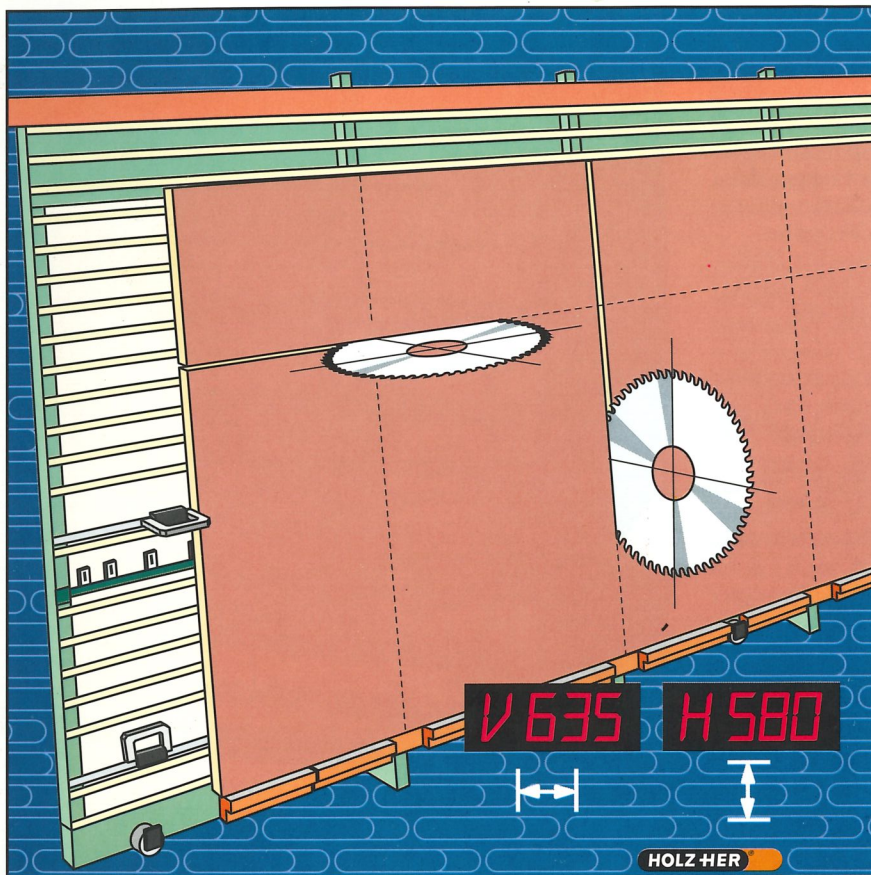


HOLZ-HER®

Spezialmaschinen



Plattensägen 1216 / 1221 / 1222

**Super
cut**

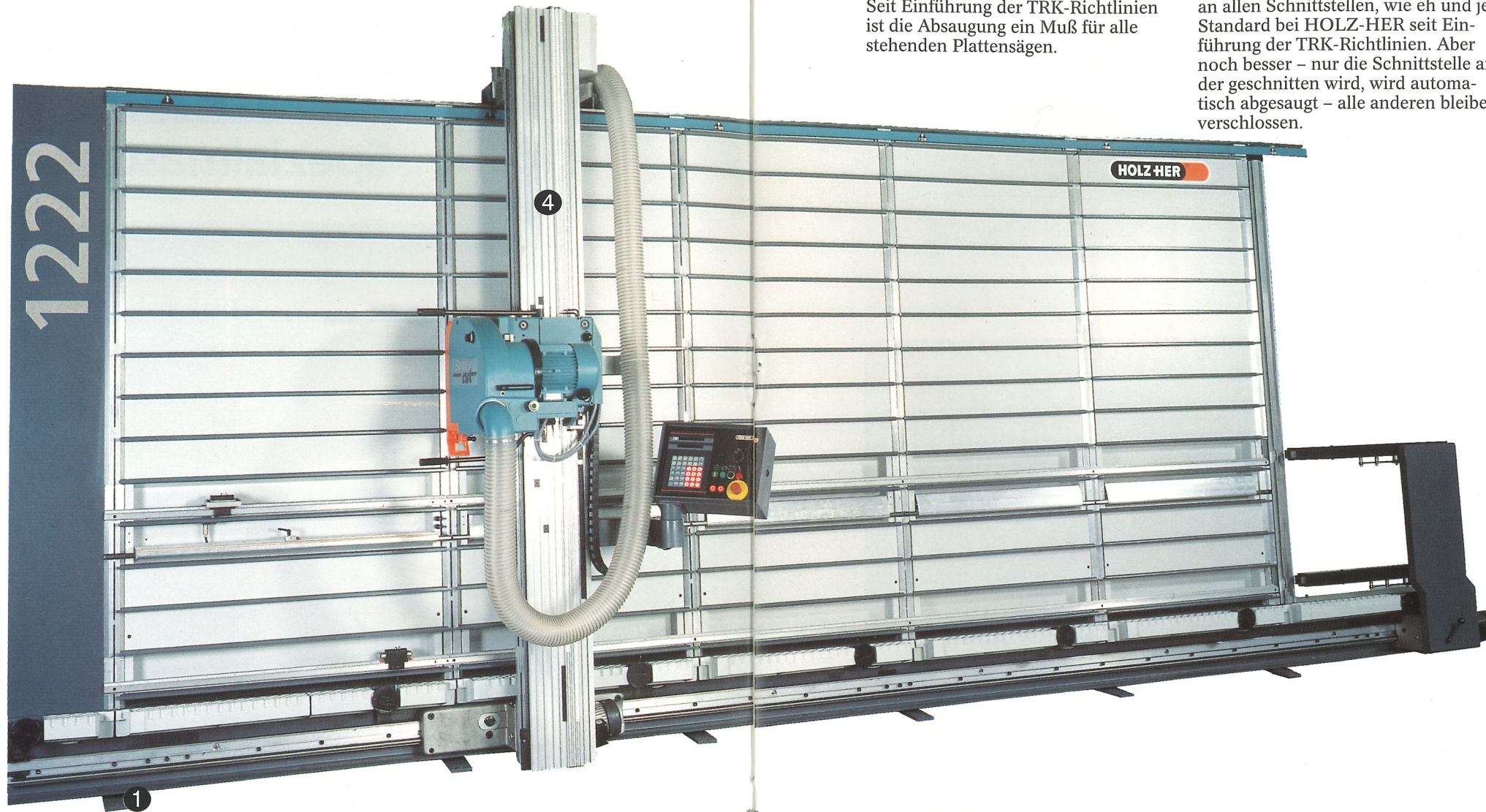
NEU

Plattensägen – neuester Stand



Sägeaggregat
 – positioniergesteuert für Horizontalschnitte (nur 1221 und 1222). Das Aggregat fährt nach Freigabe selbständig auf das gewünschte Maß, unabhängig ob das Werkstück auf der Klappschiene liegt oder auf der Aluwabenauflage.
 – geführt auf gehärtetem und geschliffenem Rundstahl-Führungssystem, dadurch besonders leichtgängig.
 – mit integrierter Schalldämmung. Unsere Neuen flüstern Ihnen was.
 – kraftvoll durch 5,5 kW-Antrieb für 80 mm Schnitttiefe.

Schwenken
 läßt sich das Aggregat durch eine Bewegung. Es braucht vor der Schwenkung nicht mehr zurückgezogen werden.



Horizontalabsaugung
 Seit Einführung der TRK-Richtlinien ist die Absaugung ein Muß für alle stehenden Plattensägen.

Schnittstellenabsaugung
 an allen Schnittstellen, wie eh und je Standard bei HOLZ-HER seit Einführung der TRK-Richtlinien. Aber noch besser – nur die Schnittstelle an der geschnitten wird, wird automatisch abgesaugt – alle anderen bleiben verschlossen.

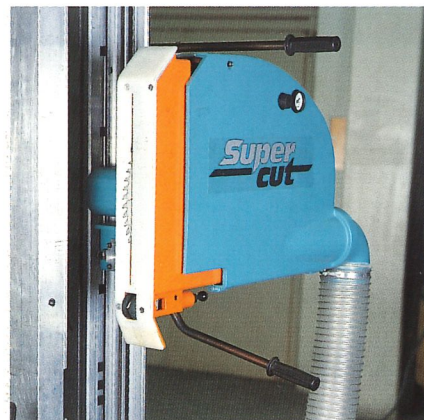


Schwenkbare Bedienfeld
 für beste Ergonomie, das es in sich hat. Alle Bedienelemente im zentralen Zugriff. Nur noch eine digitale Anzeige für horizontalen und vertikalen Zuschnitt, die automatisch nach Schwenken des Aggregates oder Herausklappen der Klappschiene das entsprechende Maß anzeigt.

Pneumatische Aggregatsarretierung
 in horizontaler Position – auch bei manueller Ausführung (1216) kein Verwackeln des auf der Digitalanzeige eingestellten Wertes.

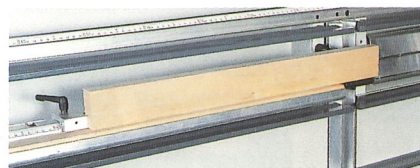
4 Trotz Digitalanzeige,
 wie gehabt, drei Maßbänder am Sägebalken. Eines mit Referenzebene Klappschiene und zwei mit Referenzebene Aluwabenauflage. Je nachdem, ob Sie ober- oder unterhalb des Aggregats ablesen müssen.

Pneumatisches Eintauchen
 durch Betätigung des Hebels oder Tastendruck am Bedienpult.

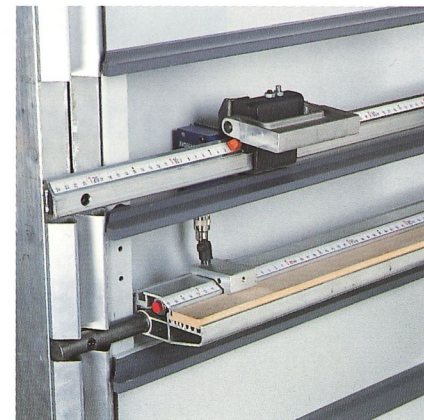


Super-Cut perfektioniert
 Streng nach dem Motto: »HOLZ-HER – immer eine IDEE besser«, wurde die Super-Cut Vorrzeinrichtung so optimiert, daß die Plattenstärke nicht mehr eingestellt werden muß.

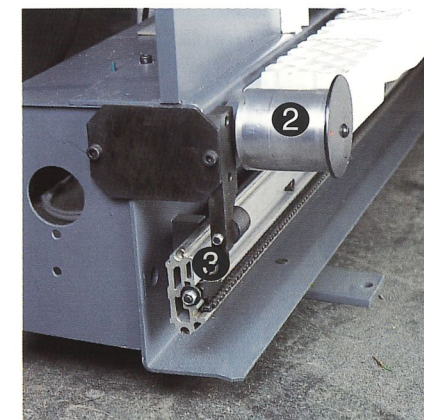
1 Einstellbare Gestellfüße
 um, wie seit eh und je, die Säge an die Bedingungen vor Ort anpassen zu können.



Anlagenocken
 zum Schneiden schmaler Werkstücke auf der Klappschiene. Der Anschlag kann trotzdem bis an die Schnittstelle positioniert werden.



Einzelne Klappschiene
 zwischen den Schnittstellen. Plattenabschnitte auf dem hinteren Teil der Maschine können stehenbleiben, da die Klappschiene nicht als Gesamtheit herausgeklappt wird.



2 Pneumatische Hubrollen
 können vom Bedienpult aus angesteuert werden, um sie für den Materialtransport in Einsatz zu bringen.

3 Präzision
 Durch untenliegendes, gehärtetes, geschliffenes Rundstahl-Führungssystem für Laufwagen und Materialschieber (nur 1222).

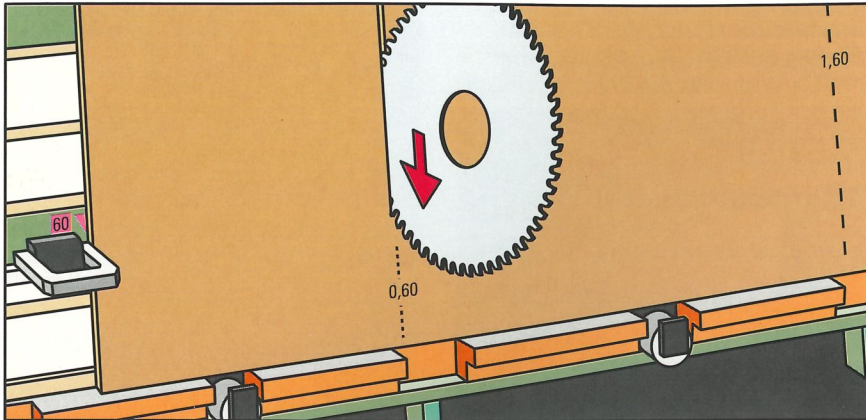


Der Staub ist durchgefallen,
 durch die robusten Aluminium-Wabenauflagen, die selbstverständlich nach HOLZ-HER Tradition nachbesümmbar sind und auch kleinen Plattenabschnitten einen sicheren Halt bieten.



Programmierbarer Materialschieber
 (nur 1222) der das Material 0,1 mm genau positioniert. Ablauf: Das Maß wird eingegeben und dann geht alles wie von selbst. Nach Freigabe heben sich die Rollen, der Materialschieber wird positioniert, die Rollen senken sich und der Sägeschnitt kann ausgelöst werden. Der Streifen braucht nur noch abgenommen zu werden.

Der Zuschnitt bei 1216 und 1221



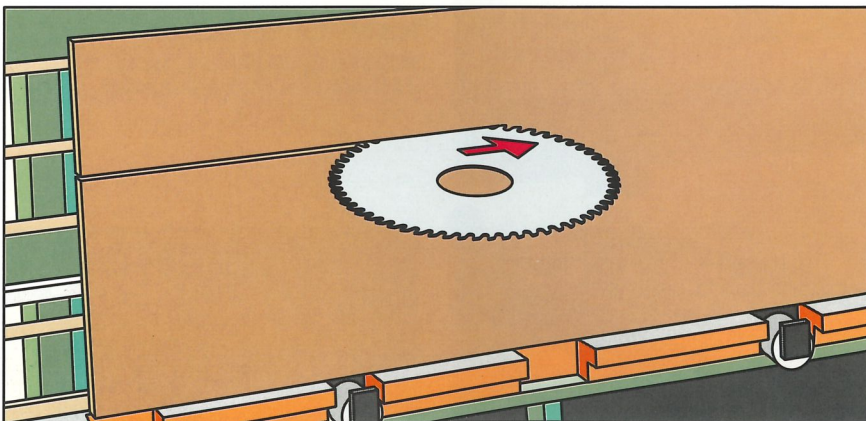
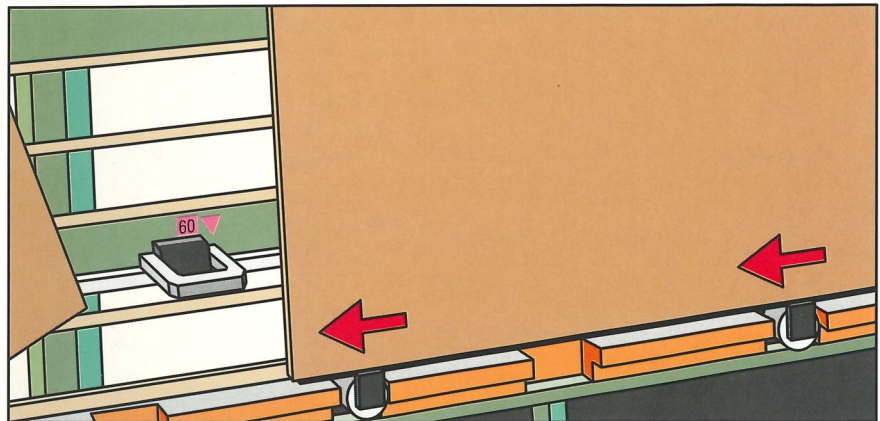
Vertikalschnitte

Das gewünschte Maß, daß vertikal abgeschnitten werden soll, wird am Längenanschlag eingestellt, z.B. 60 cm. Abhängig davon, an welcher Schnittstelle das Sägeaggregat gerastet ist, ergibt sich die Länge mit z.B. 0,6 m, 1,6 m, 2,6 m etc.

Während bei der Type 1216 der Sägezyklus – Eintauchen (pneumatisch), Durchschneiden, Austauchen (pneumatisch) manuell erfolgt, ist der Ablauf bei der Type 1221 automatisiert.

Zwischentransport

Nach dem Abnehmen des abgetrennten Werkstücks werden die Transportrollen per Knopfdruck am Bedienfeld (pneumatisch) angehoben. Die Platte wird auf den Rollen gegen den eingestellten Seitenanschlag gezogen und die Rollen wieder abgesenkt. Der nächste Sägezyklus kann manuell (Type 1216) oder automatisch (Type 1221) erfolgen

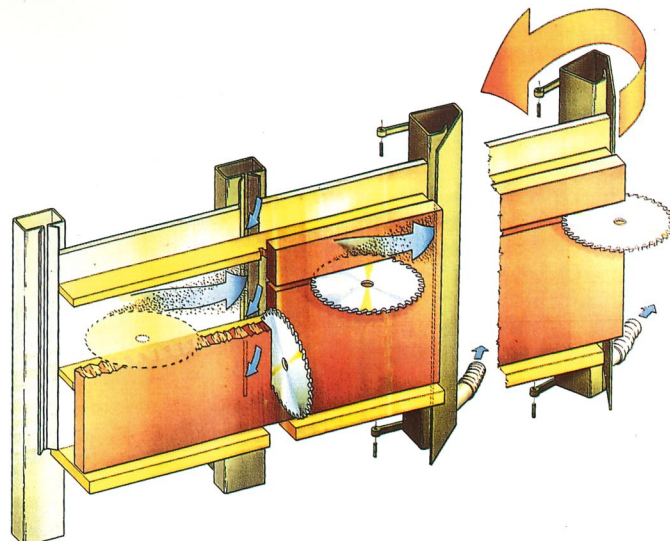


Horizontalschnitt

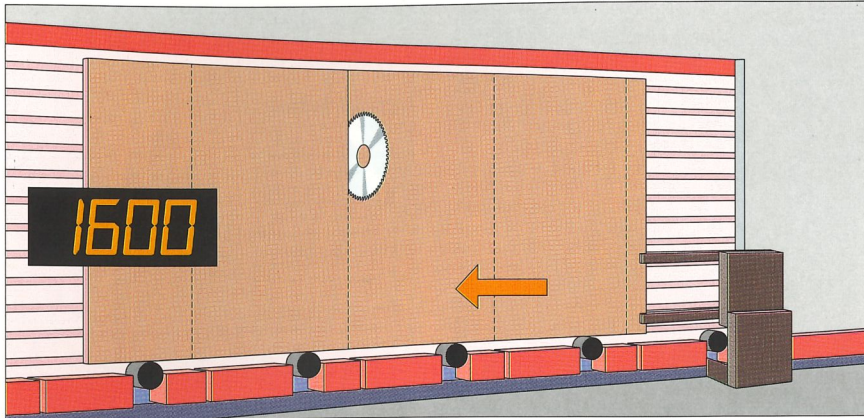
Zum Horizontalschnitt wird das Sägeaggregat geschwenkt und die Platte an der Oberseite besäumt, die Verriegelung des Aggregats in horizontaler Position erfolgt per Knopfdruck am Bedienfeld. Bei dem einzustellenden Maß wird in der zentralen Digitalanzeige für Horizontal- und Vertikalschnitt sofort die Sägeblattstärke mit verrechnet. Der Sägezyklus – Eintauchen (pneumatisch), Durchtrennen, Austauchen (pneumatisch) und Rücklauf erfolgt bei der Type 1216 manuell, während er bei der Type 1221 automatisch durchgeführt wird.

Die Absaugung

Alle mit TRK-Absaugung (nach BG) ausgestatteten Maschinen verfügen über Absaugkanäle hinter jeder vertikalen Schnittstelle. Die Öffnung der jeweils richtigen Schnittstelle erfolgt automatisch durch Positionieren des Aggregats. Beim Horizontalschnitt wird die Platte auf der rechten Seite gegen einen klappbaren Absaugkanal angelegt. Zwischen den Anlageleisten entsteht ein kanalähnliches System. Wie alle Standardausführungen verfügt auch die TRK-Ausführung über eine zusätzliche Absaugung am Aggregat.



Der Zuschnitt bei 1222



Der Zuschnitt

Bei in 2-Achsen programmgesteuerten Hochleistungsplattensäge 1222 mit Materialschieber.

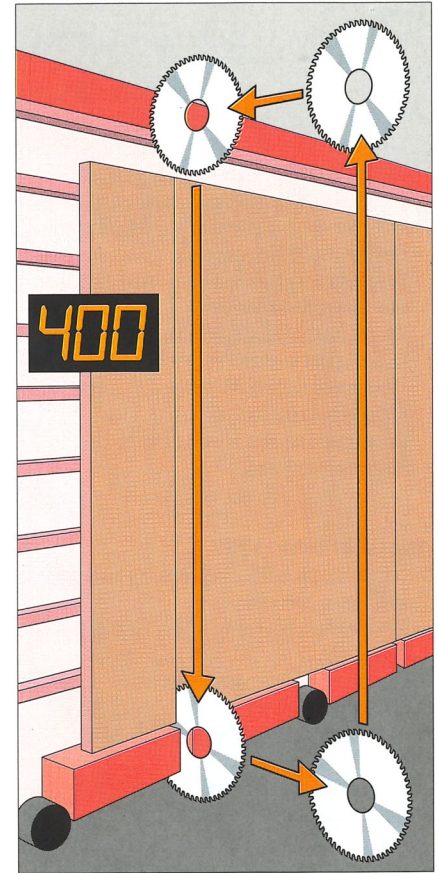
Vertikalaufteilung

Die auf der Säge abgestellte Platte kann im Tippbetrieb mit dem Materialschieber zum Besäumschnitt an die vertikale Schnittstelle gefahren werden.

Nach dem Besäumschnitt und einer erneuten Freigabe heben sich die Transportrollen und der Material-

schieber positioniert das Material 0,1 mm genau auf das programmierte Maß, z.B. 60 cm. Je nach Position des Sägebalkens werden 0,6 m, 1,6 m, 2,6 m etc. abgeschnitten.

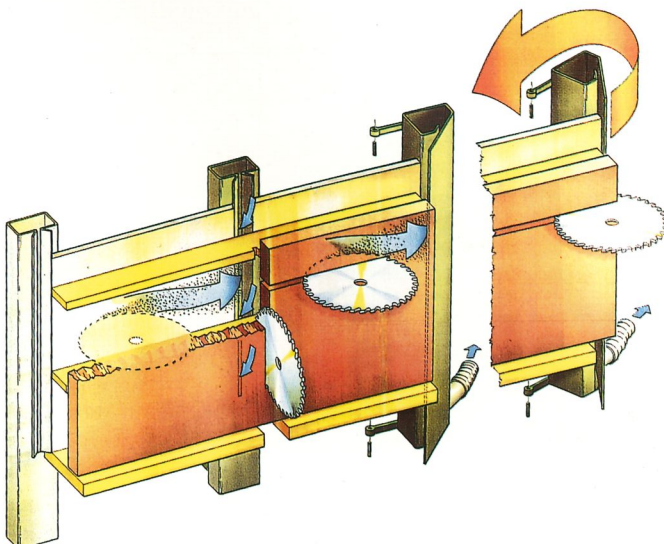
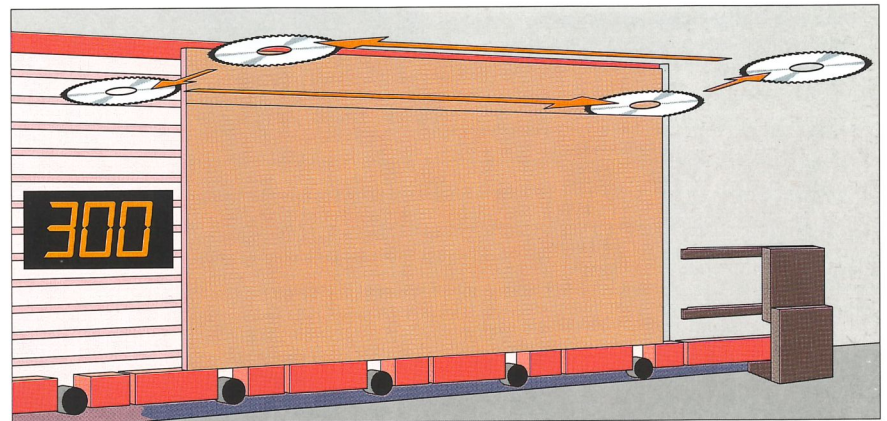
Die Rollen werden wieder abgesenkt und der Sägezyklus kann ausgelöst werden: Eintauchen (pneumatisch), Durchtrennen, Austausch (pneumatisch) und Rücklauf in Ausgangsposition erfolgt natürlich vollautomatisch. Der Positionier- und Sägezyklus wird nun gemäß Programm beliebig häufig wiederholt.



Horizontalaufteilung

Nach Schwenken des Aggregats und Besäumschnitt an der Plattenoberkante kann die Platte auch horizontal automatisch aufgeteilt werden.

Nach Freigabe positioniert und arretiert sich das Sägeaggregat selbstständig. Durch Zyklusstart erfolgt Eintauchen (pneumatisch), Durchtrennen, Austausch (pneumatisch) und Rücklauf automatisch. Neupositionieren und arretieren kann ausgelöst werden. Die zweizeilige Digitalanzeige zeigt sowohl Soll- und Istwerte, sowie auch Bedien- und Maschinenfehler in Klartext an.



Die Absaugung

Wie auch bei den Typen 1216 und 1221 erfolgt die vertikale Absaugung der Schnittstellen von hinten, wobei automatisch nur an der Stelle abgesaugt wird, an der man sägt. Beim Horizontalschnitt wird durch Schwenken des Aggregats die Absaugklappe am rechten Ende der Plattensäge aktiviert.

Die Steuerung

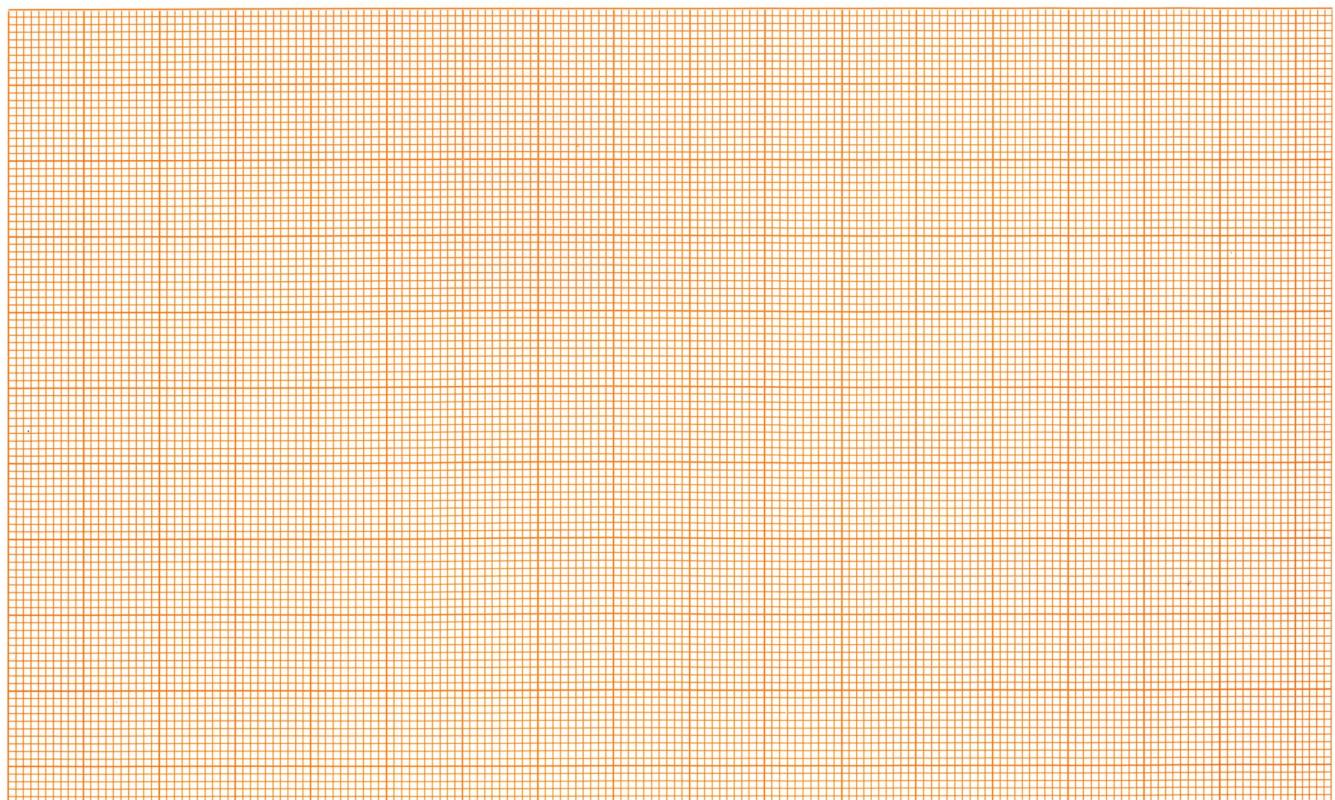
Type 1216

- Schwenkbares Bedienpult für beste Ergonomie
- Eine zentrale Anzeige für horizontalen und vertikalen Schnitt.
Die Anzeige springt automatisch beim Schwenken des Aggregats sowie beim Herausklappen der Klappschiene auf das richtige Maß um.
- Bedienfunktionen:
 - Pneumatisches Heben und Senken der Transportrollen
 - Pneumatisches Rasten beim Vertikalschnitt
 - Pneumatisches Verriegeln beim Horizontalschnitt
 - Pneumatisches Eintauchen des Sägeaggregates.

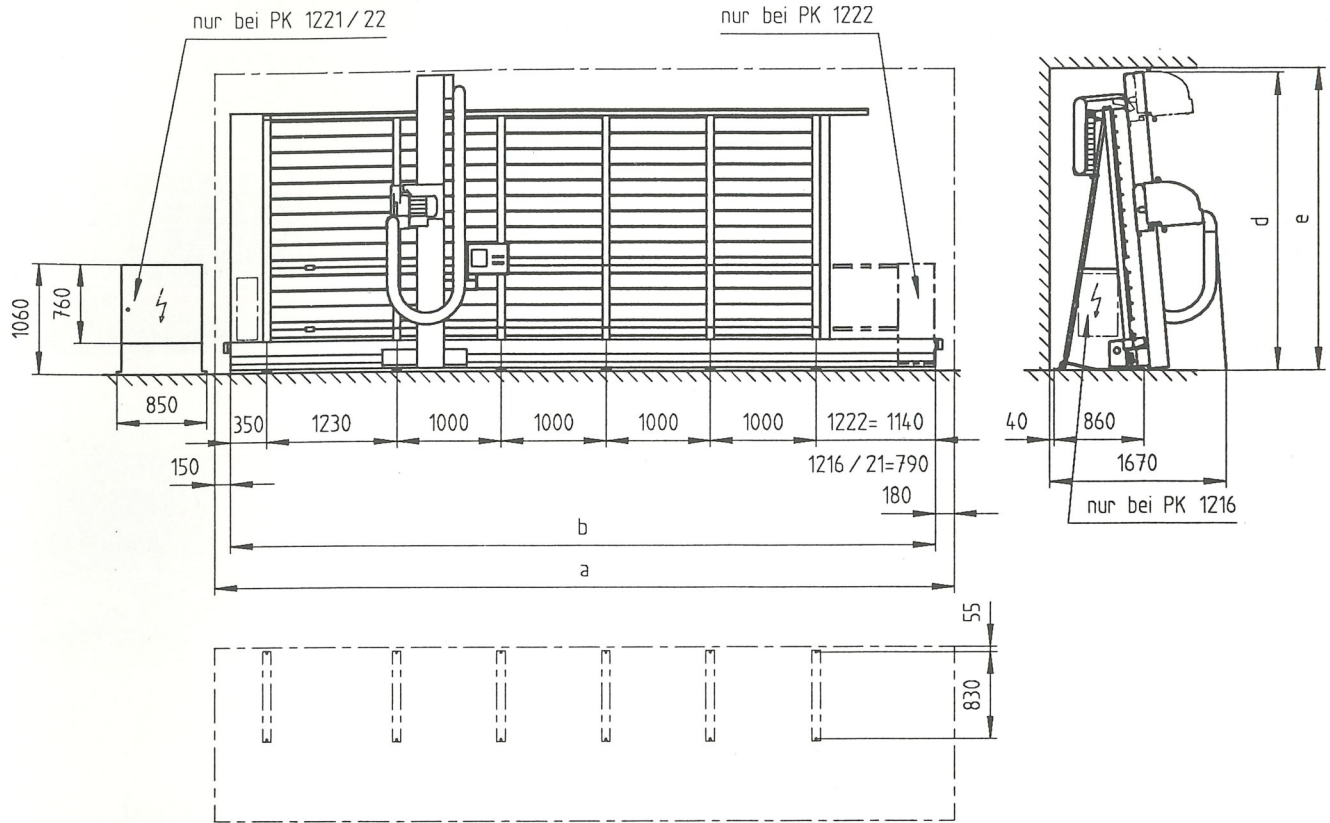


Typ 1221 bzw. 1222

- Integrierte SPS-Steuerung mit zwei-zeiligem Display
- Datenübertragung über Schnittstelle möglich
- Klartext Fehleranzeige
- Bedienerführung
- Automatischer Zyklusablauf möglich
- Manueller Zyklusablauf möglich
- Soll- und Ist-Wertanzeige
- Programmspeichermöglichkeit
- Eine zentrale Anzeige für Vertikal- und Horizontalschnitte erfolgt automatisch beim Schwenken des Aggregates oder Ausklappen der Klappschiene



Type 1216/1221 und 1222 – Maschinenabmessungen



| Maße in mm | Schnittlänge 4300 mm | | | Schnittlänge 5300 mm | | | Schnitthöhe 2200 mm |
|-------------------|----------------------|------|------|----------------------|------|------|---------------------|
| | 1216 | 1221 | 1222 | 1216 | 1221 | 1222 | 1216 / 1221 / 1222 |
| a | 5700 | 5700 | 6050 | 6700 | 6700 | 7050 | 2520 + 40 |
| b | 5370 | 5370 | 5720 | 6370 | 6370 | 6720 | 2845 + 40 |
| c = Gestellhöhe | | | | | | | 2895 |
| d = Maschinenhöhe | | | | | | | 2100 |
| e = Raumhöhe | | | | | | | 2100 |
| Besäumhöhe | | | | | | | 2205 |
| Durchlaßhöhe | | | | | | | |

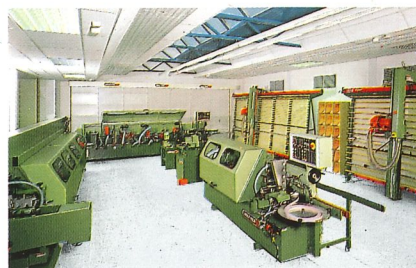
Technische Daten

| | 1216 | 1221 | 1222 |
|---|---|---|---|
| Arbeitsmaße: | | | |
| max. Durchlaßhöhe | 2205 mm | 2205 mm | 2205 mm |
| max. Besäumhöhe | 2100 mm | 2100 mm | 2100 mm |
| max. Ritzhöhe, vertikal | 2100 mm | 2100 mm | 2100 mm |
| max. Werkstücklänge | 4300/5300 mm | 4300/5300 mm | 4300/5300 mm |
| Absauganschluß | 2 x Ø 100, 1200 m³/h | 2 x Ø 100, 1200 m³/h | 2 x Ø 100, 1200 m³/h |
| max. Werkstückdicke | 80 mm | 80 mm | 80 mm |
| max. Werkstückdicke für Plattenschieber | - | - | 40 mm |
| Schnitttiefe (je nach Werkstoff) bis zu | 80 mm + 10 mm Überstand, bzw. 65 mm + 25 mm Überstand | 80 mm + 10 mm Überstand, bzw. 65 mm + 25 mm Überstand | 80 mm + 10 mm Überstand, bzw. 65 mm + 25 mm Überstand |
| Sägeaggregat: | | | |
| Motorleistung | 5,5 kW – S6-40% | 5,5 kW – S6-40% | 5,5 kW – S6-40% |
| Sägeblatt-Drehzahl | 4472 U/min bei 50 Hz/5410 U/min bei 60 Hz | 4472 U/min bei 50 Hz/5410 U/min bei 60 Hz | 4472 U/min bei 50 Hz/5410 U/min bei 60 Hz |
| Sägeblatt-Ø | 300 mm | 300 mm | 300 mm |
| Vorschub: Motorleistung | - | max. 0,5 kW | max. 0,5 kW |
| Geschwindigkeit | - | stufenlos von 6–24 m/min | stufenlos von 6–24 m/min |
| Druckluftanschluß | 6 bar, 50 NL/min, Schnellschlußkupplung | 400 V, 50 Hz | 400 V, 50 Hz |
| Standardspannung | 400 V, 50 Hz | 400 V, 50 Hz | 400 V, 50 Hz |
| Elektrischer Anschlußwert Drehstrom | 5,6 kW | 5,9 kW | 5,9 kW |
| Maschinenabmessungen: | | | |
| Grundfläche bei freier Aufstellung | 1670 x 6700 mm | 1670 x 6700 mm | 1670 x 7050 mm |

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. Abgebildete 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.



NÜRTINGEN · DEUTSCHLAND



VORFÜHRCENTER



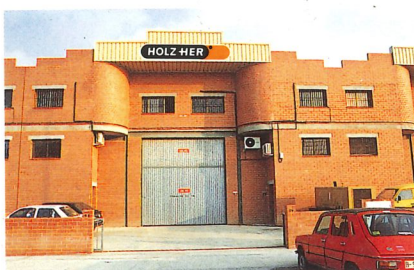
VOITSBERG · ÖSTERREICH



STRASSBURG · FRANKREICH



MONTREAL · CANADA



BARCELONA · SPANIEN



CHARLOTTE · USA

HOLZ-HER®

– immer eine IDEE besser!

REICH
Spezialmaschinen GmbH
D-7440 (72622) Nürtingen
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-7440 (72608) Nürtingen