

# CONTRIGA

Technique supérieure – Design exceptionnel

Plaques de chants



Votre partenaire pour la productivité et la précision

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

## Modularité, multifonctionnalité, puissance maximale

### Des caractéristiques enthousiasmantes



La CONTRIGA démontre son avancée dans le placage de chants dans tous les domaines.

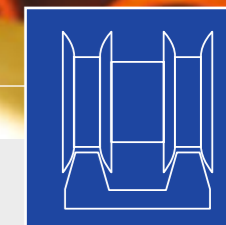
- Avance à réglage continu jusqu'à 30 m/min
- Section de chant jusqu'à 30 x 65 mm
- Épaisseur de panneau jusqu'à 60 mm
- Capots coulissants permettant un gain de place
- Guidage à plat ou circulaire des glissières à chaîne
- Chaîne industrielle extrêmement épaisse et stable pour le transport des pièces
- Guidage stable et puissant pour la poutre de pression
- Poutre de pression à réglage motorisé en hauteur
- Zone d'introduction avec niveau d'introduction à réglage motorisé
- Deux raccords d'aspiration centrale
- Lubrificateur à injection pour la lubrification automatique des chaînons, articulations et écrous
- Support escamotable des pièces à usiner (jusqu'à 1777 mm)

La série CONTRIGA représente une étape décisive et prometteuse dans la construction de plaqueuses de chants. Sa conception lui confère des performances maximales. Son design charismatique et le choix de nouveaux matériaux lui ont valu le prix du design de renommée internationale « red dot design award ». Les capots coulissants pneumatiques sont une autre spécificité exceptionnelle. Ce système réduit considérablement la surface nécessaire par

rapport à une machine dotée de capots classiques. Toute CONTRIGA est configurée et montée en fonction des besoins particuliers du client. Plus de 60 modules d'équipements sont disponibles, de sorte qu'il est possible de prendre en considération toutes les exigences que doit respecter une plaqueuse de chants dans les entreprises artisanales et dans l'industrie.



Les élégants capots coulissants, peu encombrants, sont de série commandés par système pneumatique.



### Guide à courroie – un système précautionneux, précis et sûr

Le panneau doit – quelle que soit son épaisseur – être guidé avec précision dans la ligne d'usinage. L'objectif est simple : un maintien sûr et sans dommage. La courroie de transport continue de la poutre de pression CONTRIGA garantit une avance régulière et sans à-coups. Même les pièces extrêmement courtes ou étroites sont guidées à vitesse constante, précautionneusement, avec précision et en toute sécurité dans les différentes stations d'usinage.



## Un équipement parfait jusque dans les moindres détails

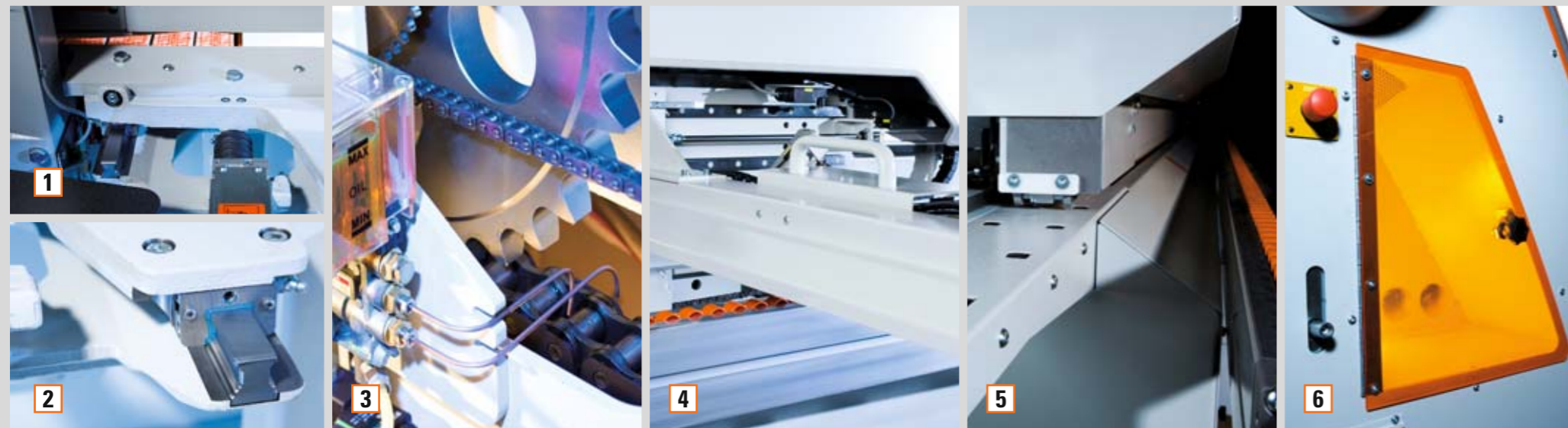
Être la référence signifie également montrer l'exemple jusque dans les moindres détails. La CONTRIGA, conçue pour une exploitation industrielle sur la durée, démontre sa perfection en matière de technologie et de design.

- Guide d'introduction réglable mécaniquement (photo 1) sur guides linéaires trempés (photo 2)
- Lubrificateur à injection pour la lubrification automatique de la chaîne de transport (photo 3)
- Équipement supplémentaire pour l'alimentation à angle droit de pièces fines et longues (photo 4) (option)
- Guide d'introduction stable avec rouleau de blocage pneumatique pour des écarts courts entre les panneaux et une productivité accrue (photo 5)
- Chaîne de transport stable à usage industriel (photo 3)
- Design fort – collecteur de copeaux intégré à montage affleuré (photo 6)



### Commande PPC 231 – puissante et confortable d'usage

- Écran tactile pour une utilisation simple et directe
- Interface semblable à Windows – toutes les informations en texte clair et/ou graphique
- Pupitre de commande rotatif et inclinable à hauteur des yeux
- Clavier intégré
- Liste de programmes avec noms et numéros
- Mémoire de programmation importante
- Sélection individuelle des agrégats avec les fonctions en tant que possibilités de réglage de base pour les valeurs de consigne, les points d'extrémité et les rectifications d'outils
- Préparation des agrégats et réglages centralisés et visualisables de leurs axes par ajustage fin (selon équipement)
- Commande sectorielle intégrée – Les points d'extrémité sont commandés de manière soit générale, soit spécifique au programme
- Saisie complète de toutes les données de production
- Indications des défauts en texte clair
- Système de diagnostic
- Système intégré de bus synchrone pour une précision élevée lors de la commande des agrégats
- Gestion individuelle jusqu'à dix utilisateurs
- Prise USB intégrée
- Connexion réseau Ethernet
- Prise clavier intégrée
- Maintenance en ligne (option), échange rapide de données avec le SAV HOLZ-HER
- Interface à code-barres (option)
- Connexion à la saisie de données de processus HOLZ-HER (HHPDE) pour la lecture directe des données d'exploitation



### Productivité grâce à un workflow numérique

Interconnectés à d'autres machines, les produits HOLZ-HER sont imbattables. Le workflow numérique entre les scies, les plaqueuses de chants et les centres d'usinage CNC permet une production efficace. Les méthodes utilisées de « cellules de fabrication » flexibles et de « Lean Manufacturing » permettent de pérenniser la production. En connexion avec le logiciel HHPDE (saisie de données de processus HOLZ-HER), le contrôle des temps et des calculs ainsi que le feed-back des données machine sont également possibles en réseau.





## SYSTEME D'ENCOLLAGE

### Nouveau système encore plus précis – la buse à fente

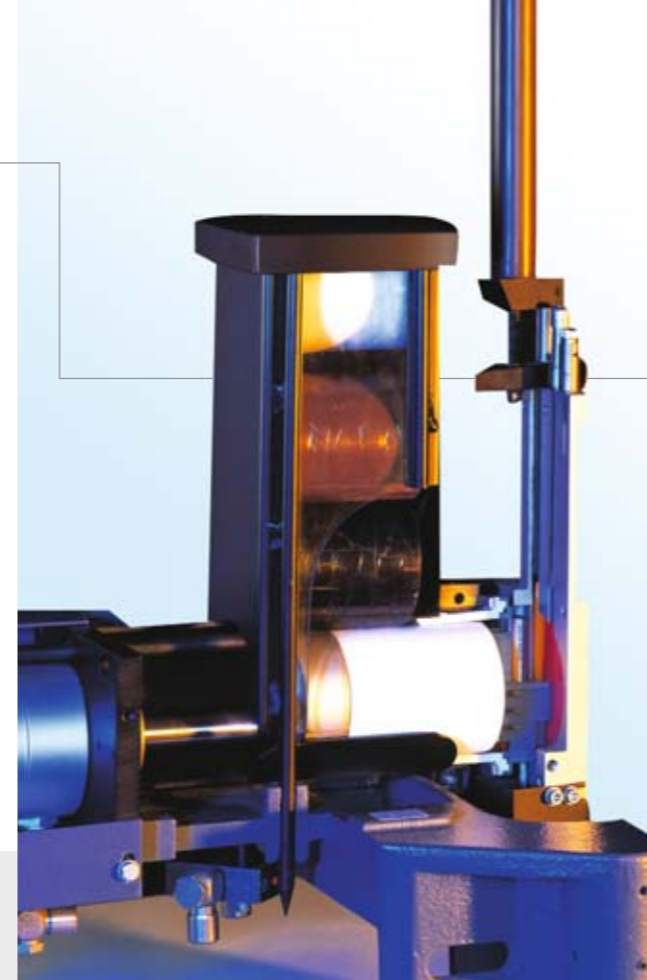
La nouvelle conception de buse optimise encore davantage le collage et permet d'obtenir un joint de colle extrêmement mince. Un réglage motorisé de la buse est disponible en accessoire supplémentaire pour l'ajustage de la hauteur d'encollage.

- La buse à fente étale parfaitement la colle sur le panneau avec une pression de 6 bar.
- Le palpé permet de régler précisément la hauteur du système en fonction de l'épaisseur du panneau.

### La qualité en point de mire

Imbattables – les systèmes d'encollage 1905 et 1907

- Angle d'entrée faible en raison de la conception de la buse. Usinage sûr des chants jusqu'à 30 mm.
- L'encollage a lieu exactement en fonction des besoins. Ceci permet de réaliser des économies et d'optimiser la qualité.
- Toute décoloration ou combustion de la colle est exclue car seule la colle nécessaire est fondue dans le système clos.
- Un avantage particulier est le changement simple de cartouche. La transition de la colle EVA à la colle PUR ou à des colles de couleur différente est ainsi effectuée plus rapidement.
- Transition rationnelle entre cartouche et granulats – il suffit simplement de changer de réservoir de remplissage et de type de colle.
- Temps de chauffe de seulement 3,5 minutes.

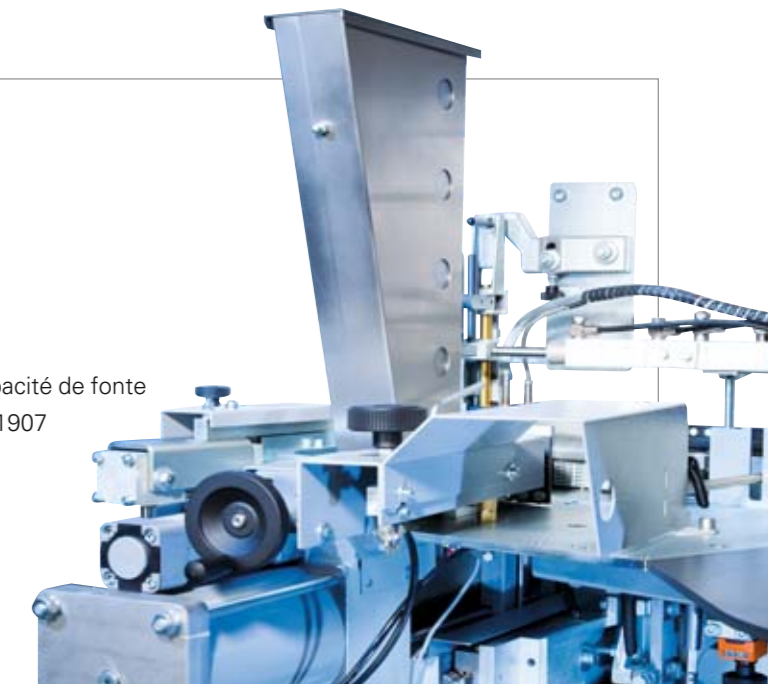


### Un contact toujours sûr entre le panneau et le chant

Les stations d'encollage sont appuyées sur des guides linéaires avec une précontrainte pneumatique de l'agrégat contre le panneau. Ceci garantit une pression précise et uniforme sur le panneau. Il en résulte un encollage parfait.

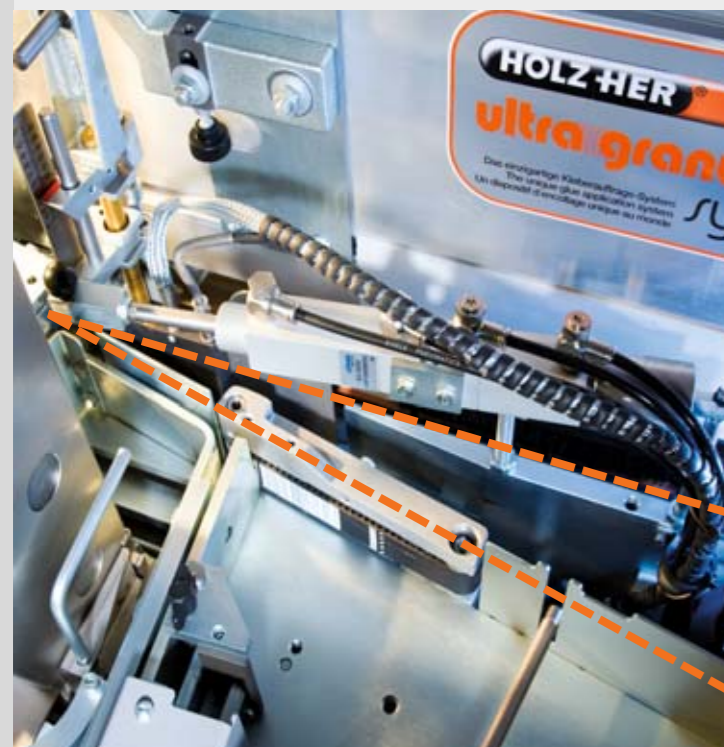
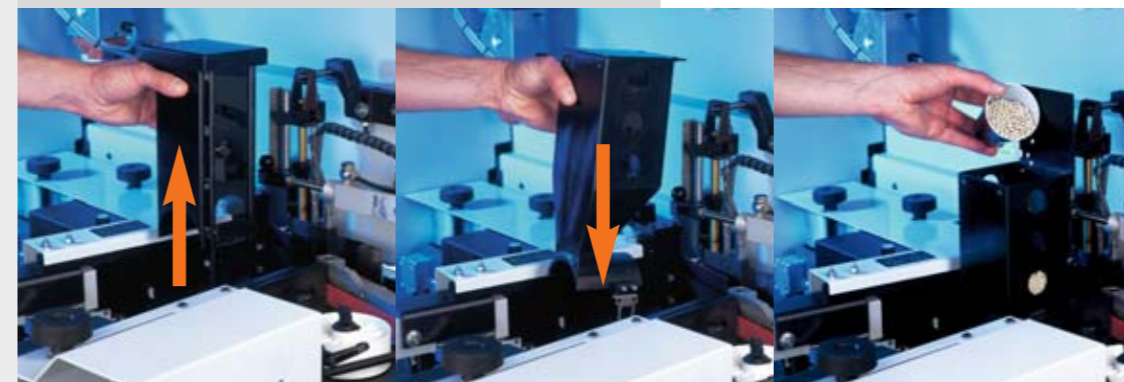
### Pour panneaux épais et vitesses d'avances élevées.

Avec un récipient à colle de 4 kg (granulats) et une capacité de fonte particulièrement élevée, le système ultra-granupress 1907 représente la solution optimale lorsque des panneaux épais doivent être usinés à grande vitesse.



### Unique – L'encolleur Multisystem 1905

- Pour colle en cartouche et en granulats
- Il est possible de mettre en œuvre jusqu'à quatre cartouches ou de remplir jusqu'à 1,5 kg de granulats.
- Extrêmement flexible au quotidien, économique en temps et en énergie
- Remplacement facile du réservoir – simplement remplir la nouvelle colle et poursuivre le travail





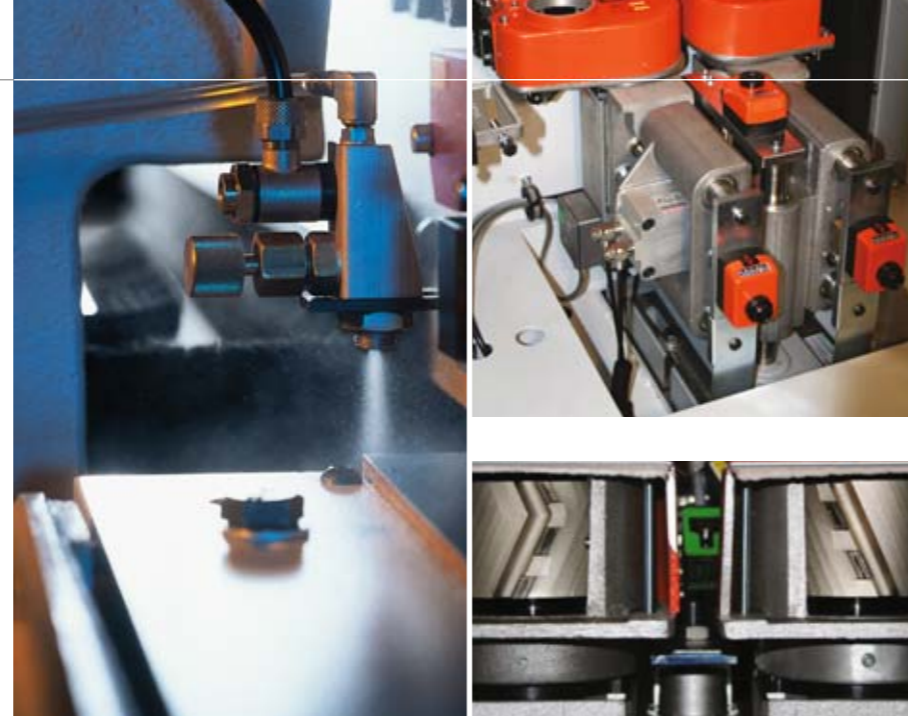
## AGREGATS

# Agrégats multifonctionnels, pour une puissance sans limite

L'une des spécificités exceptionnelles de la CONTRIGA est la possibilité d'équiper la machine individuellement avec plus de 60 modules puissants. L'éventail des performances dans le domaine de l'usinage de chants est ainsi quasiment infini.

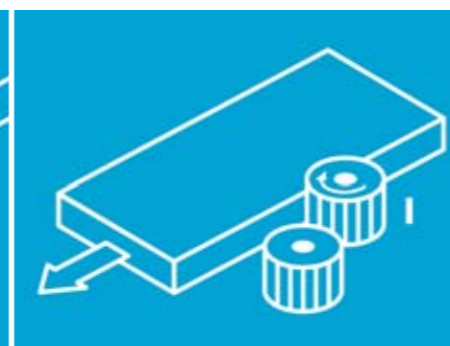
### Perfection dès la première étape

- La zone d'introduction à hauteur réglable offre de nombreuses possibilités pour la pose de chants.
- L'agrégat de calibrage permet d'obtenir des surfaces de panneaux sans éclats.
- Le magasin de la CONTRIGA met en oeuvre des chants en rouleaux et en bandes jusqu'à une hauteur maxi de 65 mm et une épaisseur 30 mm.
- L'alimentation s'avère particulièrement rationnelle, avec le passage sans outil d'un matériau de chant à un autre. Une boîte à chants automatisée à 6 emplacements avec surveillance de la longueur restante de chants est également disponible.
- Les systèmes d'encollage proposés (cf. pages 6 et 7) offrent une solution pour chaque application.
- Les zones de pression puissantes finissent parfaitement le placage des chants.
- De nombreux agrégats sont commandés pneumatiquement ou mécaniquement.



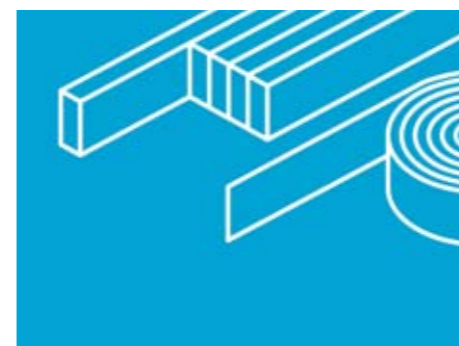
#### ■ Système pulvérisateur

Qualité dès la première étape – un anti-adhésif empêche que la colle et la saleté ne se fixent sur la surface des panneaux (la photo montre l'agrégat 1856).



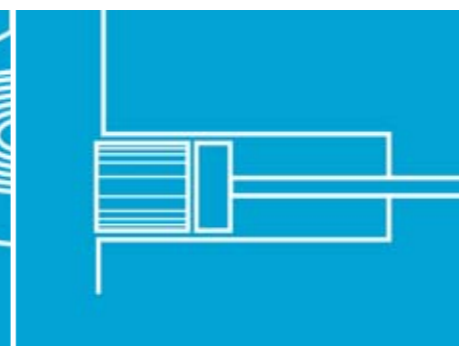
#### ■ Agrégat de calibrage 1961 (2 x 2 kW)

La surface des chants coupés présente souvent des éclats. Les agrégats de calibrage permettent d'obtenir des surfaces d'encollage planes et préparent les panneaux pour le placage.



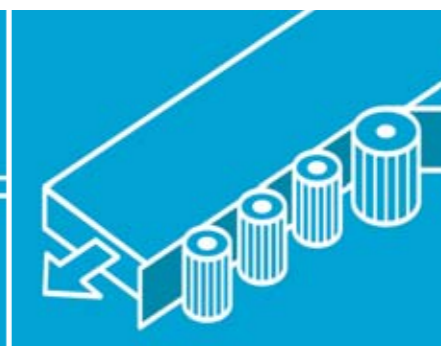
#### ■ Systèmes d'alimentation en chants

Les systèmes automatisés d'alimentation en chants sont une condition essentielle pour que l'opérateur puisse se concentrer sur la pièce (la photo montre l'agrégat 1805/1901).



#### ■ Station d'encollage

Les stations d'encollage garantissent un maintien sûr et des joints propres (la photo montre l'agrégat 1907).



#### ■ Zone de pression 1914 MOT

Quatre rouleaux de pression pour un contact fort et un placage propre.

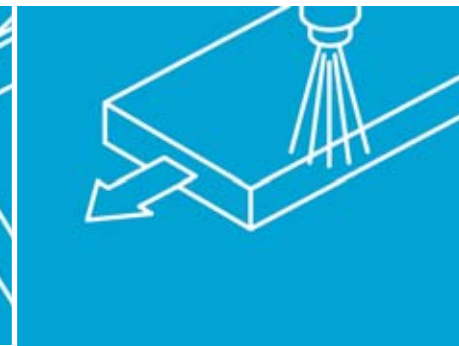
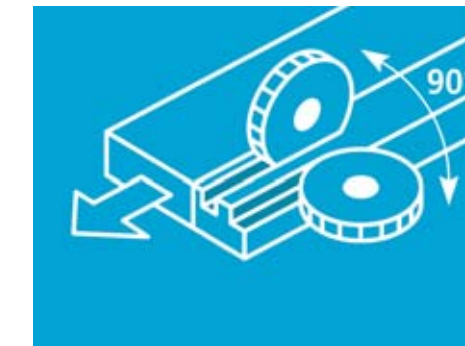
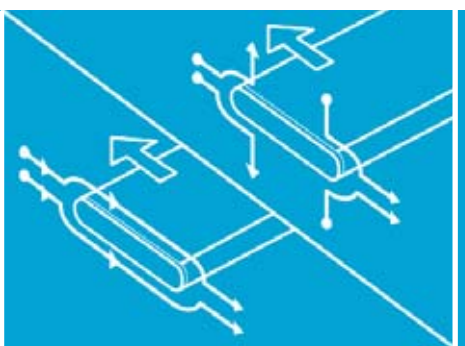
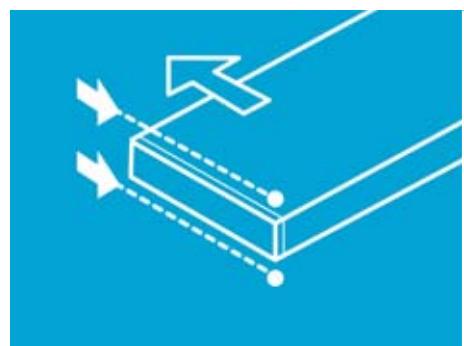
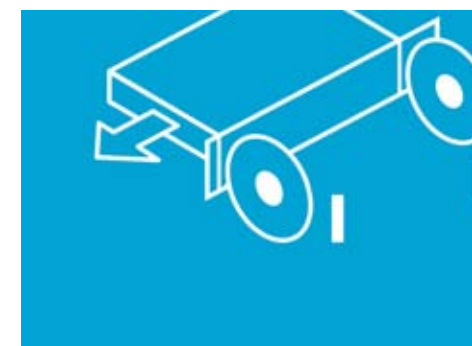
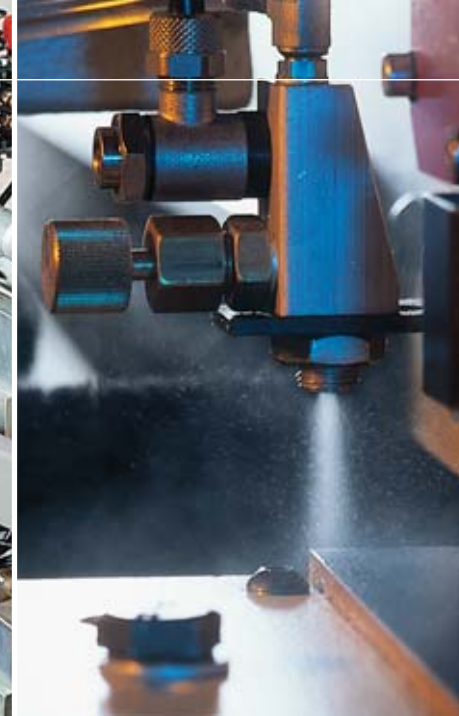
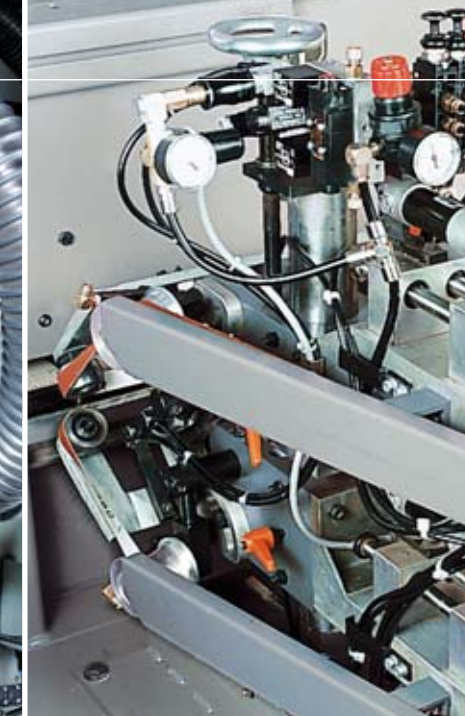


## AGREGATS

# Finition pour une qualité supérieure

La zone de finition, de l'agrégat de coupe en bout jusqu'aux agrégats de finition, est de conception modulaire. Les puissants agrégats de coupe en bout, ainsi que les agrégats d'affleurage droit et de fraisage multifonctions, offrent de nombreuses possibilités d'usinage différentes pour les rayons et chanfreins.

- Un agrégat de copiage d'angle nouvellement développé ainsi que l'agrégat de copiage à quatre moteurs garantissent que les chants et la forme du panneau (par ex. profil postformé) soient copiés et usinés proprement.
- Les agrégats de rainurage de la face arrière en avalant et en opposition ainsi que les agrégats de rainurage et de ponçage peuvent sans problème être intégrés au concept de machine CONTRIGA.
- Il existe plusieurs possibilités pour les agrégats de finition. Du système pulvérisateur aux agrégats de polissage à plongée contrôlée ou à disques oscillants, en passant par les racleurs de surface ou à rayon.



### ■ Fraisage

Nombreux agrégats puissants pour affleurage droit, à rayon ou à chanfrein (la photo montre l'agrégat 1962).

### ■ Coupe en bout

Un résultat de coupe sans éclats, même à des vitesses d'avance élevées jusqu'à 30 m/min. Des guides linéaires trempés garantissent une précision de coupe durable (la photo montre l'agrégat 1819).

### ■ Copiage

Les agrégats de copiage à deux ou quatre moteurs usinent les dépassements de chants supérieurs et inférieurs ainsi que avant et arrière. La transition entre un affleurage à rayon, à chanfrein ou droit est effectuée rapidement et en toute simplicité (la photo montre l'agrégat 1833).

Déplacement manuel (en option motorisé) des moteurs de fraise et déplacement motorisé de l'ensemble de l'agrégat sur l'axe Y pour le passage automatique entre l'affleurage à rayon et l'affleurage à chanfrein pour les chants fins.

### ■ Raclage

Agrégats de raclage multifonctions pour un lissage parfait des rayons et chanfreins (la photo montre l'agrégat 1927).

### ■ Raclage de surface

Finition propre de la surface – sans aucune intervention manuelle (la photo montre l'agrégat 1964).

### ■ Agrégats de fraisage de profil

Puissance 3,8 kW. À plongée contrôlée pour le rainurage ou profilage de la surface et du chant ou pour le profilage (la photo montre l'agrégat 1932/MOT2).

### ■ Agrégats de ponçage des chants

Pour le ponçage surfacique de chants massifs ou pour le ponçage à rayon (la photo montre l'agrégat 1937).

### ■ Système pulvérisateur

Un agent nettoyant spécial dissout les éventuels résidus de colle et de saleté sur les chants et optimise ainsi encore la finition (la photo montre l'agrégat 1856).

### ■ Polisseur

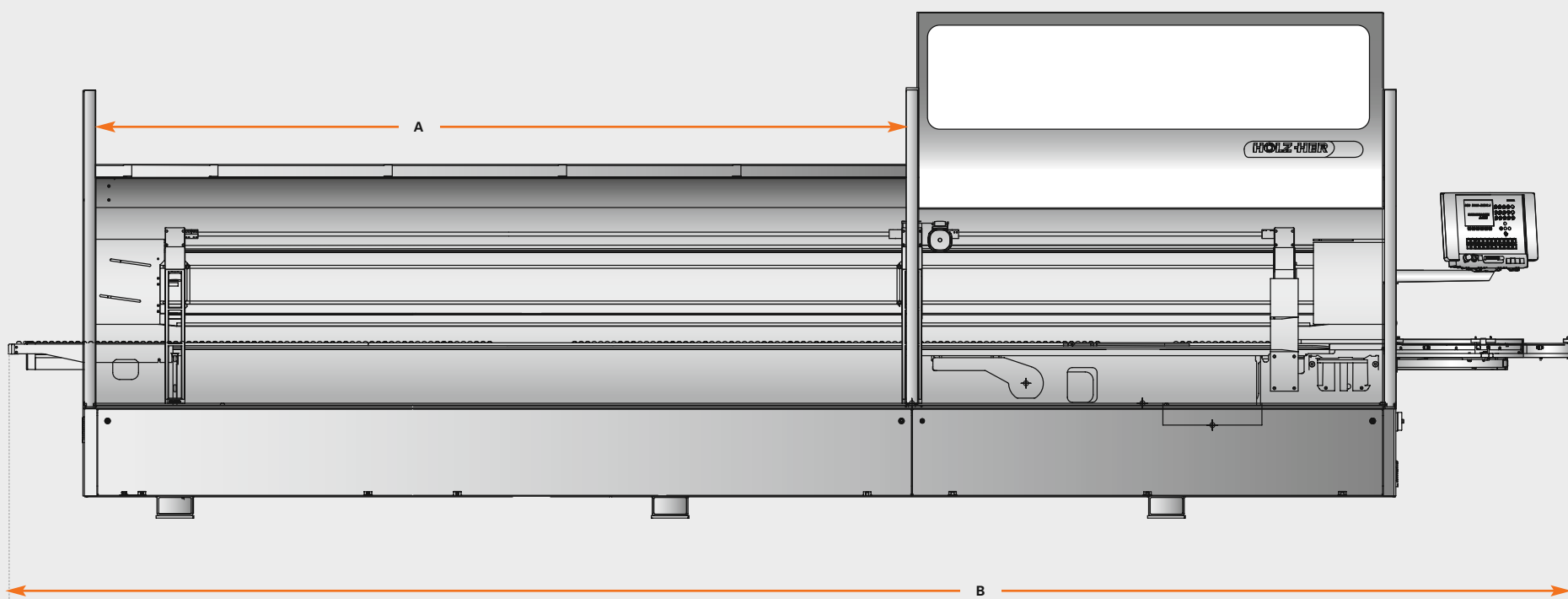
Agrégat pour une finition irréprochable des chants et des surfaces : propreté absolue et joint de colle parfait (la photo montre l'agrégat 1944).



## Un vaste éventail de performances

Grâce à ses différentes longueurs, la CONTRIGA s'adapte à la perfection à la variante d'équipement souhaitée et aux exigences particulières de l'entreprise. Qu'il s'agisse d'épaisseurs de chants jusqu'à 30 mm ou de vitesses d'avance élevées jusqu'à 30 m/min, la CONTRIGA garantit toujours une qualité maximale des produits à fabriquer. Son équipement est dès le départ personnalisé selon vos souhaits. Toutes les séries ont en commun le châssis mécano-soudé. Garantie d'une stabilité inébranlable, condition d'une précision absolue. La CONTRIGA est conçue pour être exploitée sur la durée dans des grandes entreprises travaillant en équipes.

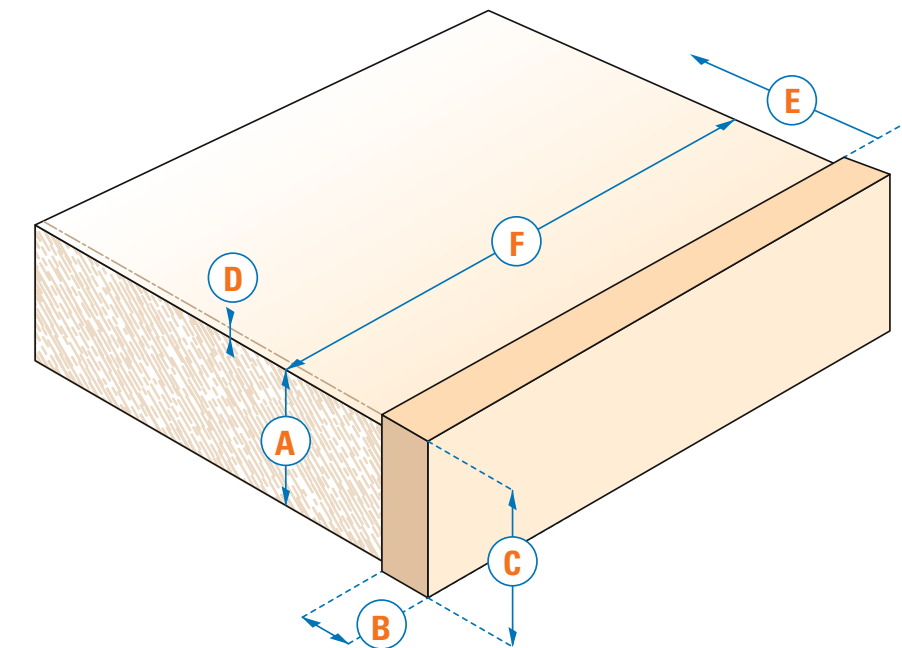
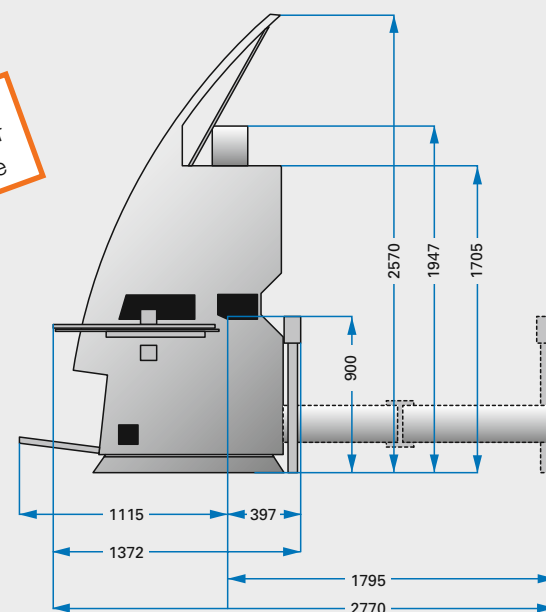
Série	Longueur de montage libre A (mm)	Longueur totale B (mm)
CONTRIGA 1363	1825	6090
CONTRIGA 1364	2425	6690
CONTRIGA 1365	3025	7290
CONTRIGA 1366	3625	7890
CONTRIGA 1368	4825	9210
CONTRIGA 1370	6025	10410
CONTRIGA 1372	7225	11610



### Caractéristiques techniques

	CONTRIGA 1363 – 1372
<b>Vitesse d'avance</b>	
Vitesse d'avance maxi en m/min	10 – 30 (en continu)
<b>Entrée de la machine</b>	
Hauteur de la zone d'introduction en mm	900
<b>Aspiration</b>	
Vitesse de l'air mini m/s	20
ø raccordement en mm (en partie blindé)	1 x 200, 1 x 120
ø raccordement en mm (entièrement blindé)	2 x 200
<b>Air comprimé</b>	
Pression d'air en bar	6

Toutes les plaquettes produits à télécharger sur [www.holzher.de](http://www.holzher.de)



Cote de travail (en mm)		
<b>A</b>	6 – 60	selon l'agrégat
<b>B</b>	0,4 – 30	selon l'agrégat
<b>C</b>	65	maxi
<b>D</b>	2,5	par côté
<b>E</b>	60	mini
<b>F</b>	180	

Votre revendeur autorisé **HOLZ-HER Spezialmaschinen**

Les caractéristiques techniques indiquées sont des valeurs approximatives. Les machines d'usinage à bois HOLZ-HER étant susceptibles d'évoluer en permanence, nous nous réservons le droit d'y apporter des modifications. Par conséquent, les illustrations sont également fournies à titre indicatif. Les machines représentées comprennent partiellement des équipements spéciaux non fournis dans la version standard. Veuillez vous renseigner sur les caractéristiques détaillées des équipements auprès de votre revendeur HOLZ-HER. Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment la conception et l'équipement des machines.

Impression : 25 février 2008  
Première édition : 25 février 2008

**REICH**  
Spezialmaschinen GmbH  
D-72608 Nürtingen

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

**HOLZ-HER**  
Spezialmaschinen