende. Ausreißen am Ende der Platte wird dadurch vermieden.  
**Vorteil:** Besseres Fräsbild bei Massivholzplatten bzw. Tischler- oder MDF-Platten. Gewisse Vorteile auch bei sehr geringen Zerspanquerschnitten.  
Die Eintauchfunktionen erfolgen über die elektronische Streckensteuerung.



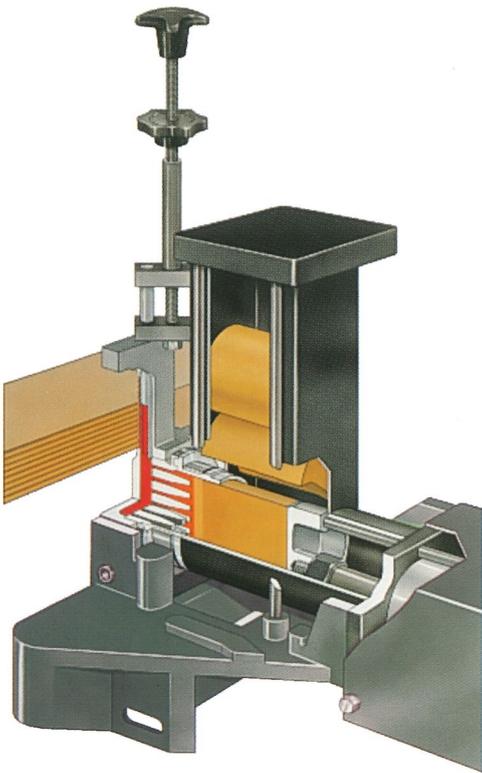
HOLZ-HER ultra-granupress-System – die Hochleistungsaufschmelzeinheit für hohe Vorschubgeschwindigkeiten.

Die Klebestation kann so geliefert werden, daß sie vorbereitet ist für den Anbau einer separaten PU-Aufschmelzeinheit. Sie können über Wahlschalter zwischen den gewünschten Klebesorten auswählen.

# High-Tech-Anleimgeräte für High-Tech-Kantenanleimmaschinen

## Zwei unterschiedliche Systeme mit gemeinsamen Zielen:

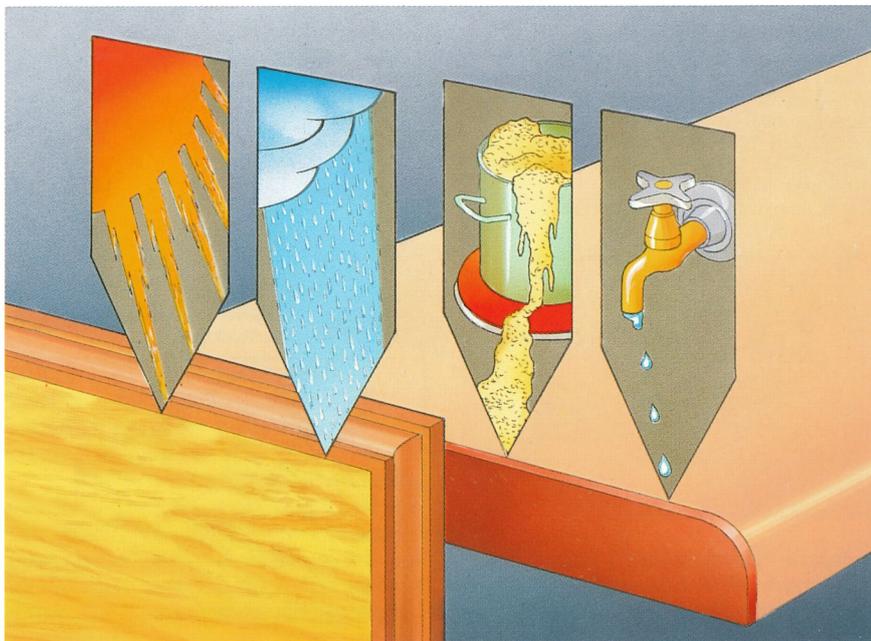
- Nur so viel Kleber abschmelzen wie wirklich benötigt wird.
- Geschmolzenen Kleber nicht der Außenluft freigegeben, damit er nicht oxidieren – sprich verbrennen kann.
- Weißen Kleber weiß auf die Platte bringen und nicht verbrannt mittelbraun – unabhängig davon, wie häufig aufgeheizt wurde.
- Keine giftigen Kleberdämpfe an die Werkstattluft abzugeben.
- Keine schlechteren Klebereigenschaften verursachen, weil die Inhaltsstoffe nach und nach verbrennen, die für gutes Adhäsions- und Kohäsionsverhalten sorgen.
- Verarbeitung von neuen Klebertechnologien ermöglichen. PU-Klebereinsatz ist auf beiden Systemen möglich – mehr noch beim Patronensystem, seit Jahren serienmäßig.
- Ermöglichen von denkbar einfachem Farbwechsel ohne Leimbeckenwechsel oder gar Auskratzen des Leimbehälters. Einfach den im Heizregister befindlichen Restkleber (mit der neuen Farbe) herauspülen und weiter geht's.



HOLZ-HER Patronensystem serienmäßig zur Verarbeitung von PU-Klebstoffen geeignet.



HOLZ-HER – ultra-granupress-System durch Anbau einer separaten Aufschmelzeinheit ist PU-Kleberverarbeitung und Kleberanwahl über Wahlschalter möglich.

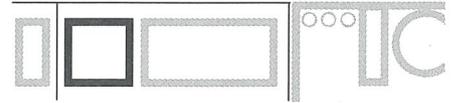


- Kürzeste Aufheizzeiten von 3 bis max. 5 Minuten in Abhängigkeit von der Außentemperatur.
  - Sparsam im Energieverbrauch, da nur die im Moment benötigte Klebermenge abgeschmolzen wird.
- HOLZ-HER Kleberverarbeitung neuster Stand  
HOLZ-HER – immer eine IDEE besser.

# Die Grundmaschinen – die Baukästen

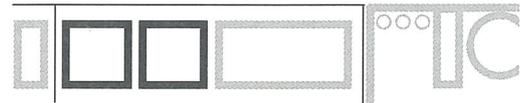
**1441**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**1 freier Arbeitsplatz** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



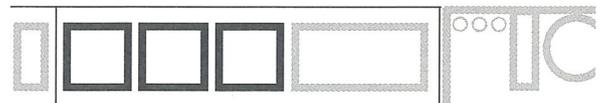
**1442**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**2 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



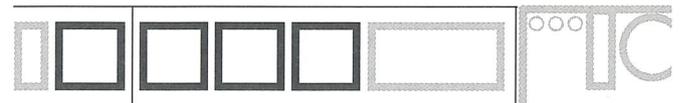
**1443**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**3 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



**1444**

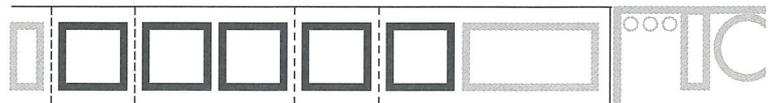
fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**4 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



**1445**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**5 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

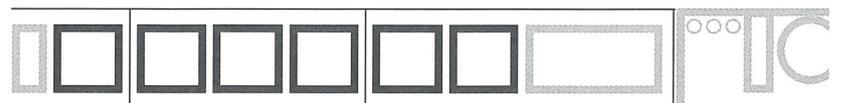
2 Konsolen wählbar nach Bestückung. Bei V entfällt die Konsole zwischen Platz 3 und 4 oder 4 und 5



**1446**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**6 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

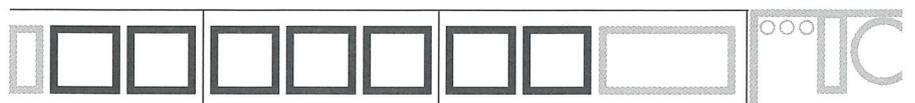
Bei V entfällt die Konsole zwischen Platz 4 und 5



**1447**

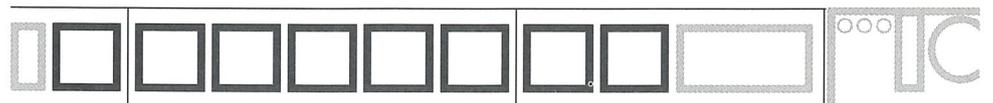
fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**7 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

Bei V entfällt die Konsole zwischen Platz 4 und 5



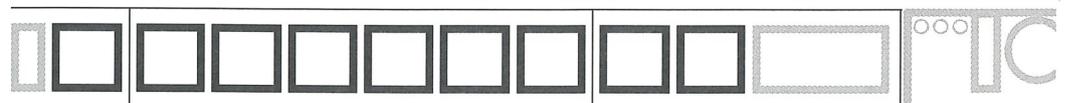
**1448**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**8 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



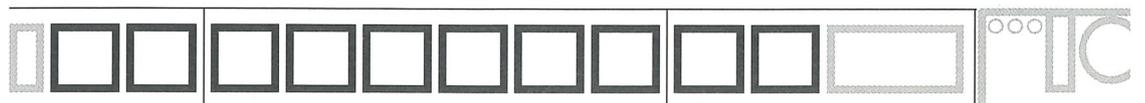
**1449**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**9 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

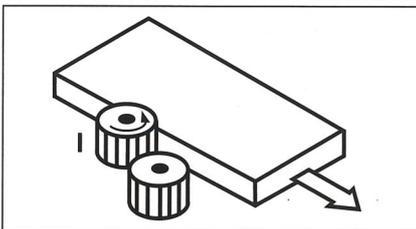
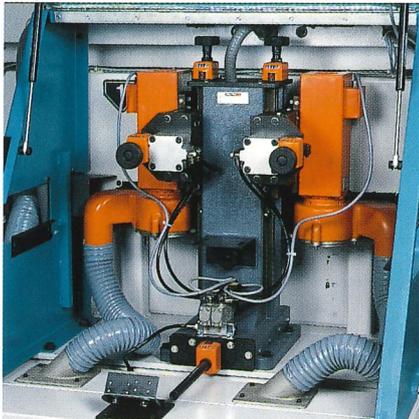


**1450**

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,  
**10 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

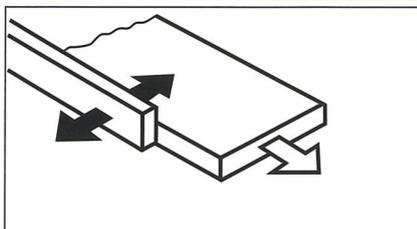


# Die Aggregate – die Bausteine zur individuellen Bestückung



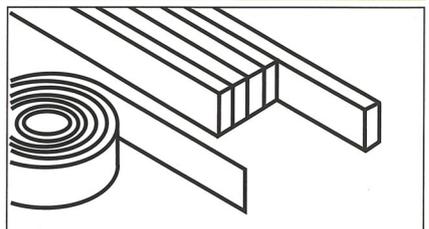
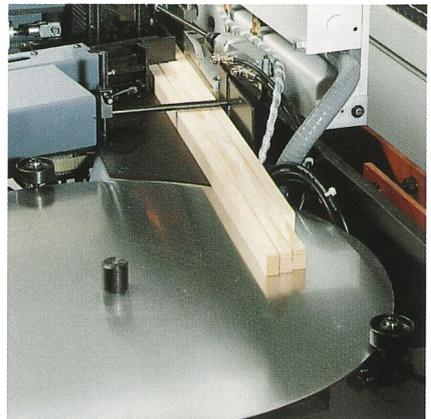
## Vorfräsaggregat 1960

zum Fräsen, Falzen oder Nuten der Seitenflächen von plattenförmigen Werkstücken aus Holz oder holzähnlichen Werkstoffen (Spanplatten usw.).  
Werkstückdicke max. 48 mm  
Motorleistung 2 x 3 kW, 300 Hz



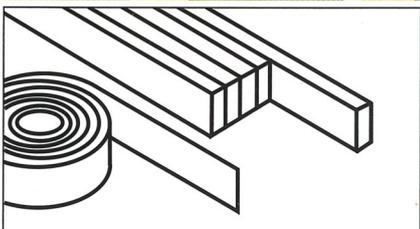
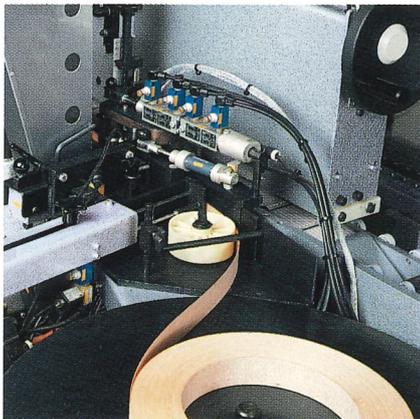
## Verstellbares Einlauflineal

auch zum Bearbeiten von bereits angeleimten Kanten



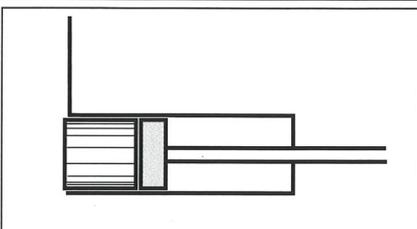
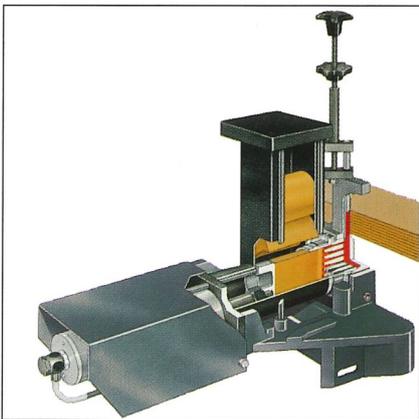
## Kantenzuführung, vollautomatisch, Typ 1901\*

für Rollen- und Streifenware  
Rollenware 0,3–3,0 mm bis 3 mm  
Rollen-Ø: max. 575 mm oder  
gerade Kanten 0,3–30 mm Stärke  
\* auch in verbreiteter Ausführung erhältlich  
– siehe Zubehör



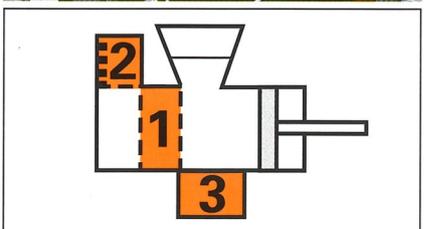
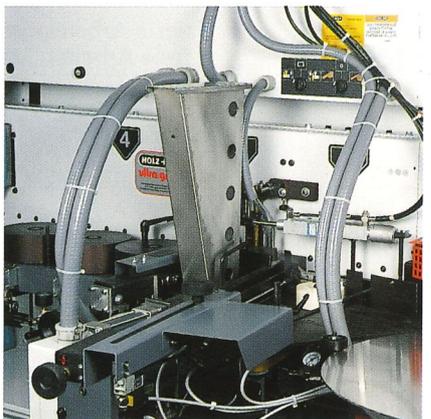
## Kantenzuführung DUO, vollautomatisch, Typ 1904

für Rollenware 0,3–3,0 mm  
Rollen-Ø: max. 575 mm oder  
gerade Kanten 0,3–30 mm Stärke  
Kantenlänge: min. 370 mm  
Kantenhöhe bis 70 mm



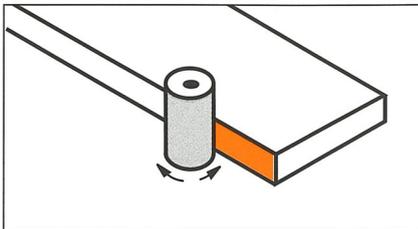
## Kleberauftragsstation Typ 1906

»Patronen«-System mit Auftragsdüse für Werkstücke 6–60 mm Höhe.  
Kleberpatrone Ø 63 x 80 mm lang  
Magazinkapazität: 4 Stück = 1,4 kg  
Anschlußwert: 1,9 kW



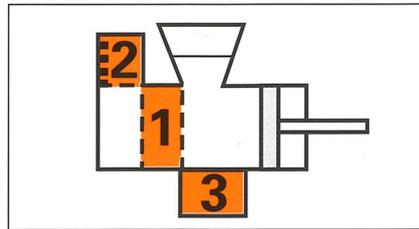
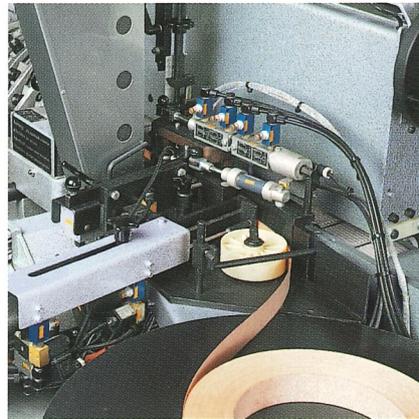
## Kleberauftragsstation Typ 1907

»ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse (alle handelsüblichen Klebergranulate) für Werkstücke 6–60 mm Höhe  
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg  
Anschlußwert: 4 kW  
Auf Wunsch auch vorbereitet für den Anbau einer separaten PU-Kleberaufschmelzstation



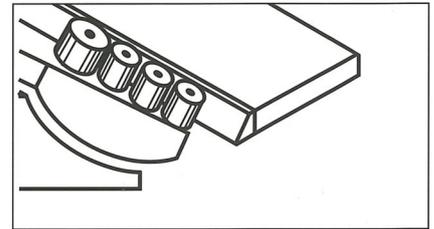
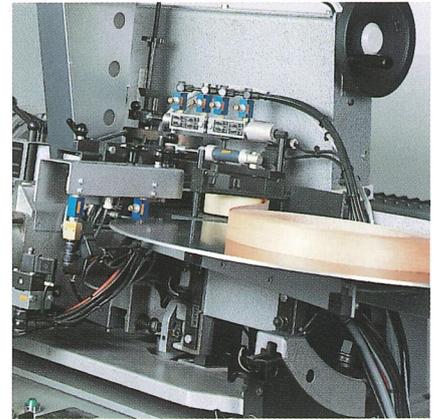
### Kleberauftragsstation Typ 1910

Die preiswerte Alternative:  
Kleberauftrag mittels Leimrolle.  
Anschlußwert: 5,4 kW  
Kleberkapazität: ca. 2 kg Granulat  
kein automatisches Nachfüllen  
keine PU-Kleberverarbeitung  
max. Kantenquerschnitte 13 x 23 mm oder  
8 x 66 mm



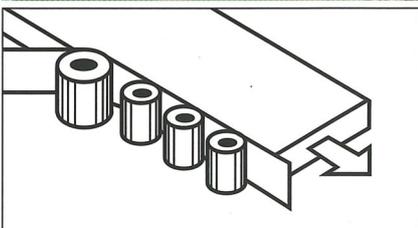
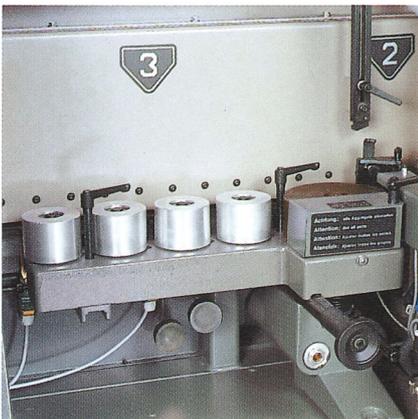
### Kleberauftragsstation DUO\* Typ 1908

»ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse  
(alle handelsüblichen Klebergranulate) für  
Werkstücke 6–60 mm Höhe  
Wahlweise Kleberauftrag auf Werkstück oder  
Kanten;  
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg, Kleberauftrag  
bei Kantenmaterial: max. 60 mm,  
Anschlußwert: 4 kW



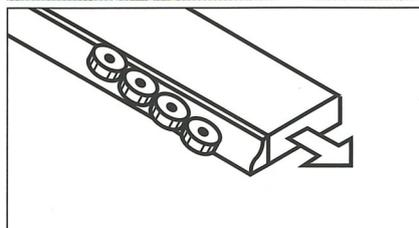
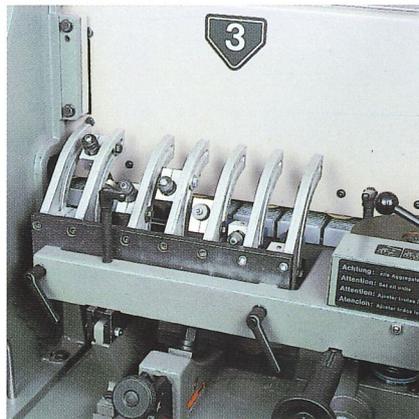
### Schwenkeinrichtung Typ 1928

zum Aufbau der Baueinheiten:  
Kantenzuführung, Kleberstation und Druck-  
werk  
Schwenkbereich 0–10° für angeschrägte  
Werkstücke oder für Formkanten sowie Ho-  
rizontalverstellung.



### Druckwerk Typ 1911

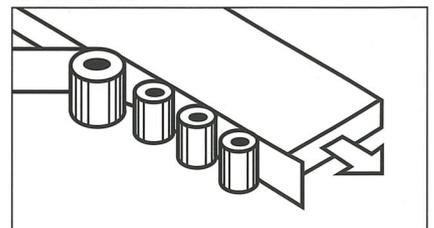
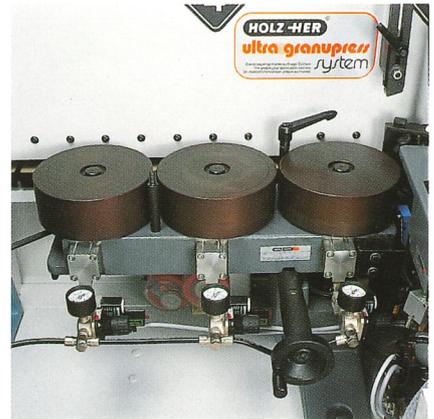
erste Andruckrolle angetrieben plus vier  
Druckrollen angefedert mit Schnellver-  
stellung für Umleimer bis 66 mm hoch und max.  
30 mm stark



### Druckwerk DUO\* Typ 1945

bis 30 mm Kantenstärke 600 mm Andruck-  
strecke für Normal- und Formkanten

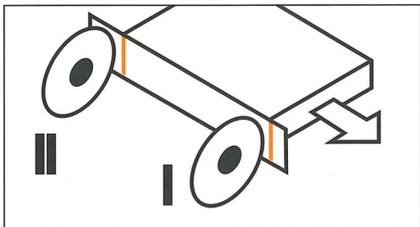
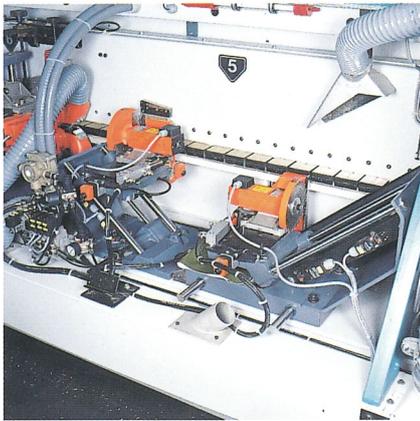
\* (nur in Verbindung mit Schwenkeinrich-  
tung 1928)



### Druckwerk Typ 1926, pneumatisch

bis 30 mm Kantenstärke, mit 3 individuellen,  
einsatzgesteuerten Druckrollen incl. 1 Satz  
konische und gerade Druckrollen für die  
2. und 3. Druckrolle

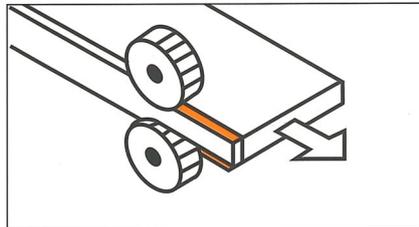
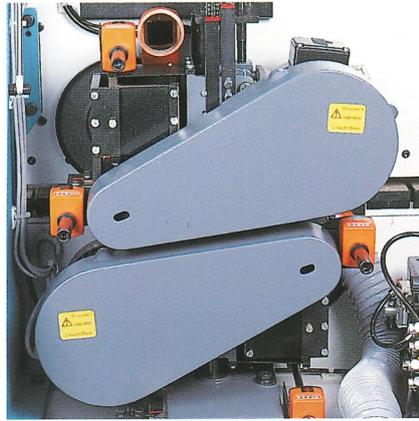
# Die Aggregate – die Bausteine zur individuellen Bestückung



## Kappaggregat Typ 1916 oder 1916 MF

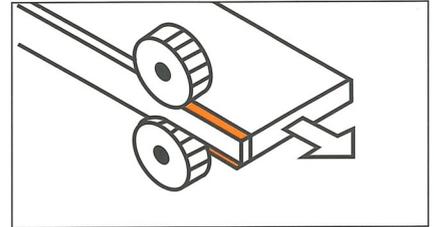
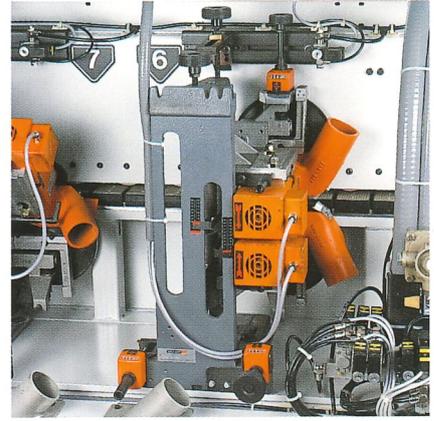
schwenkbar 10° (auf Wunsch auch pneumatisch vom Bedienfeld aus und ebenfalls auf Wunsch mit Vierwahlschaltung). Ziehender Sägeschnitt wahlweise mit 50 oder 200 Hz Motoren.

Kantenstärke:	50 Hz max. 30 mm	200 Hz max. 30 mm
Kantenhöhe:	max. 66 mm	max. 66 mm
Werkstücklänge:	min. 140 mm	min. 140 mm
Anschlußwert:	2 x 0,75 kW	2 x 0,45 kW



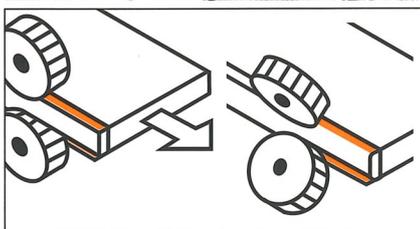
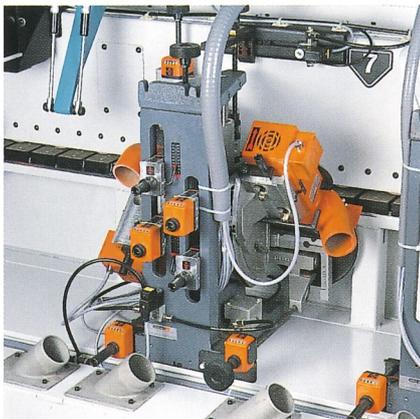
## Fräsaggregat Typ 1920

für Rollen- und Streifenware von 0,3–20 mm zum Bündig- oder Fasefräsen bis 15° oder zum Radiusfräsen  $R=2-5$  mm Horizontal und vertikal tastend mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen  $\varnothing 70$  mm x 30 x 20 mit 5 mm Fase 15°,  $Z=4-2 \times 1,1$  kW, 50 Hz



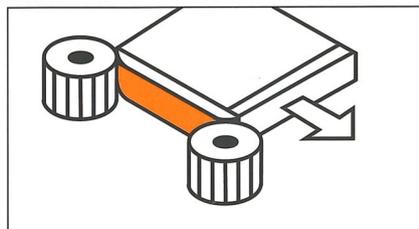
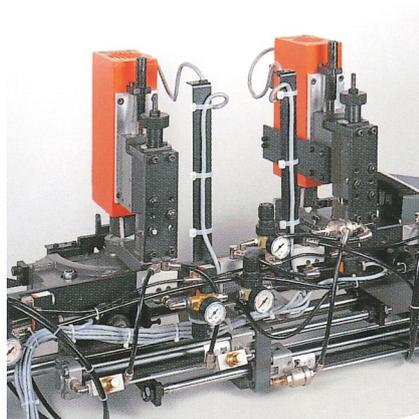
## Fräsaggregat Typ 1962

für Rollen- und Streifenware von 0,3–30 mm zum Bündigfräsen vertikal tastend mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen  $\varnothing 80$  mm x 40 x 30,  $Z=4$  Stromversorgung über Frequenzumformer  $2 \times 2,0$  kW, 200 Hz



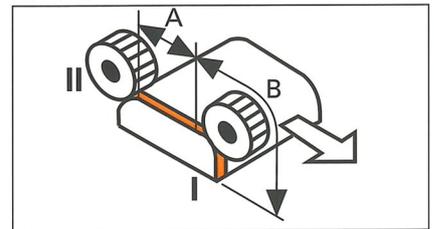
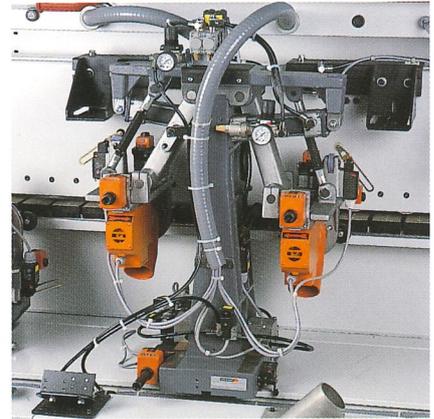
## Fräsaggregat Typ 1966

für Rollen- und Streifenware von 0,3–15 mm zum Bündigfräsen und Fasen schrägstellbar von 0–45° horizontal und vertikal tastend mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen  $\varnothing 70$  mm x 20 x 20,  $Z=4$   $2 \times 1,0$  kW, 200 Hz, auch als Wechselaggregat erhältlich.



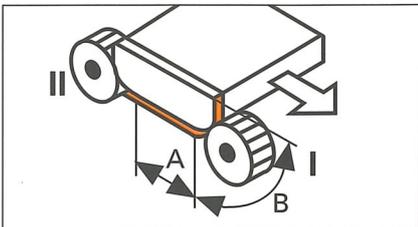
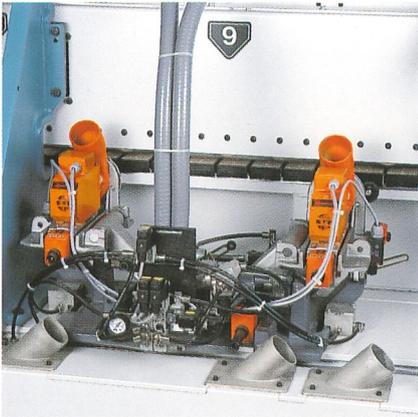
## Formfräsaggregat Typ 1924

zum Abrunden der vertikalen Eckkanten, Kantenprofil bis 12 mm Eckradius bis 25 mm Werkstückdicke max. 45 mm Stromversorgung über Frequenzumformer  $2 \times 1,0$  kW, 200 Hz



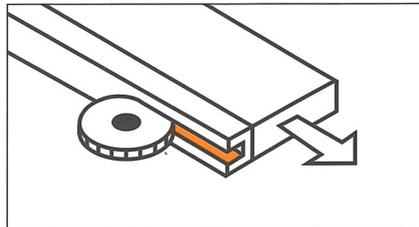
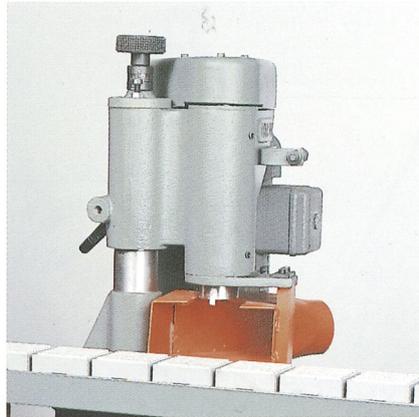
## Formfräsaggregat Typ 1933

Fräsen im Gegenlauf – horizontal und vertikal tastend, Bearbeitung oben, an den Stirnseiten und über die oberen Ecken. Werkstücküberstand: max. 50 mm, Werkstücküberstand: min. 30 mm, Radien bis 5 mm  $2 \times 0,44$  kW, 200 Hz, auch als Wechselaggregat erhältlich.



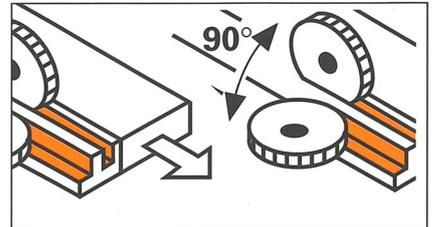
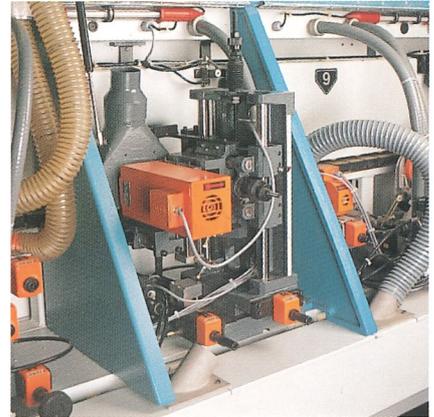
### Formfräsaggregat Typ 1934

Fräsen im Gegenlauf – horizontal und vertikal tastend, Bearbeitung unten, an den Stirnseiten und über die unteren Ecken.  
Werkstückdicke: max. 30 mm, Werkstücküberstand: min. 30 mm, Radien bis 5 mm  
2 x 0,44 kW, 200 Hz, auch als Wechselaggregat erhältlich.



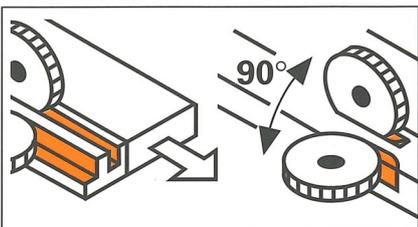
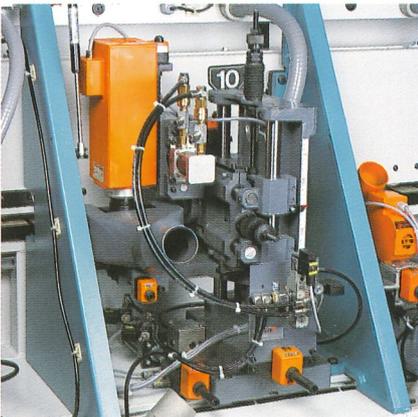
### Profilfräsaggregat Typ 1930

Nuten und Profilieren im Gegenlauf, nicht tastend und nicht eintauchbar, Werkzeugspindel nur vertikal einsetzbar  
Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm<sup>2</sup>  
7000 n pro min, 2,2 kW, 50 Hz



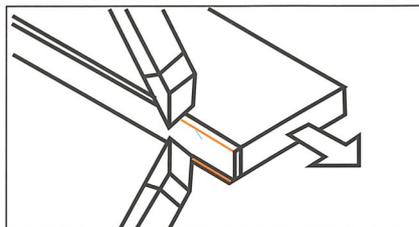
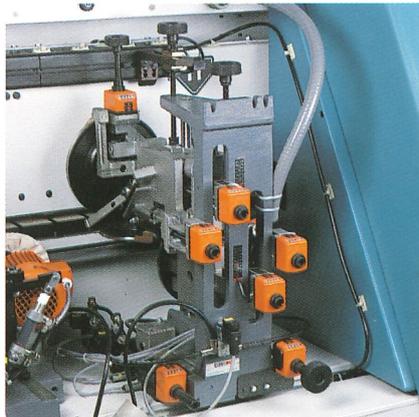
### Profilfräsaggregat Typ 1931

Nuten und Profilieren im Gegenlauf  
Horizontal und vertikal tastend  
Werkzeugspindel horizontal und vertikal einsetzbar, Horizontalfräsen von oben  
Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm<sup>2</sup>  
Stromversorgung über Frequenzumformer  
3,8 kW, 200 Hz, 12000<sup>1</sup>/min  
3,0 kW, 200 Hz, 6000<sup>1</sup>/min



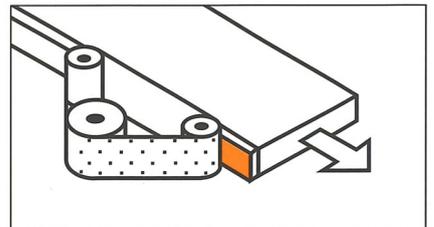
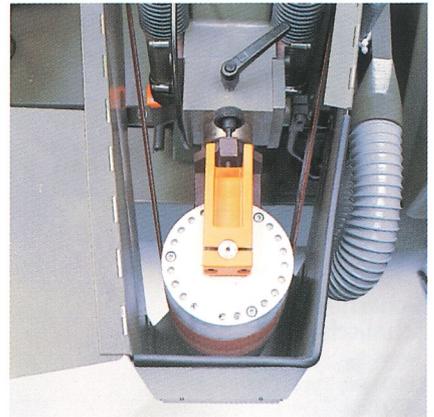
### Profilfräsaggregat Typ 1932

mit Einstauchsteuerung  
Nuten und Profilieren im Gegenlauf  
Horizontal und vertikal tastend  
Werkzeugspindel horizontal und vertikal einsetzbar, Horizontalfräsen von oben  
Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm<sup>2</sup>  
Stromversorgung über Frequenzumformer  
3,8 kW, 200 Hz, 12000<sup>1</sup>/min  
3,0 kW, 200 Hz, 6000<sup>1</sup>/min



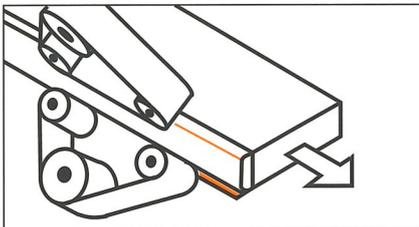
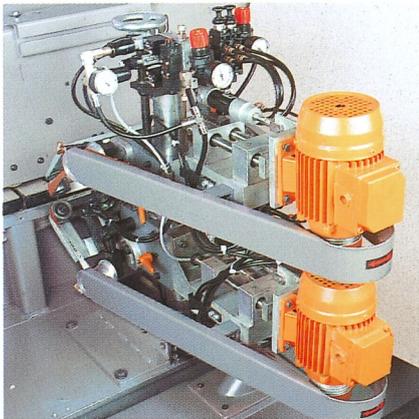
### Ziehklingenaggregat Typ 1927

Horizontal und vertikal tastend mit 2 Ziehklingenträgern für Wendeplatten R = 0,8–5 mm  
Blasdüse möglich



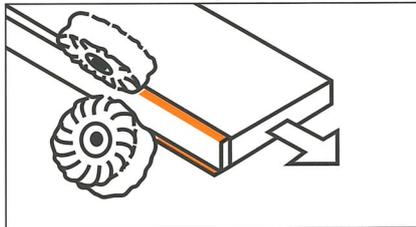
### Kantenschleifaggregat Typ 1935

Schleifschuh einsatzgesteuert mit oszillierendem Schleifband für Kantenflächen 1,75 kW, 50/60 Hz



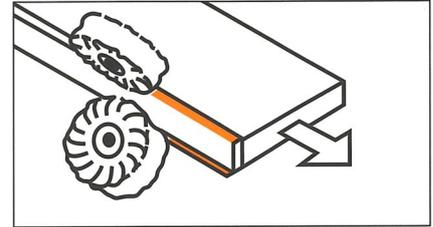
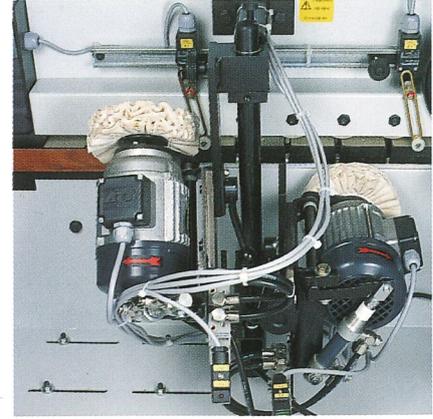
### Kantenschleifaggregat Typ 1937

Schleifschuh einsatzgesteuert mit oszillierenden Schleibändern oben und unten  
Kantenhöhe: min. 15 mm  
(bei 30° Werkstückfase) 2 x 0,35 kW,  
50/60 Hz



### Schwabbelaggregat Typ 1941

schwenkbar, mit zwei Motoren 2 x 0,15 kW,  
50 Hz mit 2 Textilscheiben Ø 150 mm  
Einsatz von Lamellen- oder Segmentscheiben  
ist möglich.



### Schwabbelaggregat Typ 1944

schwenkbar, nicht tastend mit Eintauchsteuerung mit 2 Motoren 2 x 0,15 kW, 50/60 Hz,  
ohne Werkzeuge  
Einsatz von Lamellen- oder Segmentscheiben  
ist möglich

## Zubehör

### Frequenz-Umformer

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  
Anbausatz, mechanisch

### Sicherheits- und Schallschutzhaube

900 mm, Type 1986  
1800 mm, Type 1987  
2400 mm, Type 1988  
3000 mm, Type 1989  
1200 mm, Type 1990  
2100 mm, Type 1991  
Verriegelung bis zum Stillstand der Werkzeuge: 1 x je Grundmaschine. Schutzhaubenschaltung 1 x je Haube (im Lieferumfang enthalten).  
Bremsgeräte für Typen 1924/1930/1931/1932/1933/1934/1962/1963/1966/1968

### Beleuchtung und Einrichtungen

Zur besseren Handhabung können Sie wählen: Beleuchtung innerhalb der Schutzhauben, z.T. im Lieferumfang bereits enthalten

### Werkzeuge



### Vergrößerte Ladekapazität am Magazin 1901

Bei Kantenstärke 10 mm können anstatt 15 Kanten bis zu 30 Kanten eingelegt werden. Für Kantenstreifen unter 5 mm beträgt die Nutzbreite weiterhin 150 mm (auch als Nachrüstsatz erhältlich).



### Kantenbox mit Untergestell

Zur schnellen Bereitstellung von unterschiedlichen Kantenmaterialien direkt am Kantenmagazin.  
Zur Aufnahme von 6 Kantenrollen mit max. Ø 600 mm und 1 Kantenrolle mit max. Ø 800 mm.  
Das Magazin kann direkt aus der Kantenbox beschickt werden.

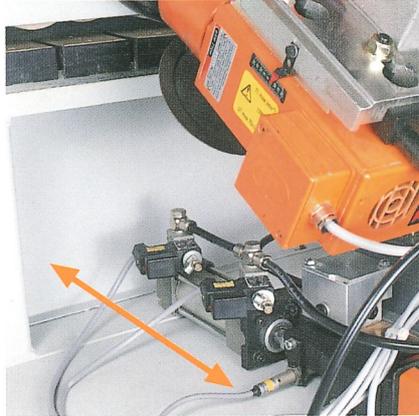
### Automatische Kettenschmierung

Während die Kettenlaufschiene mit Gleitpaste geschmiert wird, dient die Kettengliederschmierung im industriellen Einsatz bei hoher Luftfeuchtigkeit zur Wartungsverbesserung. Die Kettengliederschmierung schmiert nach allen 600 Betriebsstunden automatisch, wobei die Zeit über einen mitgelieferten Betriebsstundenzähler überwacht wird.

# Zubehör (Auszug)



**Digital-(Siko)-Zählwerke**  
für Druckwerke 1911, 1926, 1945,  
Kappaggregat 1916,  
Fräsaggregate 1920, 1933, 1934, 1962, 1966,  
Schleifaggregat 1935,  
Ziehklingenaggregat 1927 und  
Schwabbelaggregate 1941 und 1944



**Pneumatische Aggregats-  
Verstelleinrichtung**  
Exaktes und schnelles Ein- und Ausrücken  
für Fräsaggregate 1933, 1934, 1962, 1966,  
Schleifaggregat 1935,  
Ziehklingenaggregat 1927,  
Schwabbelaggregate 1941, 1944



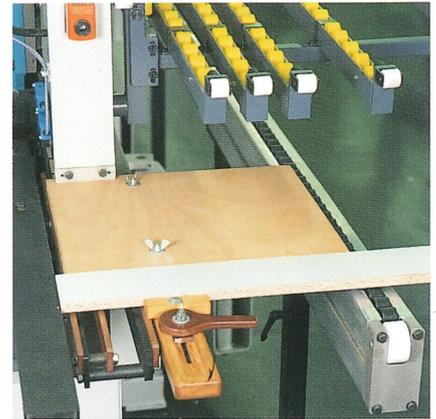
**Zusatz-Auflagetisch**  
für Rollenware bis 1100 mm Ø,  
Höhe einstellbar von 830-900 mm



**Kappen automatisch 10°  
schwenkbar**  
vom Bedienerpult aus. Das Öffnen der  
Schutzhaube und Schwenken der beiden  
Kappsägen von Hand, beim Kappen der  
3. und 4. Seite, erübrigt sich dadurch



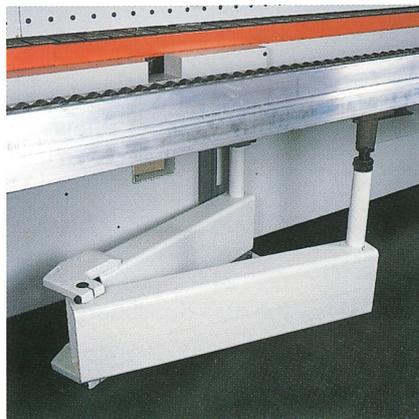
**Großer Teller**  
800 mm Ø  
Option zum Magazin 1901 und 1902



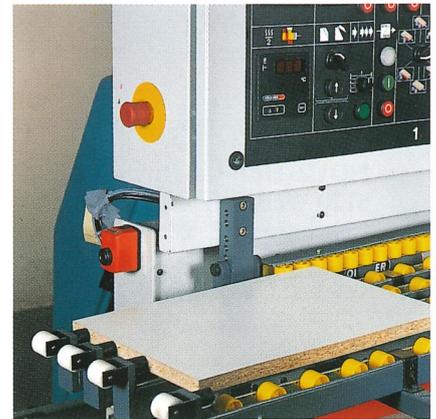
**Kurzlängeneinrichtung**  
für schmale Werkstücke ab 90 mm



**Gegendruckschiene**  
zum Bearbeiten von Werkstücken mit emp-  
findlicher Oberfläche, die keinen starken An-  
preßdruck durch die Druckbrücke zulassen



**Scherenauszug**  
für Auszugsweite bis 2600 mm, für lange und  
schwere Werkstücke



**Automatische  
Brücken-Höhenverstellung**  
zur schnellen Einstellung der Druckbrücke  
und der daran befestigten Aggregate.

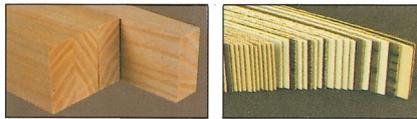
# Das sind die Möglichkeiten



## Automatische Leimhöhenverstellung

(tastente Düse) zur Anpassung der Leimhöhenangabe bei Platten mit großen Stärkeltoleranzen

## Holzstaub-Emissionsprüfung nach DIN 33 893 (GS-HO-05)



**1** Gerade Kanten aus Massivholz, Furnier, Kunststoff oder Melamin



**2** PVC-Kanten mit Radien oder Fase



**3** Tonnenprofil, mit Eckenrunden



**4** Kanten als Rollenware



**5** PVC-Kanten mit Radien an Ober- und Unterkante mit gerundeten Ecken



**6** Massivkanten, Ecke und Kante gerundet



**7** Kanten für geformte Werkstücke im Querschnitt



**8** Kunststoff-Kanten, geschwabbelt



**9** Fräsen von Profilen an Werkstücken und an Kanten



**10** Massivkanten bis 30 mm Stärke bündig oder mit def. Überstand



**11** Arbeitsplatten mit stirnseitiger Bearbeitung



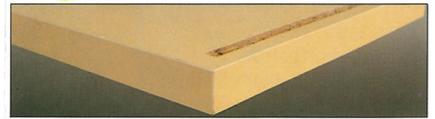
**12** Nuten stirnseitig, auch mit Eintauchsteuerung



**13** Furnierkanten bündig und mit Fase



**14** Massivkanten mit Radien oder mit Fase



**15** Nuten in Flächen, auch mit Eintauchsteuerung



**16** Resopalkanten bündig und mit Fase



**17** Holzkanten mit Radien und gerundeten Ecken



**18** Fräsen von Falzen

# Auf einen Blick

Technische Daten	1441	1442	1443	1444	1445	1446	1447	1448	1449	1450
Maschinenabmessungen in mm:										
Länge (ohne Vorfräsaggregat)	4520	5120	5720	6340	6920	7540	8120	8740	9340	9940
Tiefe	920	920	920	970	970	970	970	970	970	970
Tiefe mit ausgez. Stützschiene	1420	1420	1420	1470	1470	1470	1470	1470	1470	1470
Abstand zur Wand min.	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Höhe	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725	1725
Werkstückeinlaufhöhe	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850
Arbeitsweise	Heiß-Kaltverfahren, einseitig links									
Arbeitsmaße: je nach Bestückung										
Anleimerstärke, mm	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30	0,3-30
Anleimerhöhe max., mm	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66
Anleimerlänge min., mm	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Anleimerlänge mit automatischer Kantenzuführung min., mm	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite max., mm	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Werkstückbreite min., mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Werkstücklänge min., mm bei 60 mm Werkstückdicke max. ca., mm	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
(bei geringer Werkstückdicke entsprechend länger)										
Werkstückdicke min., mm	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
max., mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Motorleistung, kW										
Vorschub Geschwindigkeit, m/min 8/16	1,8	1,8	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	4,4	4,4	4,4
Vorschub Geschwindigkeit, m/min oder stufenlos 12/24	2,4	2,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	5,5	5,5	5,5
Energiebedarf:										
Elektrischer Anschlußwert	je nach Bestückung									
Druckluftanschluß, bar	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Anschlußstutzen	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"
Luftbedarf Absaugung* (6 mbar dyn. Druck), m³/h.	1000	2000	2000	2000	3500	3500	3500	3500	3500	3500
Anschlußstutzen Ø, mm	125	160	160	160	200	200	200	200	200	200
Normalzubehör:	Schlüsselsatz, Betriebsanweisung mit Ersatzteilkatalog, Schmelzkleber									

\* ca.-Wert, abhängig von der Bestückung

## Kantenanleimmaschine mit Vorfräsen 1960

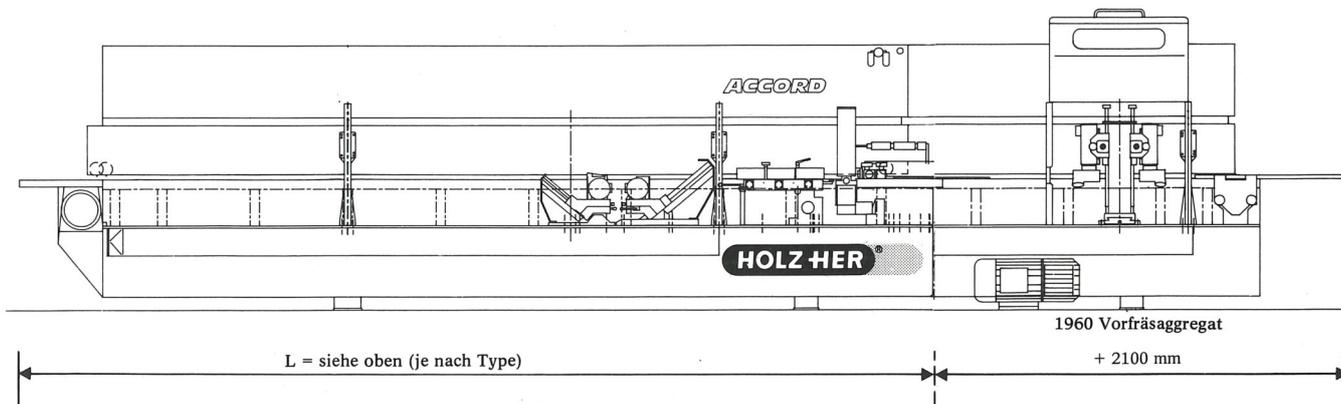
Technische Daten	1441 V	1442 V	1443 V	1444 V	1445 V	1446 V	1447 V	1448 V	1449 V	1450 V
Motorleistung, kW										
Vorschub Geschwindigkeit m/min 8/16	2,4	2,4	2,4	2,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4	4,4
Vorschub Geschwindigkeit m/min oder stufenlos 12/24	4,4	4,4	4,4	4,4	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5

Maschinenabmessungen bei Vorfräsen in mm: siehe oben plus 2100 mm

Ab Type 1447 ist das Maschinenbett zweigeteilt.

Absaugung: Zur Spänentrennung zwischen Holzspänen (1960) und Kunststoffspänen umschaltbar.

Zusätzlicher Absaugstutzen 125 mm Ø und Luftbedarf 1000 m³/h



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.



● **HOLZ-HER CANADA Inc.**  
6648 Abrams  
Montreal, Québec  
H4S 1 Y 1 / Canada  
Tel.: (514) 331-8371  
Telefax: (514) 331-1484

● **HOLZ-HER U.S. Inc.**  
5120 Westinghouse Blvd.  
Charlotte, N.C. 28273 / USA  
Tel.: (704) 587-34 00  
Telefax: (704) 587-34 12

● **REICH**  
Spezialmaschinen GmbH  
D-72622 Nürtingen / Germany  
Plochinger Straße 65  
Telefon (0 70 22) 702-0  
Telefax (0 70 22) 702-101  
Telex 7 267 318 rsmn d  
Postanschrift:  
Postfach 1803  
D-72608 Nürtingen

● **HOLZ-HER France S.A.R.L.**  
Rue Alexandre Dumas  
F-67200 Strasbourg-Hautepierre / France  
Tél. 88.27.97.90  
Télécopieur 88.26.80.74  
Adresse postale:  
B.P. 24  
F-67033 Strasbourg-Cédex

● **REICH-AUSTRIA**  
Spezialmaschinen  
Gesellschaft m.b.H.  
A-8570 Voitsberg / Austria  
Grazer Vorstadt 110  
Postfach 19  
Telefon (0 31 42) 2 17 51  
Fax 21 75 12 03