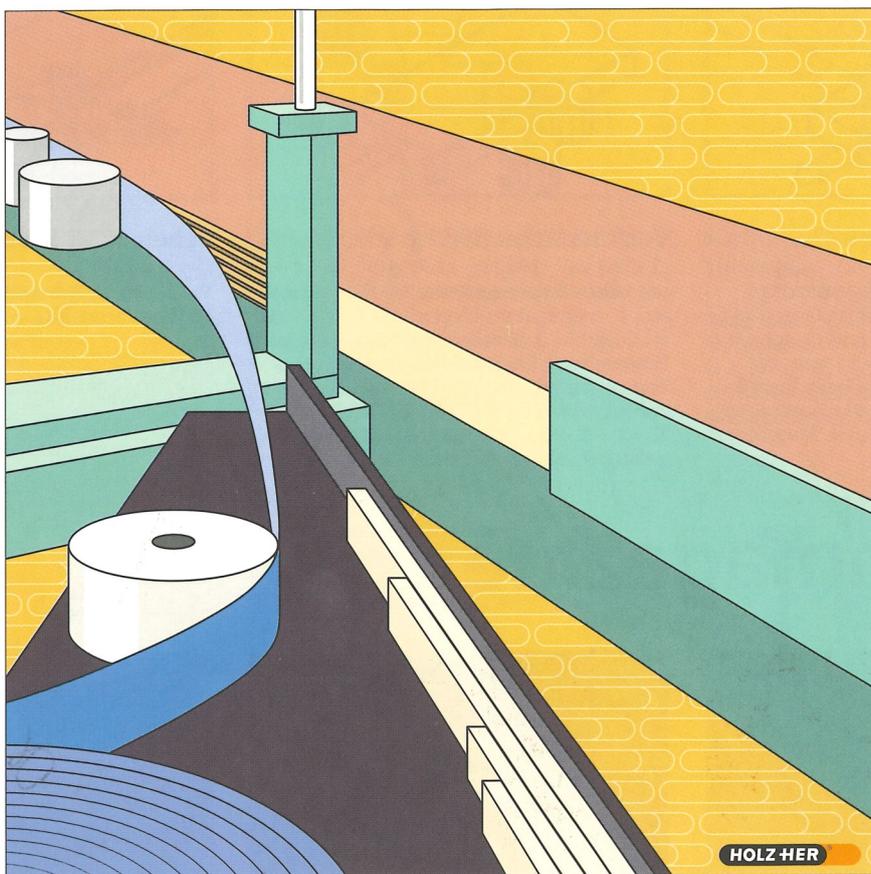


HOLZ-HER®

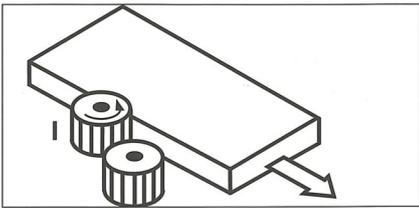
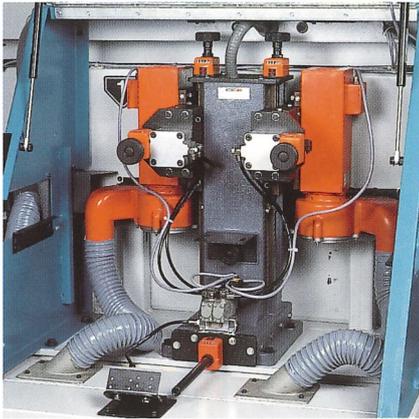
Spezialmaschinen



**Aggregate für
Kantenanleimmaschinen**

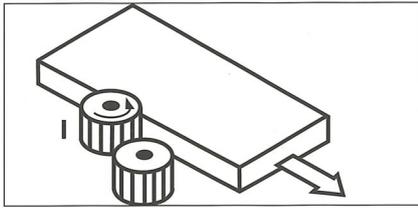


Maschineneinlauf



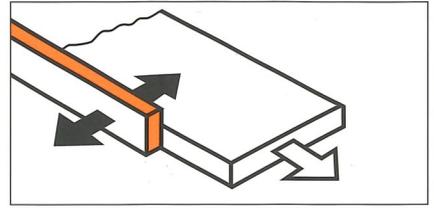
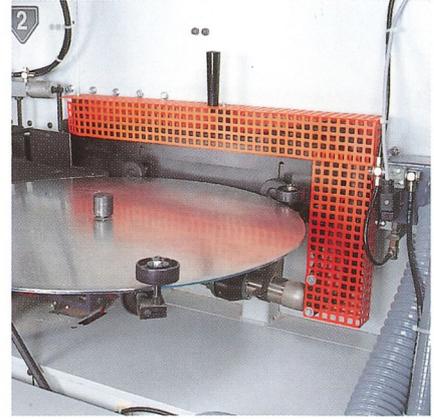
Vorfrässtation 1960

(2 x 3,0 kW, 300 Hz, 9000 n¹)
komplett mit zwei eintauchgesteuerten Fräsaggregaten, 1. Aggregat im Gegenlauf, 2. Aggregat im Gleichlauf, jeweils getrennt schaltbar, Eintauchweg bis 25 mm, mit Schutzhaube 900 mm und Haubenverriegelung mit statischem Frequenzumformer, 300 Hz, ohne Werkzeuge, incl. Maschinenbettverlängerung



Vorfrässtation 1961

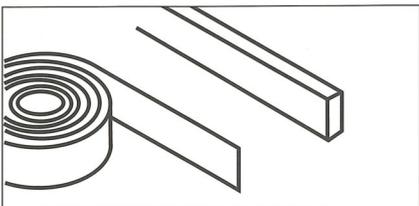
(2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12000 n¹)
mit zwei eintauchgesteuerten Fräsaggregaten, 1. Aggregat im Gegenlauf, 2. Aggregat im Gleichlauf, jeweils getrennt schaltbar, Eintauchweg bis 5 mm, mit statischem Frequenzumformer, 200 Hz, mit Diamantvorfräswerkzeug K/F 100-50-30 DKN, Z = 2 + 2 + 2, incl. Maschinenbettverlängerung



Beheizbares Einlauflineal

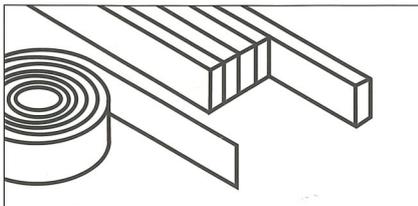
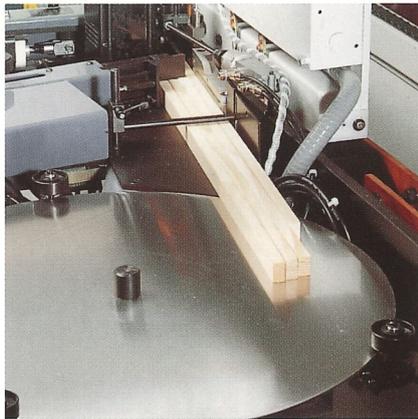
(1 x 3,0 kW)
Einlaufendes Werkstück wird mittels Heißluft erwärmt.

Kantenmagazine



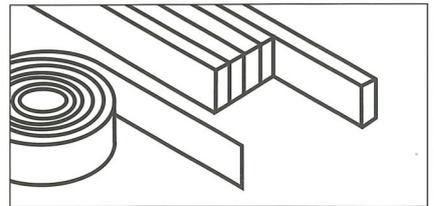
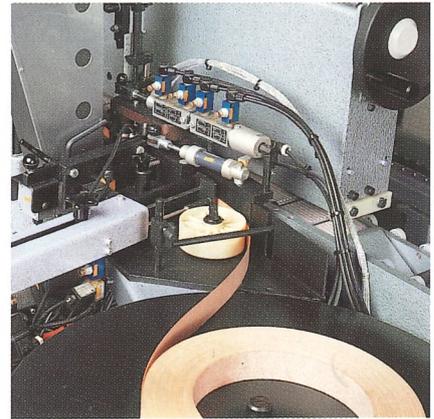
Kantenzuführung 1902

(1 x 0,12 kW, 50 Hz)
mit automatischem Kapfen von der Rolle, bis 3 mm Stärke, Streifenware = manuelle Zuführung
Kantenlänge min. 200 mm



Kantenzuführung 1901

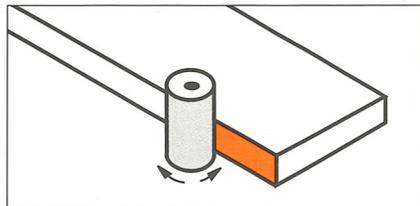
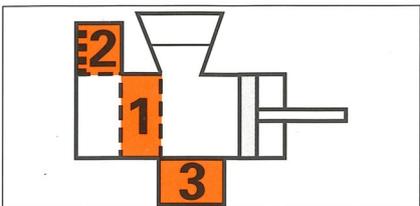
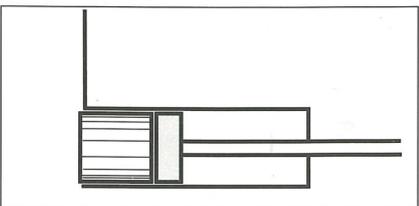
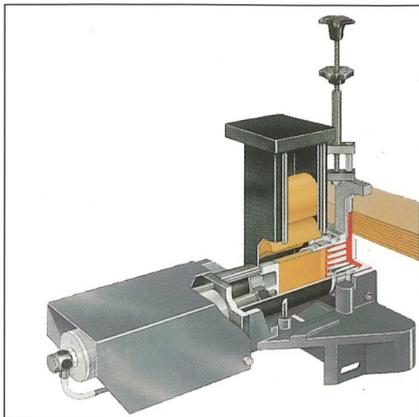
(1 x 0,12 kW, 50 Hz)
vollautomatisch für Rollen- und Streifenware, von 0,3 bis 30 mm bei Streifenware, Rollenware bis 3 mm Stärke
Kantenlänge min. 350 mm



Kantenzuführung 1904 DUO

(1 x 0,12 kW, 50 Hz)
vollautomatisch für Rollen- und Streifenware, von 0,3 bis 30 mm bei Streifenware, Rollenware bis 3 mm Stärke
(nur in Verbindung mit 1908/1928/1945)
Kantenlänge min. 370 mm

Kleberangabesysteme



Kleberauftragsstation 1906

(1 x 1,9 kW, 50 Hz)

- »Patronen«-System mit Auftragsdüse
- Werkstücke 6–60 mm Höhe
- Vorschub max. 16 m/min

Kleberauftragsstation 1907

(1 x 4 kW, 50 Hz)

- »ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse
- Werkstücke 6–60 mm Höhe
- Vorschub max. 20 m/min

Kleberauftragsstation 1908 DUO

(1 x 4 kW, 50 Hz)

- »ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse
- Werkstücke 6–60 mm Höhe
- Vorschub max. 20 m/min
- Kleberauftrag wahlweise auf Kante oder Werkstück

(nur in Verbindung mit 1904/1928/1926/1945)

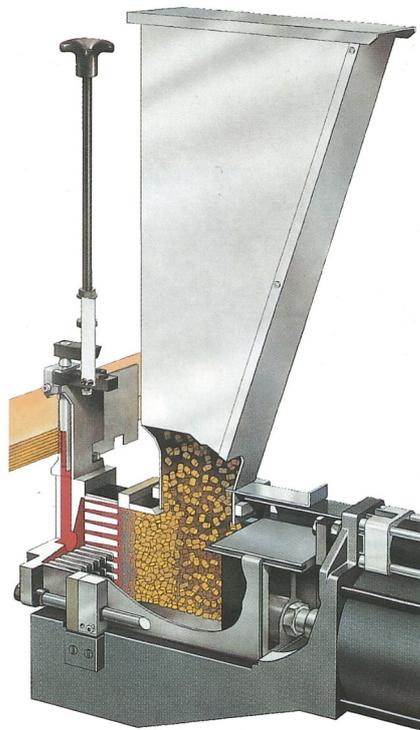
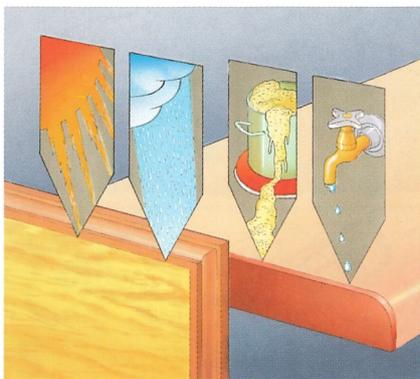
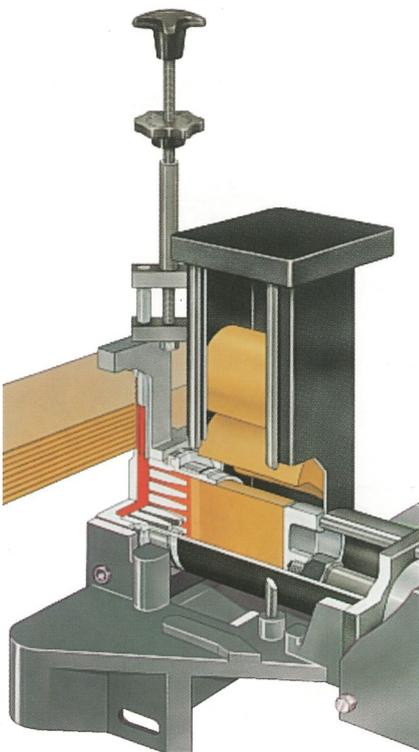
Patenterte Kleberauftragsstationen

die für wasser- und hitzebeständige PU-Kleber geeignet sind

Kleberauftragsstation 1910 Leimrolle

(5,54 kW, 50 Hz)

- für Klebergranulat
- Aufheizzeit ca. 7 min.
- Auftrag im Gleich- oder Gegenlauf
- Werkstückhöhe bis 60 mm
- Einlaufwinkel 12°

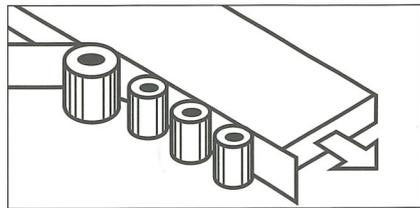
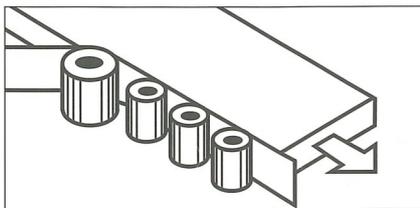
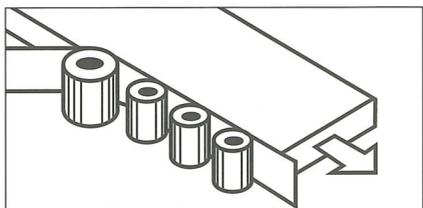
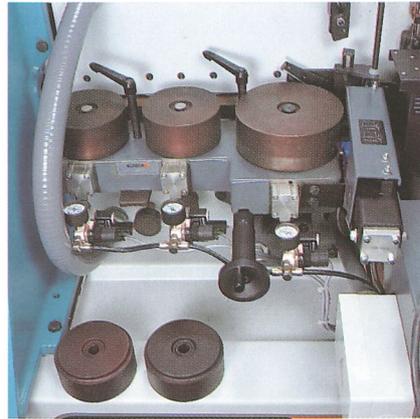
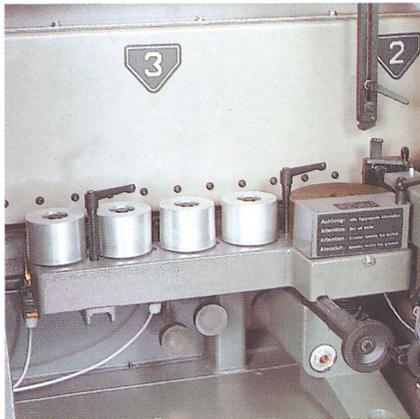
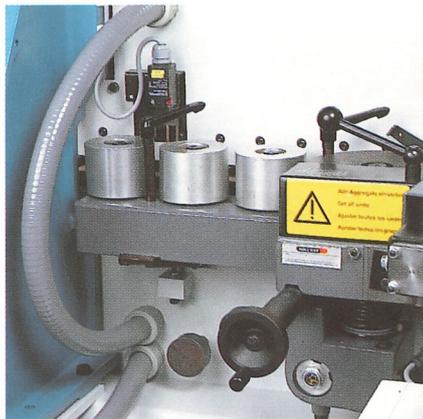


Die entscheidenden Vorteile:

- Aufheizzeit: nur ca. 3 Minuten
- Farbenwechsel: kein Problem
- Energiebedarf: äußerst gering
- Sparsam: es wird nur der momentan benötigte Kleber abgeschmolzen
- Umweltfreundlich: keine Geruchsbelastigung

- Wirtschaftlich: der Kleber kann nicht verbrennen – daher keine Kleberbeckenreinigung notwendig!

Druckwerke



Druckwerk 1914

(400 V, 50 Hz)

- bis 25 mm Kantenstärke
- mit 4 Druckrollen
- 1. Druckrolle angetrieben

Druckwerk 1911

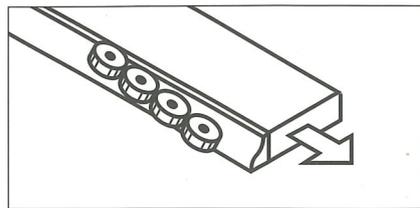
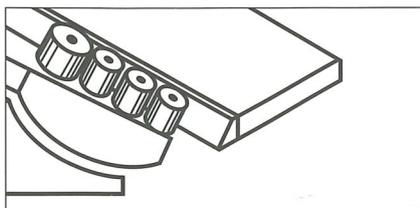
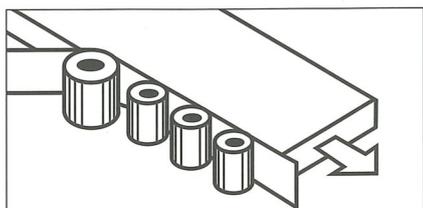
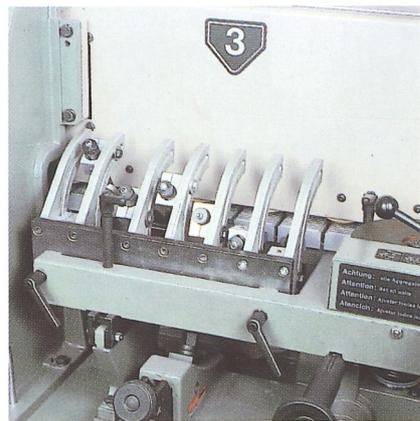
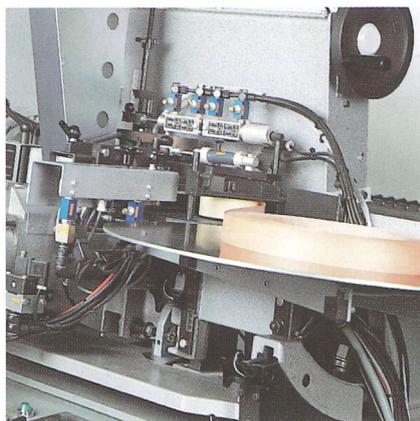
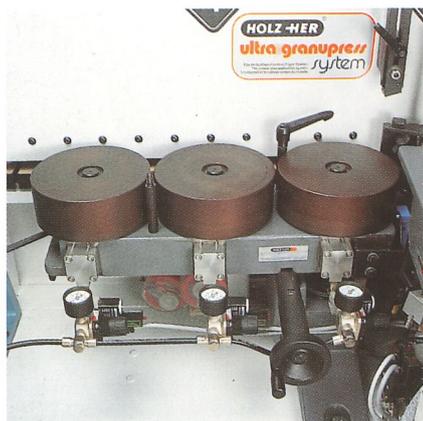
(400 V, 50 Hz)

- bis 30 mm Kantenstärke
- mit 5 Druckrollen
- 600 mm Andruckstrecke
- 1. Druckrolle angetrieben (nicht in Verbindung mit Schwenkeinrichtung 1928)

Druckwerk 1926 K, pneumatisch

(400 V, 50 Hz)

- bis 25 mm Kantenstärke
- mit 3 individuellen, einsatzgesteuerten Druckrollen.
- 1. Druckrolle angetrieben



Druckwerk 1926, pneumatisch

(400 V, 50 Hz)

- bis 30 mm Kantenstärke
- mit 3 individuellen, einsatzgesteuerten Druckrollen
- 1. Druckrolle angetrieben (nicht in Verbindung mit Schwenkeinrichtung 1928)

Schwenkeinrichtung 1928

(400 V, 50 Hz)

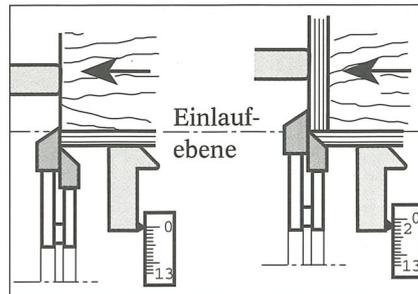
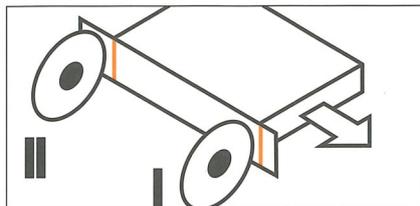
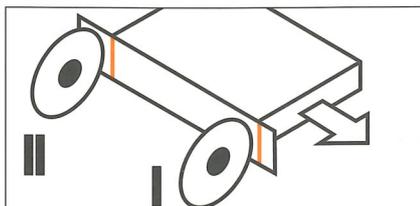
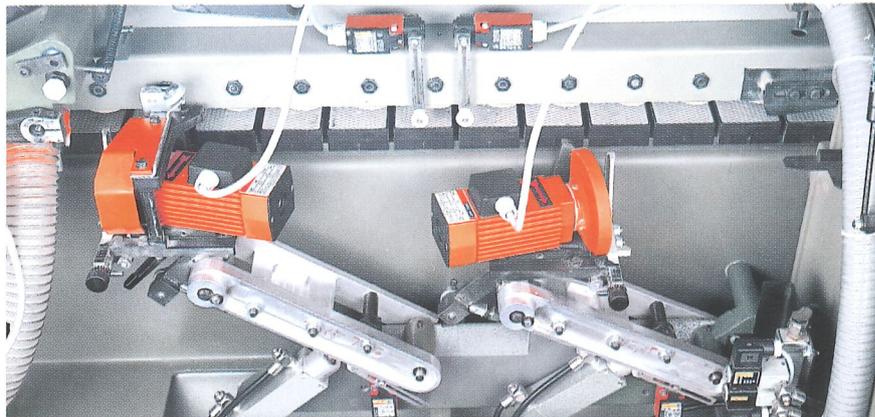
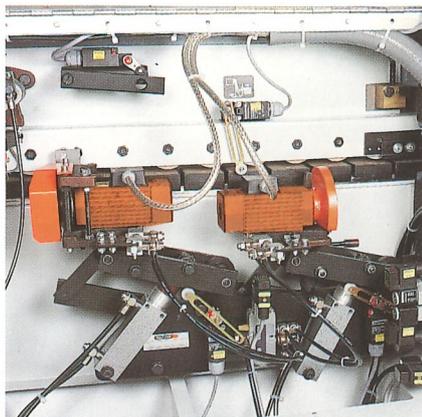
- 0–10° für angeschrägte Werkstücke (nur in Verbindung mit Druckwerk 1945 DUO oder 1926)

Druckwerk 1945 DUO

(400 V, 50 Hz)

- bis 30 mm Kantenstärke
- 600 mm Andruckstrecke für Normal- und Formkanten.
- (nur in Verbindung mit Schwenkeinrichtung 1928)

Kappaggregat



Kappaggregat 1976

(2 x 0,3 kW, 300 Hz, 18000 n¹)

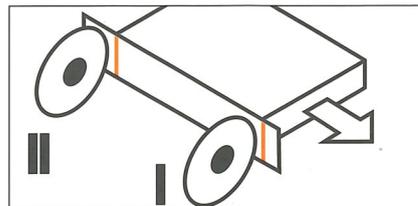
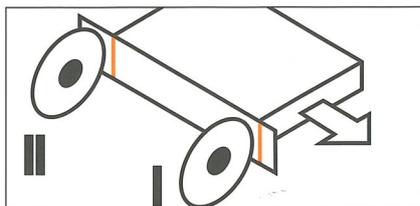
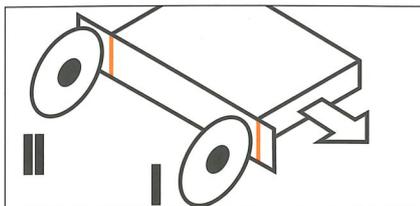
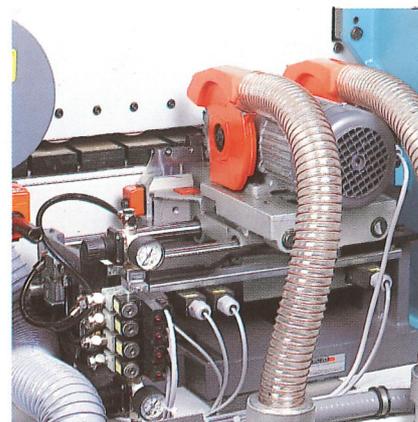
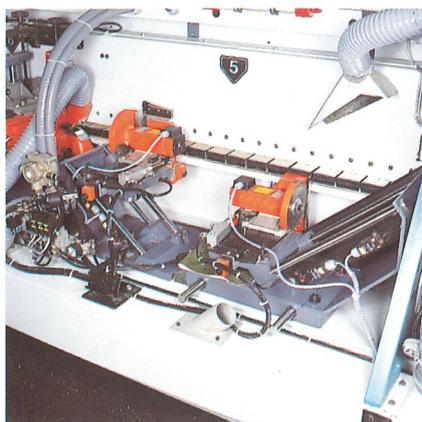
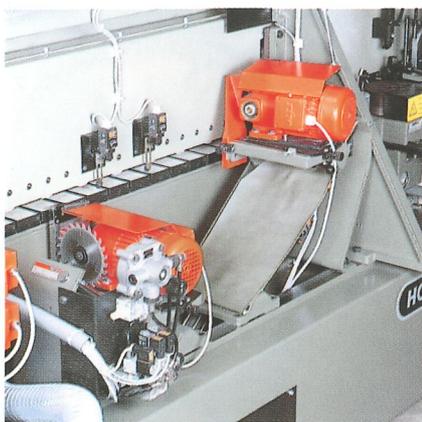
- für Rollen- und Streifenware 0,3–13 mm Stärke
- schwenkbar 0–15°
- Vorschub max. 16 m/min
- Werkstückhöhe max. 45 mm
- Aufbaulänge: 870 mm

Kapp-Fasaggregat 1978

(2 x 0,3 kW, 50 Hz, 18000 n¹)

- für Rollen- und Streifenware 0,3–13 mm,
- schwenkbar 0–15°
- mit horizontaler Abtastung zum exakten Kappfasen 0–45°
- Vorschub max. 16 m/min.
- Werkstückhöhe max. 45 mm
- Aufbaulänge: 870 mm

Durch Tastung quer zur Vorschubrichtung und Einsatz von Fase- und Kappsägeblatt, exaktes Kappfasen bis 2 mm an rundum beleimten Werkstücken möglich.



Kappaggregat 1915

(2 x 0,55 kW, 50 Hz, 5500 n¹)

- für Rollen- und Streifenware von 0,3–25 mm Stärke
- schwenkbar bis 10°
- Aufbaulänge 1125 mm

Kappaggregat 1916 MF

(2 x 0,9 kW, 200 Hz., 12000 n¹)

- für Rollen- und Streifenware von 0,3–30 mm Stärke
- pneumatisch austauschend für kurze Werkstückfolge
- schwenkbar von 0–10°
- Aufbaulänge: 1125 mm

Kappaggregat 1919

(1 x 0,75 kW, 50 Hz, 5500 n¹)

- für Rollen- und Streifenware von 0,3–20 mm Stärke
- Werkstückhöhe max. 60 mm
- max. Vorschubgeschwindigkeit 12 m/min
- Aufbaulänge: 600 mm

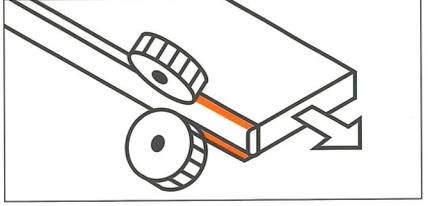
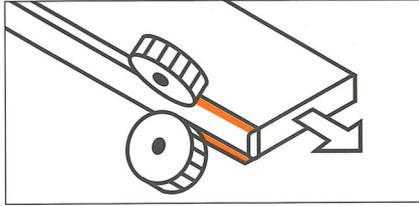
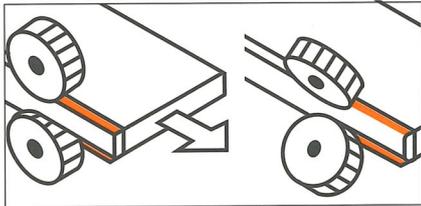
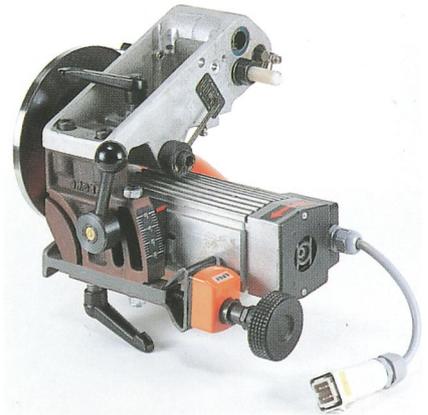
Kappaggregat 1915 MF

(2 x 0,9 kW, 200 Hz, 12000 n¹)

Kappaggregat 1916

(2 x 0,55 kW, 50 Hz, 5500 n¹)

Fräsaggregate



Fräsaggregat 1942

(2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 n¹)

- Fase 15° durch Schwenkung
- Bündig bis 13 mm
- auch als Wechselaggregat erhältlich
- Aufbauhöhe: 540 mm

Fräsaggregat 1942 M

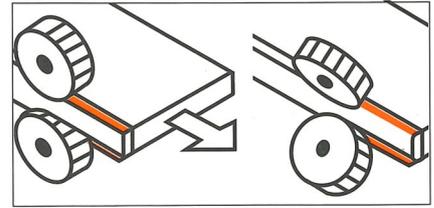
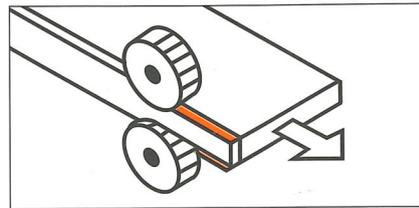
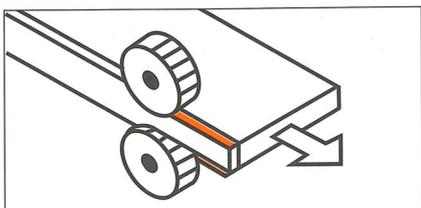
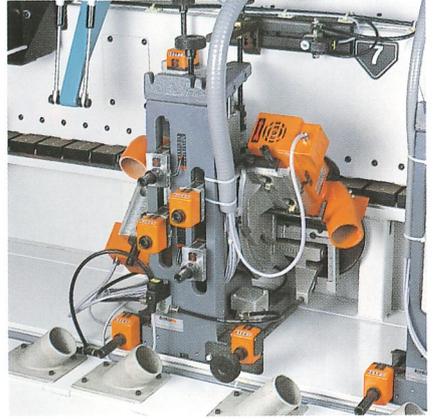
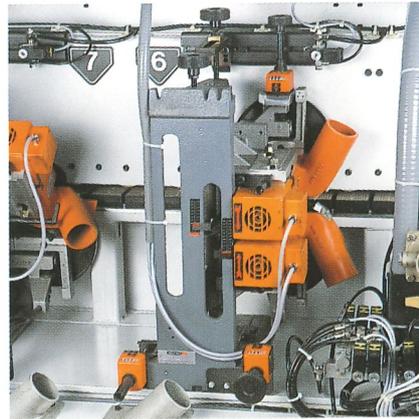
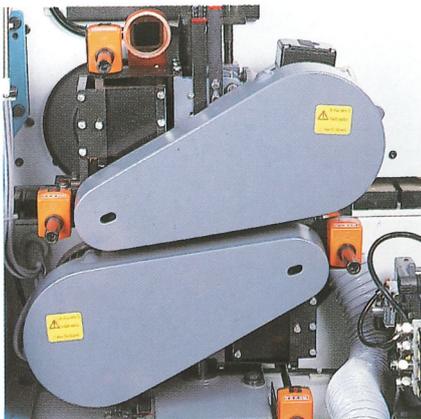
(2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 n¹)

- Multifunktionsfräsaggregat
- Radius bis R = 3 mm
- Bündig bis 8 mm über Werkzeugwechsel bis 13 mm
- Fase 0-15° durch Schwenkung
- auch als Wechselaggregat erhältlich
- Aufbauhöhe: 540 mm

Fräsaggregat 1943

(2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 n¹)

- Radius bis R = 3 mm
- die Abbildung zeigt das Aggregat als Schnellwechselaggregat 1943 W
- Aufbauhöhe: 540 mm



Fräsaggregat 1920

(2 x 1,1 kW, 50 Hz, 12000 n¹)

- Bündig bis 20 mm
- Radius bis R = 3 mm
- Fase 22°
- Aufbauhöhe: 570 mm

Fräsaggregat 1962

(2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12000 n¹)

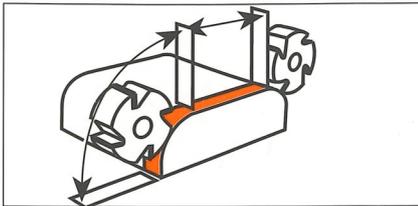
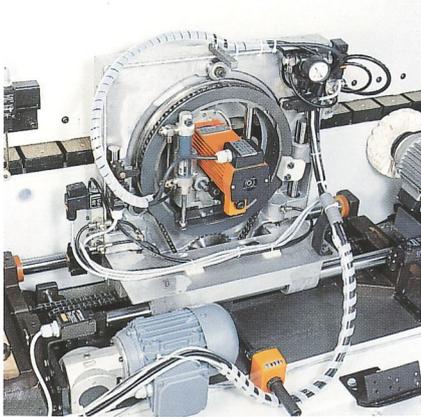
- Bündig bis 30 mm
- Aufbauhöhe: 480 mm

Fräsaggregat 1966

(2 x 1,0 kW, 200 Hz, 12000n¹)

- Bündig bis 20 mm
- Radius bis 5 mm
- Fase durch Schwenkung 0-45°
- Aufbauhöhe: 595 mm

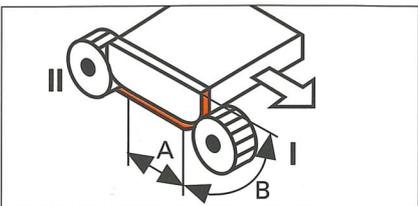
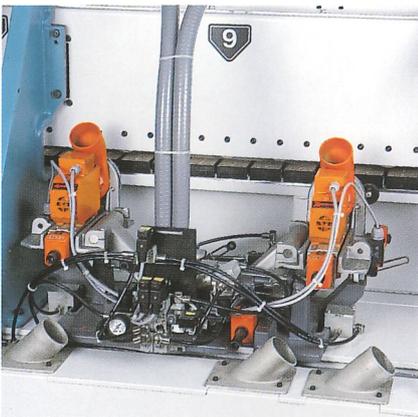
Eckenbearbeitung



1983

(1 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 n¹)

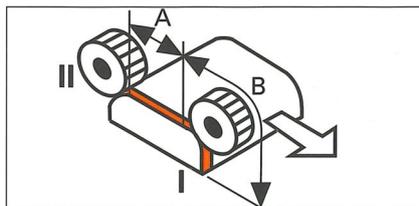
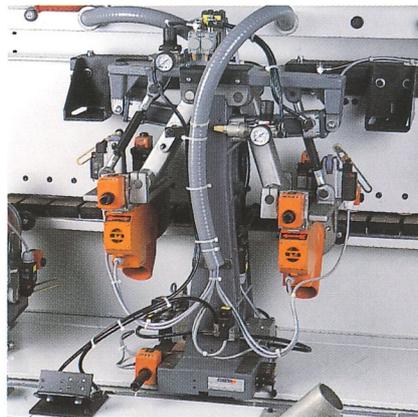
- zum Eckenrunden an Vorder-, Ober- und Hinterkante
- Vorschub max. 12 m/min
- Radius max. R = 6 mm
- min. Plattendicke 12 mm
- Aufbaulänge 900 mm



Formfräsaggregat 1934

(2 x 0,45 kW, 200 Hz, 12000n¹)

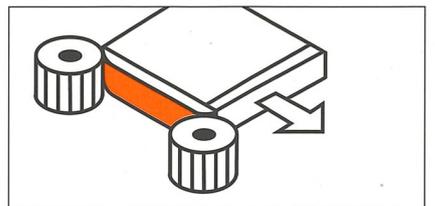
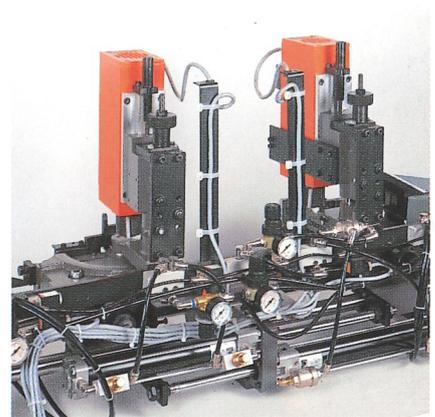
- zum Eckenrunden unten vorne, unten längs und unten hinten
- Radius max. R = 8 mm
- Fasen 15° oder 45°
- Vorschub max. 16 m/min
- Werkstückdicke max. 30 mm
- auch als Wechselaggregat erhältlich
- Aufbaulänge: 840 mm



Formfräsaggregat 1933

(2 x 0,45 kW, 200 Hz, 12000n¹)

- wie 1934, jedoch oben fräsend
- Werkstückstärken bis 50 mm
- Aufbaulänge: 800 mm

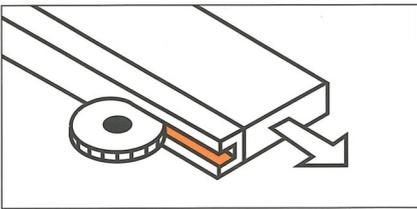
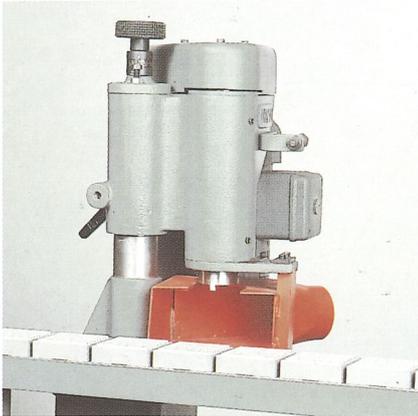


Eckenrundaggregat 1924

(2 x 1,0 kW, 200 Hz, 12000n¹)

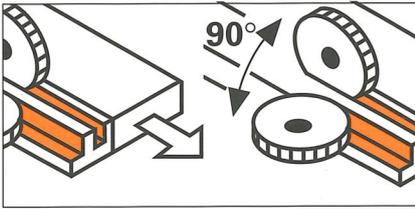
- zum Ecken runden
- Radius bis 25 mm, nur in Verbindung mit 1928/1945 und 1926.
- Vorschub max. 8 m/min
- Aufbaulänge: 1280 mm

Profilieren



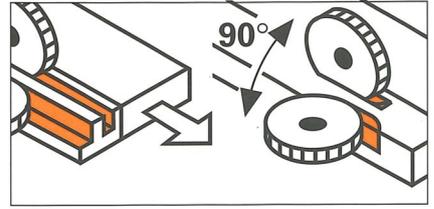
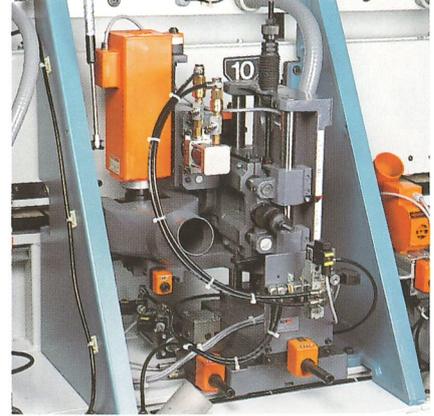
Profilfräsaggregat 1930

- (1 x 2,2 kW, 50 Hz, 7000n¹)
- zum stirnseitigen Nuten, nicht tastend
 - max. Nuttiefe 20 mm
 - Fräsen nur im Gegenlauf!
 - Vorschub abhängig von der Profilform
 - Aufbauhöhe: 460 mm

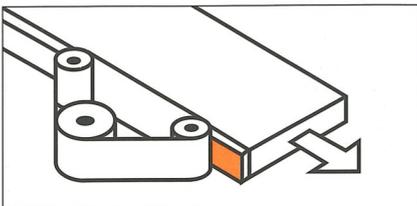
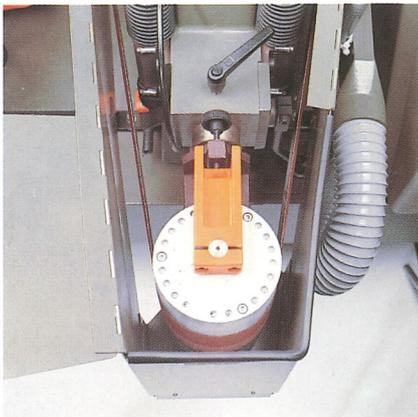


Profilfräsaggregat 1931/1932

- (1 x 3,0 kW, 200 Hz, 6000 n¹)
(1 x 3,8 kW, 200 Hz, 12000 n¹)
- zum flächen- und stirnseitigen Nuten
 - tastend und schwenkbar
 - zum Profilieren oder Nuten
 - ohne Eintauchsteuerung (1931)
 - mit Eintauchsteuerung (1932)
 - Vorschub abhängig von der Profilform
 - Aufbauhöhe: 475 mm

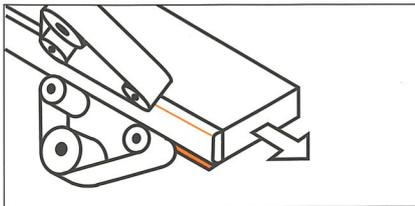
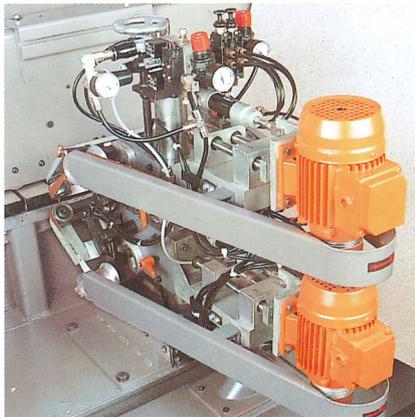


Schleifen



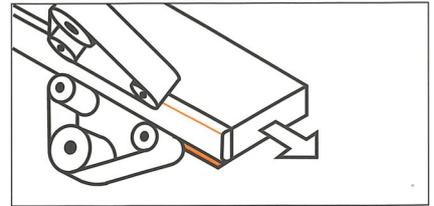
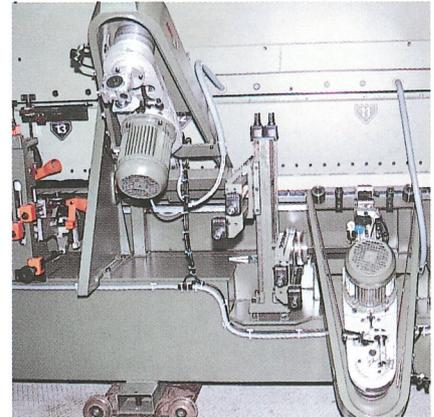
Kantenschleifaggregat 1935

- (1 x 1,75 kW, 50 Hz)
- oszillierender Schliff mit Endlosband
 - mit Einsatzsteuerung für Kantenfläche
 - Vorschub max. 16 m/min
 - Aufbauhöhe: 480 mm



Kantenschleifaggregat 1937

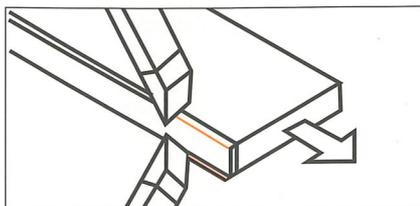
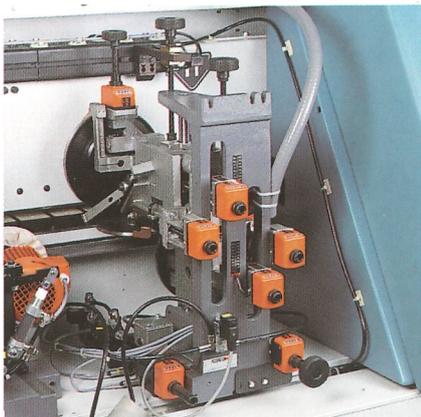
- (2 x 0,25 kW, 50 Hz)
- Für Fase und Radien
 - schleifen von oben und unten
 - Vorschub max. 16 m/min
 - min. Plattendicke 17 mm
 - Aufbauhöhe: 400 mm



Kantenschleifaggregat 1982

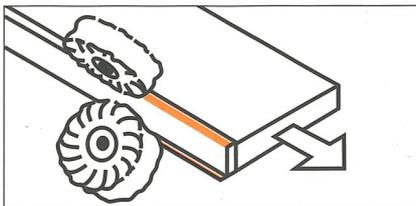
- (2 x 1,5 kW, 50 Hz)
- Drehzahl 1450/2800 min⁻¹,
polumschaltbar
 - schwenkbar bis 45°
 - Werkstückdicke max. 45 mm
 - regulierbare Bandoszillation
 - Sicherheitssystem bei Bandbruch
 - Gebläse für Bandreinigung und Kühlung
 - Aufbauhöhe: 1360 mm

PVC-Nachbearbeitung



Ziehklingenaggregat 1927

- Radius bis $R = 5 \text{ mm}$
- Fase bis 45°
- mit insgesamt 6 Digitalzählern
- Aufbaulänge: 500 mm

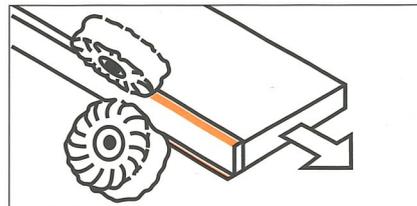
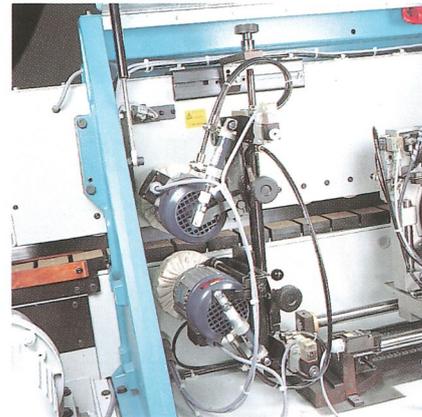


Schwabbelaggregat 1941

- (2 x 0,2 kW, 50 Hz, 1400 n¹)
- zum Nachputzen und Kanten brechen
 - schwenkbar $0-45^\circ$
 - Aufbaulänge: 450 mm

Schwabbelaggregat 1941 K

- (2 x 0,2 kW, 50 Hz, 1400 n¹)
- zum Nachputzen und Kanten brechen
 - schwenkbar $0-5^\circ$
 - Aufbaulänge: 300 mm



Schwabbelaggregat 1944 K

- (2 x 0,2 kW, 50 Hz, 1400 n¹)
- zum Nachputzen und Kanten brechen
 - incl. Eintauchsteuerung
 - schwenkbar $0-5^\circ$
 - Aufbaulänge: 300 mm

Schwabbelaggregat 1944

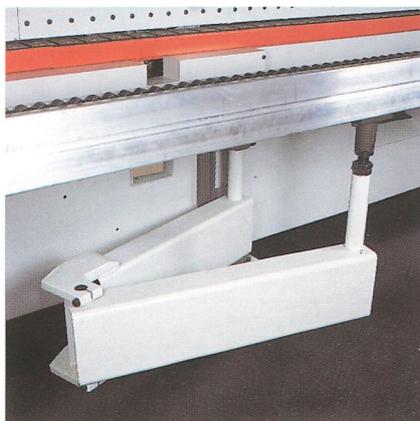
- (2 x 0,2 kW, 50 Hz, 1400 n¹)
- zum Nachputzen und Kanten brechen
 - incl. Eintauchsteuerung
 - schwenkbar $0-45^\circ$
 - Aufbaulänge: 468 mm

Zubehör



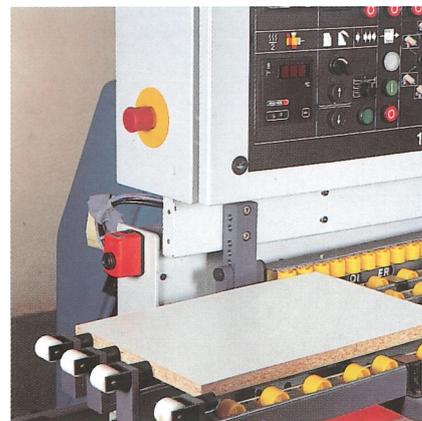
Gegendruckschiene

zum Bearbeiten von Werkstücken mit empfindlicher Oberfläche, die keinen starken Anpreßdruck durch die Druckbrücke zulassen.



Scherenauszug

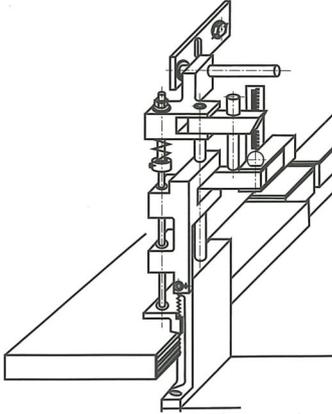
für Auszugsweite bis 2600 mm, für lange und schwere Werkstücke



Automatische Brücken-Höhenverstellung

zur programmgesteuerten Einstellung der Druckbrücke und der daran befestigten Aggregate.

Zubehör



Automatische Leimhöhenverstellung

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



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.



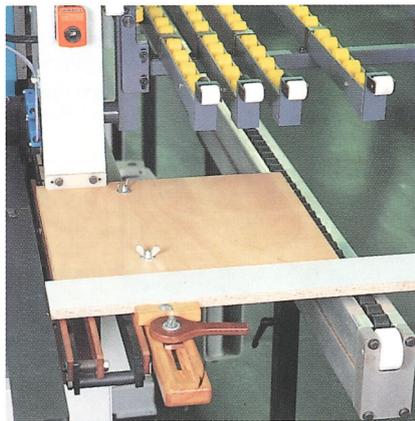
Vergrößerte Ladekapazität am Magazin 1901

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 Nachrüstset erhältlich)



Zusatz-Auflagetisch

für Rollenware bis 1100 mm Ø,
Höhe einstellbar von 830–900 mm



Kurzlängeneinrichtung

für schmale Werkstücke ab 90 mm

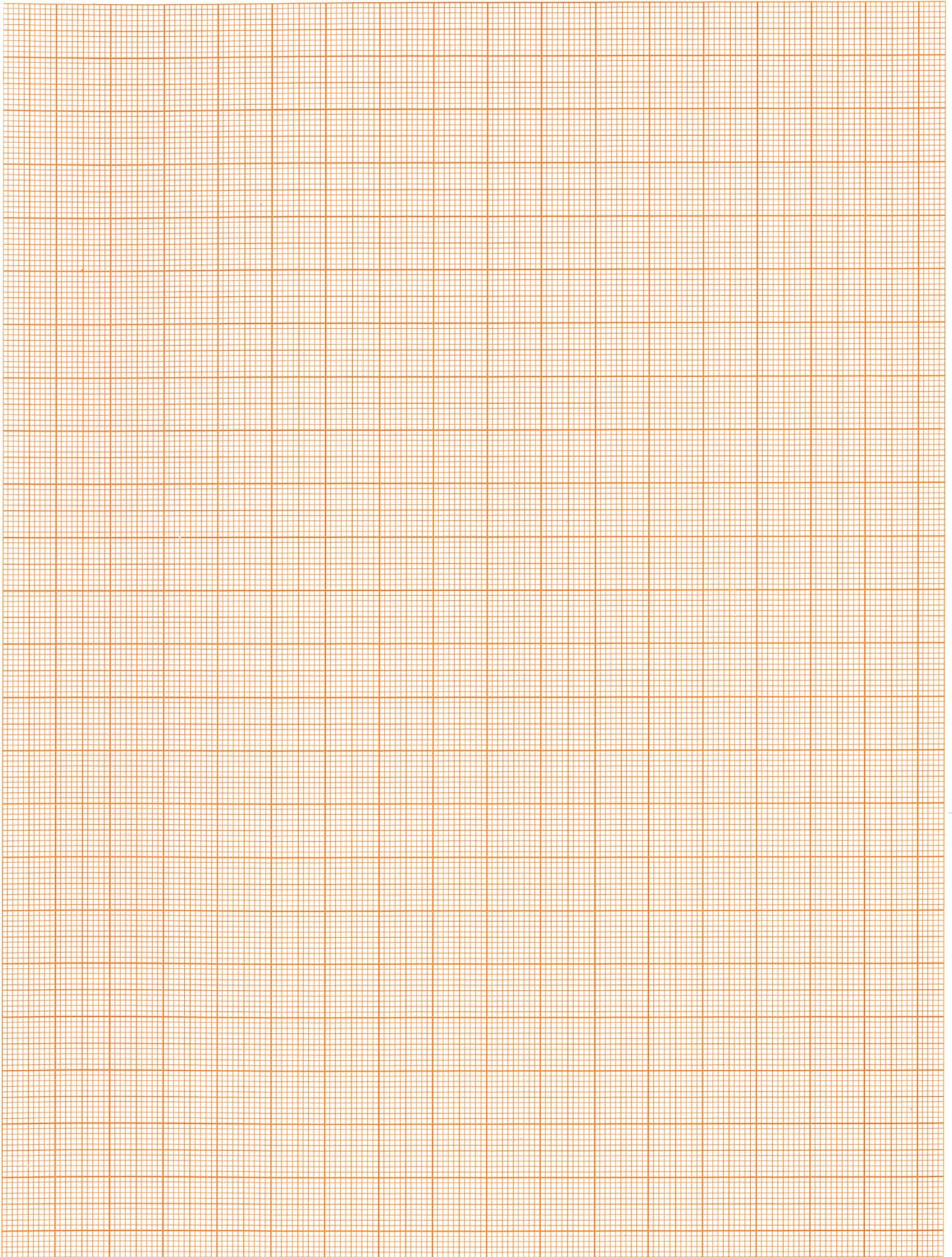
Automatische Kettenschmierung

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.

HOLZ+HER®

Spezialmaschinen





● **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