

REICH Spezialmaschinen GmbH

HOLZ + HER[®]

Tradition + Fortschritt

Kantenanleimmaschinen
1408/1410



Sehr geehrter Interessent,

sicherlich ist Ihnen HOLZ-HER schon längst ein Begriff! Ob es sich um stationäre Holzbearbeitungsmaschinen handelt, ein druckluftbetriebenes Nagelgerät oder ein Elektrowerkzeug. HOLZ-HER – hinter diesem Warenzeichen steht die Firmengruppe REICH mit Stammhaus in Nürtingen, Baden-Württemberg. Mit Fertigungsbetrieben in Voitsberg, bei Graz in Österreich für Holzbearbeitungsmaschinen, in Ebikon/Schweiz für Verbindungsmaterialien, wie Schrauben- und Nagelstreifen, und auch in Nürtingen selbst, wo die dazugehörigen Nagelapparate und Schraubgeräte sowie Elektrowerkzeuge hergestellt werden.

Über ein weitverzweigtes Vertriebsnetz mit eigenen Handelshäusern und Niederlassungen im In- und Ausland werden die HOLZ-HER Erzeugnisse weltweit vertrieben.

Anfangen hat alles 1914. Mein Großvater – bis dahin Prokurist eines Nürtinger Sägewerkes – machte sich selbständig und befaßte sich mit der Herstellung von Drahtwaren. Als Sohn eines Schwarzwälder Holzfällers und Flößers zog es ihn aber bald wieder hin zum geliebten Werkstoff – zum Holz. So entstand die Idee, zeit- und kräftesparende Maschinen und Werkzeuge für Zimmerleute zu entwickeln und anzubieten. Dieses Vorhaben gelang so gut, daß mehrere Erfindungen preisgekrönt wurden – eine bemerkenswerte Nachfrage setzte ein.

Der Grundstein der Firmengruppe REICH war damit gelegt. Auch das Warenzeichen HOLZ-HER entstand zu dieser Zeit. Es ist der den Zimmerleuten eigenen Fachsprache entlehnt, die sich beim Aufrichten von Dachstühlen das Kommando »Holz her« zuriefen.

1958 übernahm mein Vater Kurt Reich – der heute noch mit meinem Bruder Jörg M. Reich und mir die Firmengruppe leitet, das Unternehmen. Ab diesem Zeitpunkt erlebte unsere Firma eine sprunghafte Expansion. Dieser Erfolg ist sicherlich einerseits in dem bereits vom Gründer geforderten und von uns konsequent durchgehaltenen Grundsatz »Qualität vor Quantität« und einem marktorientierten Produktangebot zu suchen. Schon legendär ist deshalb der Ruf nach einem »echten HOLZ-HER« – dem Vorschubapparat, der seit den 50er Jahren als Symbol für Zuverlässigkeit und Wertarbeit auf der ganzen Welt gilt.

In den Jahren danach formierte sich unser Programm deutlich. So entstand die erste vertikale Plattensäge, weltweit ein absolutes Novum. Rund um die Platte finden Sie bei uns eine Reihe von Zuschnittsägen und Kantenanleimmaschinen, von denen an dieser Stelle nur die einzigartigen Kleberauftragssysteme »ultra-granupress« und »Patrone« erwähnt sein sollen.

Völlig neue Ideen verwirklichten wir auch mit dem Profilschleifsystem »multiform«, bei dem wir mit der einfachen Herstellung der Schleifschuhe die Fachwelt überraschten. Dem Trend der Zeit kommt auch unser Programm an Massivholz-Bearbeitungsmaschinen entgegen, vom Vierseiten-Stabprofilierer über Universalprofilierer bis hin zur Keilzinkenverbindungsanlage. Alles Maschinen, mit denen wir uns als die Spezialisten und Problemlöser für die Holzbearbeitung profiliert haben.

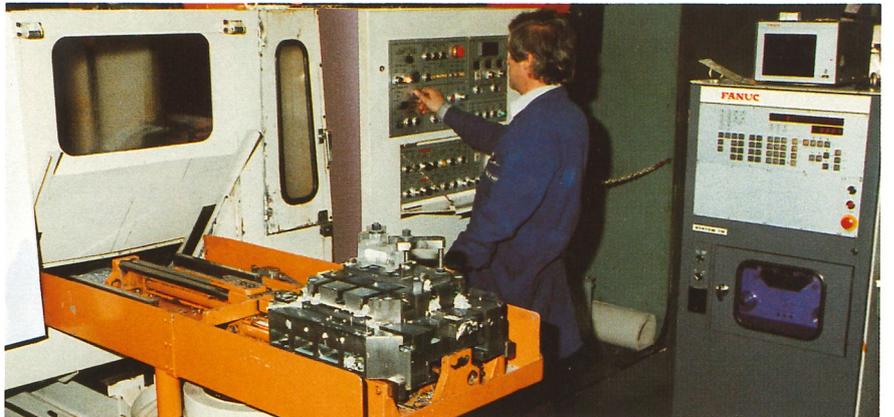
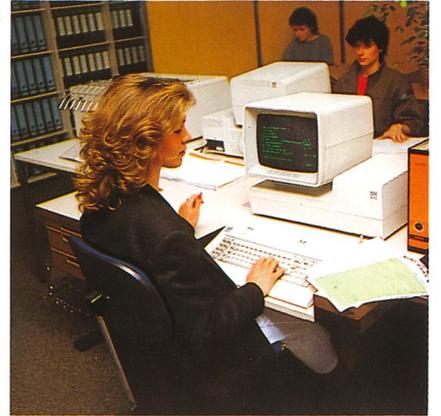
Die folgenden Seiten zeigen Ihnen eine ausführliche Darstellung dessen, was wir unter »Tradition und Fortschritt« verstehen.

Mit den besten Empfehlungen

Ihr

Wulf W. Reich

*Geschäftsführer der
REICH Spezialmaschinen GmbH*



HOLZ + HER[®]

*REICH Spezialmaschinen GmbH
D-7440 Nürtingen
Plochinger Straße 65
Postfach 1803
Telefon (07022) 702-0
Telex 7267318 rsmnd*

HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen 1408/1410

Type 1408: Zum Kleben, Kappen, Fräsen. In DUO-Ausführung auch für Softform-Profilkanten!

Type 1410: Zum Kleben, Kappen, Fräsen und einer freien Station, die Sie nach Ihren Erfordernissen bestücken.

In DUO-Ausführung auch für Softform-Profilkanten!

Mit wenigen Handgriffen rüsten Sie um von geraden Kanten (Massivholz, Furnier- oder Rollenware) auf geformte Kanten. Wählen Sie auch zwischen zwei Kleberauftrags-Stationen: entweder das sensationelle »Kleberpatronen«-System oder das einzigartige »ultra-granupress«-System, die einzigen geschlossenen Auftragsysteme der Welt.

Die HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen 1408 und 1410 unterscheiden sich in der Maschinenlänge und damit in der Anzahl der Bearbeitungsstationen. Die Maschine 1408 ist mit einer Kleberstation, einem Kapp- und einem Fräsaggregat ausgerüstet. Typ 1410 bietet eine Station mehr, die nach Ihrem Wunsch ausgerüstet werden kann; z.B. zum Nachfräsen, Schleifen, Nuten... Mit den HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen 1408 und 1410 wurde ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit, Bedienungskomfort und Sicherheit erreicht. So gibt es außer den systembedingten Vorteilen weitere Eigenschaften, die Sie sonst vergeblich suchen. Da ist z.B. die Brückenhöhenverstellung mit nur einem an der Maschinenfrontseite angebrachten Handrad, das gleichzeitig das Fräsaggregat auf die Werkstückdicke mit verstellt. Oder der Bedienungsschalter zum wahlweisen Betätigen der einzelnen Kappaggregate: vorn und hinten kappen, nur vorn kappen oder nur hinten kappen. Diese Wahlmöglichkeit ist dann wichtig, wenn Sie schräge Teile bearbeiten oder später auf Gebrung verkleben wollen.

Da gibt es außerdem einen Stellhebel, womit Sie das Druckwerk sekundenschnell auf Melaminkanten, wie Resopal, Formica usw., umstellen können. Das ist deshalb von großem Vorteil, weil diese Kanten besonders druckempfindlich sind. Ebenfalls nur wenige Sekunden dauert die Umstellung von dicken auf dünne Kanten oder umgekehrt – vergleichen Sie mit anderen Maschinen!

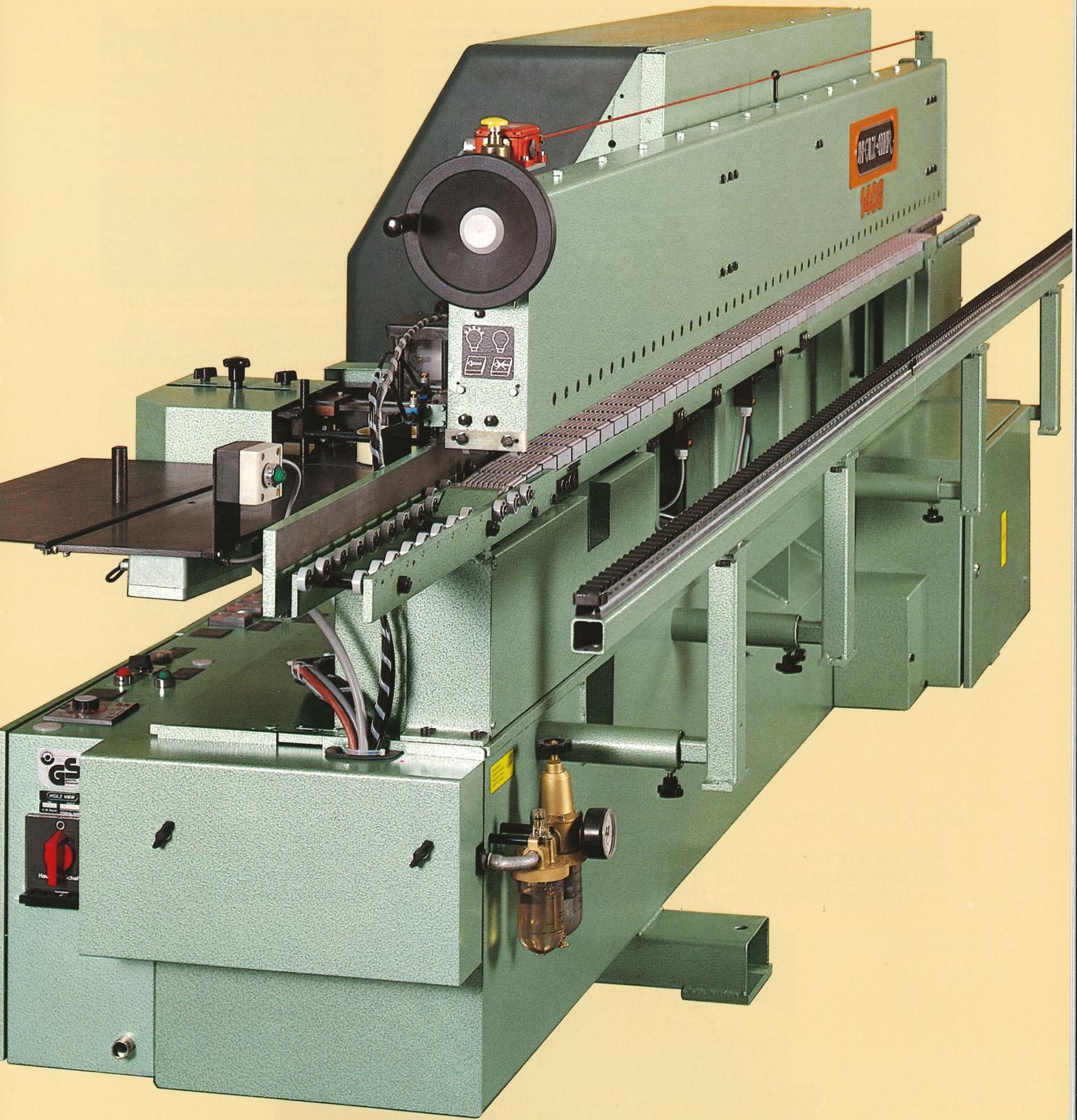
Beachten Sie außerdem, daß selbst sogenannte Mehrkammerkleberbecken herkömmlicher Kantenanleimmaschinen es nicht ohne weiteres erlauben, z.B. EVA-Kleber und Polyamid-Kleber direkt nacheinander zu verarbeiten, weil zuvor die gesamte Kleberaufbereitung – vom Becken bis zum Auftragsystem – von alten Rückständen gesäubert werden muß.

Anders bei der 1408 und 1410: Hier können Sie nacheinander auch diese verarbeiten.

Mit der Kleberstation »ultra-granupress«-System können Sie jetzt sogar hochtemperaturfeste Verklebungen machen. In Verbindung mit einem Spezialkleber, der allerdings nur mit einem geschlossenen Kleberauftrags-System verarbeitet werden kann, erreichen Sie eine Standfestigkeit der Kante, auch bei mechanischer Belastung, von minus 40° C bis plus 150° C!

Das ist die Problemlösung für viele Branchen.

Sicher ein Grund mehr, sich für eine HOLZ-HER zu entscheiden!



Das HOLZ-HER Kleberpatronen-System



HOLZ-HER

HOLZ-HER Kleberpatronen-System
HOLZ-HER glue cartridge system
Système à cartouche de colle HOLZ-HER

Das sensationelle Kleberauftrags-System
 The sensational glue application system
 Le système d'encollage sensationnel

Das HOLZ-HER Kleberpatronen-System hat seit seiner Markteinführung das Arbeiten mit Kantenanleimmaschinen geradezu revolutioniert und findet wegen seiner wirtschaftlichen Arbeitsweise begeisterten Zuspruch in aller Welt.

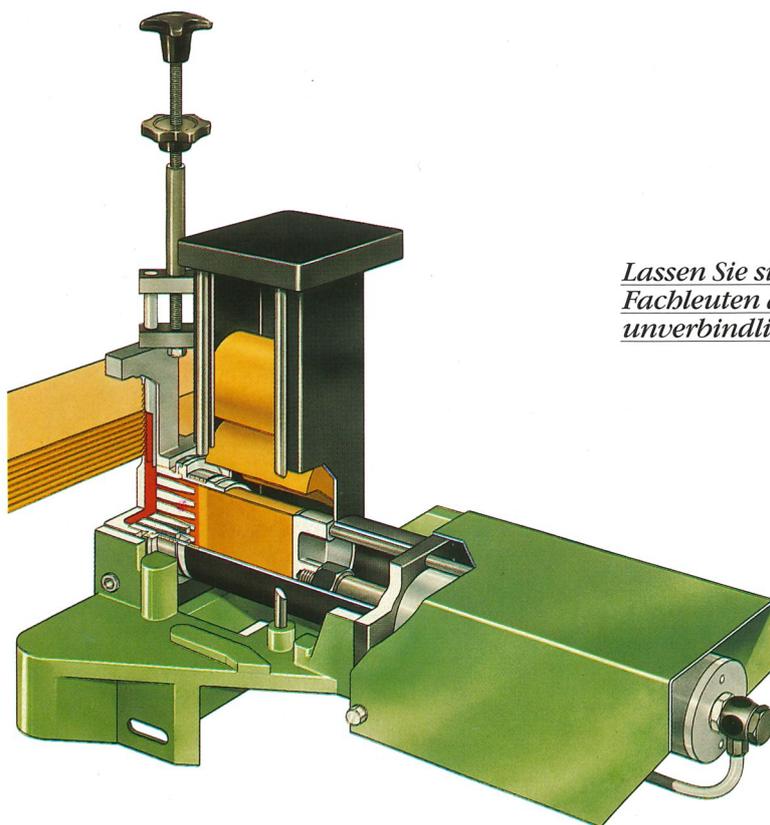
Beim Kleberpatronen-System wird eine aus Schmelzkleber vorgefertigte Patrone gegen eine Schmelzwand gedrückt und mit dem gleichen erzeugten Druck wird der abgeschmolzene Kleber zur Düse befördert. Es wird nur der augenblickliche Bedarf abgeschmolzen, ohne daß der Kleber mit Luft in Berührung kommt. Dieses geschlossene Auftragsystem gewährleistet eine optimale Klebekraft. Der sich unter Luftabschluß befindliche Kleber kann weder verfärben noch oxydieren, verbrennen, verschmutzen oder verkrusten. Das kommt der Qualität Ihrer Kanten zugute.

Der Klebersorten- oder Farbenwechsel ist sehr einfach. Die nur zum Teil angeschmolzene Patrone wird herausgenommen und der verbleibende Rest mit der neuen Patrone zur Düse herausgedrückt.

Die entscheidenden Vorteile des HOLZ-HER Kleberpatronen-Systems:

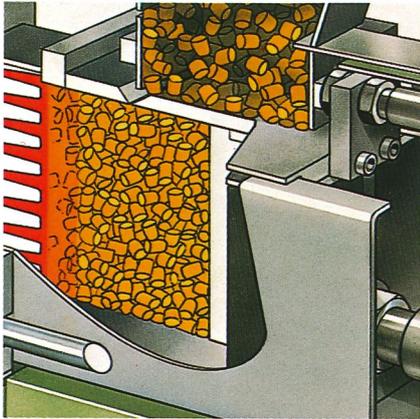
- **Aufheizzeit:** nur ca. 3 Minuten (also auch schon für Einzelteile und Kleinstserien rentabel)
- **Farbenwechsel:** kein Problem (ebenso lassen sich verschiedene Kleberarten kurzfristig wechseln)
- **Energiebedarf:** äußerst gering (es werden nur 1,9 kW benötigt)
- **Sparsam:** (es wird nur soviel Kleber abgeschmolzen, wie für die momentane Verarbeitung notwendig ist)
- **Umweltfreundlich:** (Geruchsbelästigung, Dampfentwicklung und Abwärmeverluste sind wesentlich geringer als bei herkömmlichen Kleberbecken-Konstruktionen)
- **Wirtschaftlich:** (der Kleber kann nicht verbrennen – daher keine Kleberbeckenreinigung notwendig. Es gibt weniger Verschleißteile – daher geringe Service-Kosten.)

Entscheiden auch Sie sich, wie Kollegen in aller Welt, für das einzigartige und bewährte HOLZ-HER Kleberpatronen-System.



Lassen Sie sich von unseren Fachleuten ausführlich und unverbindlich beraten!

Das HOLZ-HER »ultra-granupress«-System



Das HOLZ-HER »ultra-granupress«-System* ist die konsequente Weiterentwicklung des Patronen-Systems und mit Abstand das modernste Kleberauftragsverfahren auf dem Markt. Es wird, wie der Name schon sagt, mit handelsüblichem Schmelzkleber-Granulat betrieben. Der Vorratsbehälter fasst bis zu 4 kg. Genug, um beispielsweise 700 m Kanten (19 mm hoch) aufzubringen. Das Granulat wird im Druckzylinder in eine rechteckige Patrone umgeformt (auch hier wird also mit zu Patronen verdichtetem Kleber gearbeitet). Erhitzt und abgeschmolzen wird nur die augenblicklich benötigte Klebermenge. So wird immer nur frischer Kleber verarbeitet, dessen

Klebekraft nicht durch ständige Erwärmung gelitten hat. Das kommt der Qualität Ihrer Kanten zugute!

Das abgeschlossene Drucksystem erlaubt auch die Verarbeitung neuentwickelter Klebersysteme mit besonders hoher Wärme- und Kältestandfestigkeit, die mit den üblichen offenen Schmelzkleberbeckenmaschinen nicht zu verarbeiten sind. Sie erreichen jetzt Standfestigkeiten von minus 40° C bis plus 150° C!

Einmalig ist die selbsttätige »Durchspülung« des gesamten Auftragssystems: der neue Kleber befördert den Restkleber (z.B. beim Sortenwechsel) direkt in den Abfallbehälter. Kleine Verunreinigungen, die möglicherweise mit dem Granulat eingebracht wurden, werden bei jedem Auftragstakt durch eine automatische Spülung wieder nach außen befördert.

Das Auftragssystem »ultra-granupress« kann Ihnen nur HOLZ-HER bieten! Bei diesem Verfahren handelt es sich um ein geschlossenes

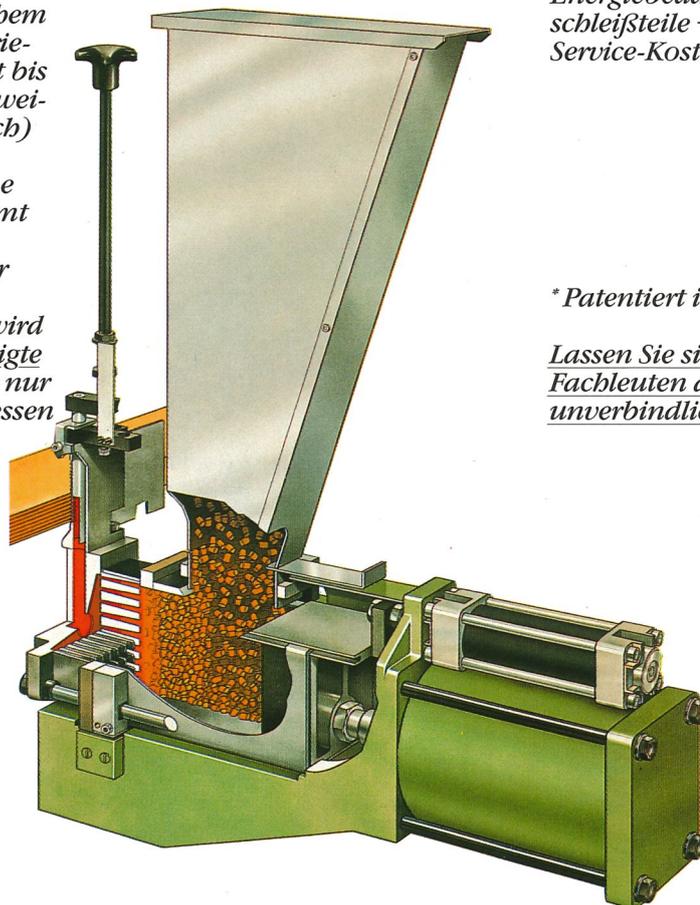
System, d.h., der Kleber befindet sich unter Luftabschluß in der Auftragsstation und kann weder oxydieren, verschmutzen, noch verbrennen.

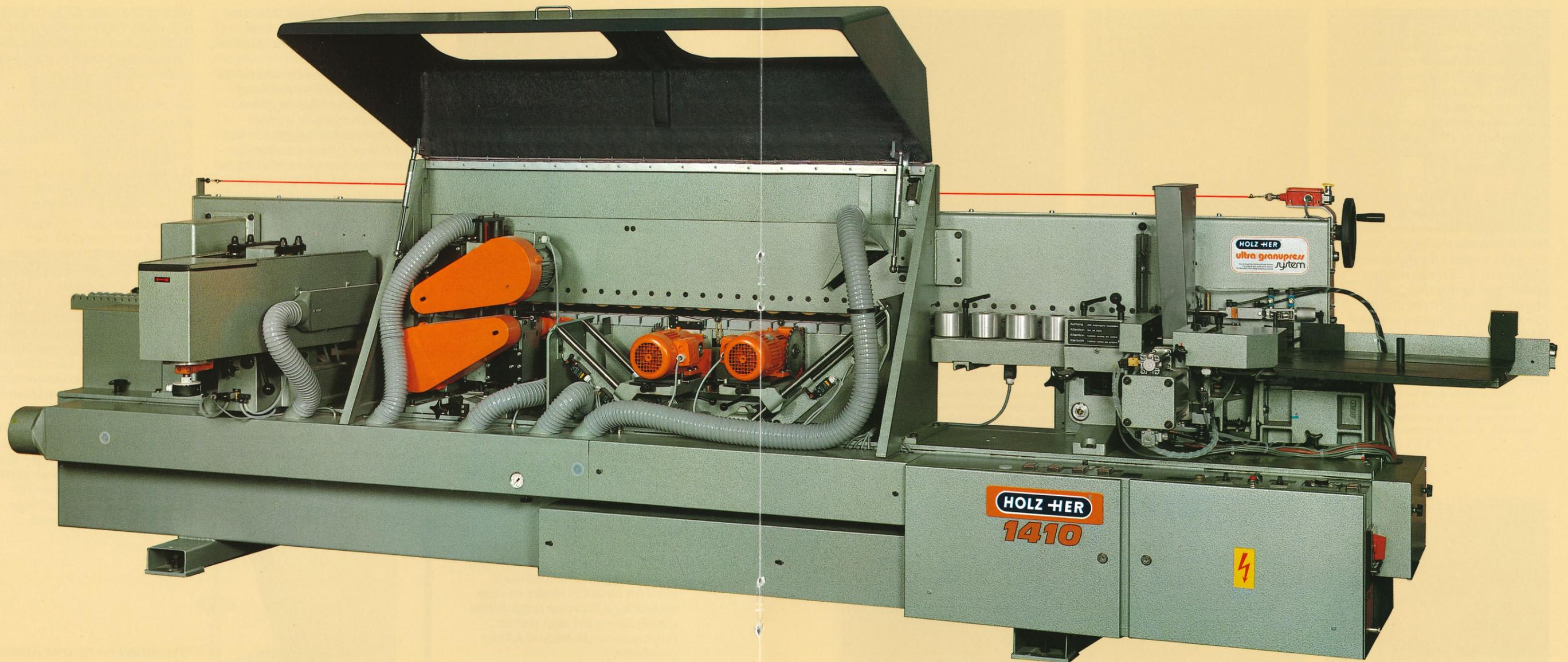
Die entscheidenden Vorteile:

- Aufheizzeit: nur 3 – 5 Minuten und schon einsatzbereit.
- Farbenwechsel: kein Problem (verschiedene Kleberarten lassen sich kurzfristig wechseln.)
- Sparsam: es wird nur so viel Kleber abgeschmolzen, wie für die Verarbeitung gerade notwendig ist.
- Umweltfreundlich: durch weniger bewegte Teile sinkt auch der Geräuschpegel; die Dampfungwicklung und Abwärmeverluste sind wesentlich geringer als bei herkömmlichen Kleberbecken-Konstruktionen.
- Wirtschaftlich: der Kleber kann nicht verbrennen – daher keine Beckenreinigung notwendig, weniger Wärmeentwicklung – daher geringer Energiebedarf, weniger Verschleißteile – daher geringe Service-Kosten und, und...

* Patentiert im In- und Ausland.

Lassen Sie sich von unseren Fachleuten ausführlich und unverbindlich beraten!





Technische Daten:

Maschinenabmessungen:

Länge
Tiefe
Höhe
Werkstückeinlaufhöhe
Arbeitsweise

Arbeitsmaße:

Anleimerdicke
Anleimerhöhe
Anleimerlänge
Anleimerüberstand
Werkstückbreite
Werkstücklänge

Werkstückdicke

Type 1408

4400 mm
900 mm, mit ausgezogener
Stützschiene 1400 mm
1400 mm
850 mm
Heiß-Kaltverfahren,
einseitig links

0,4 – 20 mm, mit entspr.
Aggregat bis 25 mm
max. 66 mm
min. 200 mm

min. 350 mm mit auto-
matischer Kantenzuführung
i. d. Höhe max. 3 mm pro Seite
min. 60 mm
min. 140 mm; bei 60 mm Werkstückdicke ca. 4000 mm bei
Patronen-System, ca. 6000 mm bei »ultra-granupress«-System;
bei geringerer Werkstückdicke entsprechend länger.
min. 6 mm, max. 60 mm

Type 1410

5000 mm
900 mm, mit ausgezogener
Stützschiene 1400 mm
1400 mm
850 mm
Heiß-Kaltverfahren,
einseitig links

0,4 – 20 mm, mit entspr.
Aggregat bis 25 mm
max. 66 mm
min. 200 mm

min. 350 mm mit auto-
matischer Kantenzuführung
i. d. Höhe max. 3 mm pro Seite
min. 60 mm
min. 140 mm; bei 60 mm Werkstückdicke ca. 4000 mm bei
Patronen-System, ca. 6000 mm bei »ultra-granupress«-System;
bei geringerer Werkstückdicke entsprechend länger.
min. 6 mm, max. 60 mm

Vorschub:

Motorleistung
Geschwindigkeit

Energiebedarf:

Elektrischer Anschlußwert je nach Bestückung
Druckluftanschluß
Anschlußstutzen
Luftbedarf, Absaugung
Anschlußstutzen

Normalzubehör:

Sonderzubehör:

Type 1408

2,2 kW
15, 11 und 8 m/min

6 bar
R^{3/8}"
1500 m³/h, 6 mbar dyn. Druck
Ø 160 mm

Schlüsselsatz, 6 Stück Kleber-
patronen, wahlweise 2 kg
Klebergranulat, Betriebs-
anleitung mit Ersatzteilliste,
bei Kompaktausführung
wahlweise Schutzhauben:
Type 1985 für Kappaggregat
Type 1987 für Kapp- und Fräsaggregat
Gegendruckschiene

Type 1410

2,2 kW
15, 11 und 8 m/min

je nach Bestückung
6 bar
R^{3/8}"
2000 m³/h, 6 mbar dyn. Druck
Ø 160 mm

Schlüsselsatz, 6 Stück Kleber-
patronen, wahlweise 2 kg
Klebergranulat, Betriebs-
anleitung mit Ersatzteilliste
Schutzhauben:
Type 1985 für Kappaggregat
Type 1987 für Kapp- und Fräsaggregat
Type 1988 für Kapp- und zwei weitere Aggregate,
Gegendruckschiene

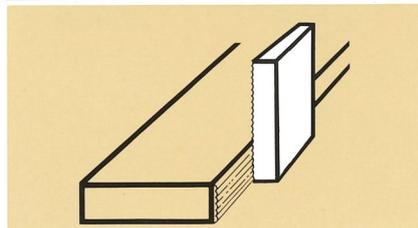
Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere HOLZ-HER Holzbearbeitungsmaschinen einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen. Deshalb sind auch die Abbildungen unverbindlich.

Die Aggregate

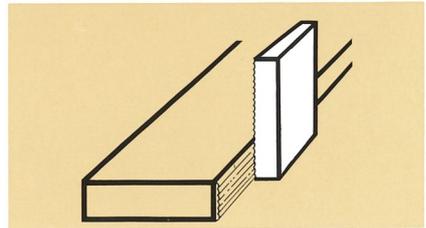
Die HOLZ-HER Kantenanleimmaschine 1408 ist standardmäßig mit der automatischen Kantenzuführung 1901, dem Druckwerk 1911, dem Kappaggregat 1915 und dem Fräsaggregat 1920 ausgerüstet.

Wahlweise stehen zur Verfügung: Kleberstation 1906 »Patronen«-System oder 1907 »ultra-granupress«-System.

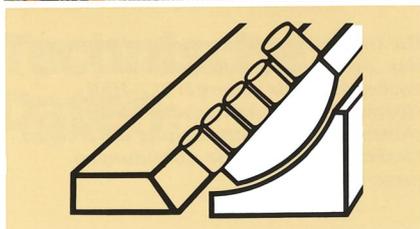
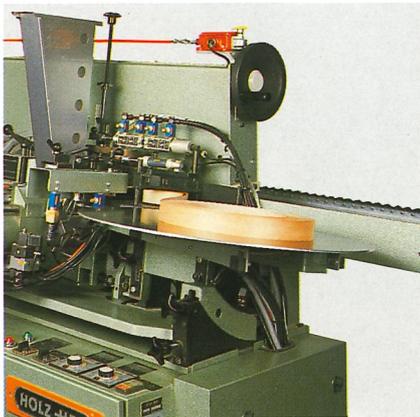
Die HOLZ-HER Kantenanleimmaschine 1410 bietet eine Summe aller bekannten Vorteile. Hinzu kommt der große »Bestückungsfreiraum« für die einzelnen Stationen. 5 Einzelstationen stehen zur Verfügung, wobei die ersten 3 Stationen durch das Klebersystem, Druckwerk und Kappaggregat belegt sind. Auf den verbleibenden 2 Stationen lassen sich sicher auch Ihre Bearbeitungsünsche realisieren.



»Kleberpatrone« Typ 1906
Kleberauftrag über Schwertdüse mit thermostatischer Regelung
Kleberpatrone Ø 63 x 80 mm lang
Magazinkapazität: 4 Stück
Anschlußwert: 1,9 kW

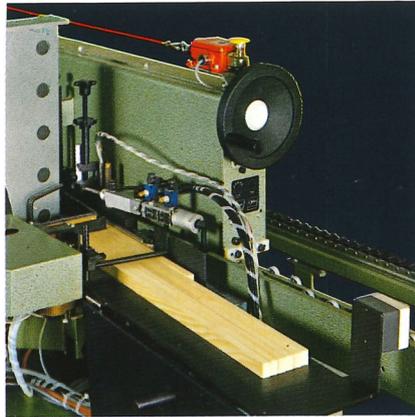


»ultra-granupress« Typ 1907
Kleberauftrag über Schwertdüse mit thermostatischer Regelung
Kleber in Granulatform
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Anschlußwert: 4 kW



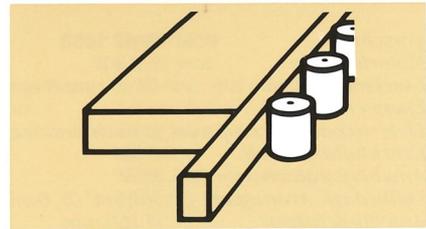
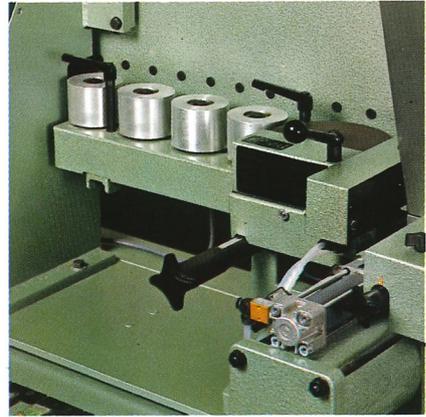
Schwenkeinrichtung Typ 1928

Zum Aufbau der Baueinheiten Kantenzuführung mit Einlauflineal, Kleberstation und Druckwerk
Schwenkbereich 0 – 10°
für angeschrägte Werkstücke
Dazu erforderlich: Druckwerk Typ 1912



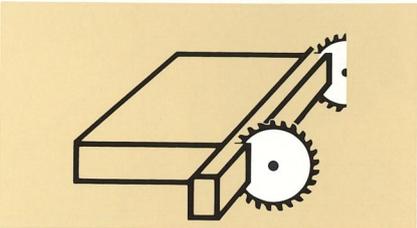
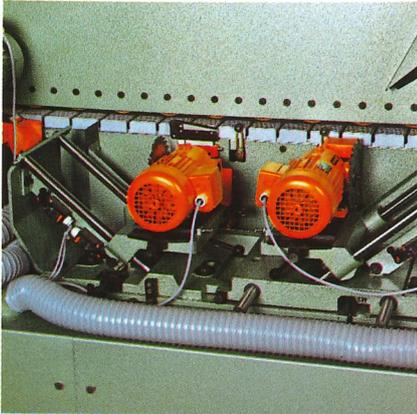
Kantenzuführung automatisch Typ 1901

für Rollenware 0,3 – 0,8 mm
(mit Schlagzylinder bis 3 mm)
Rollen-Ø: max. 500 mm
und gerade Kanten 0,3 – 25 mm
Kantenlänge: min. 350 mm



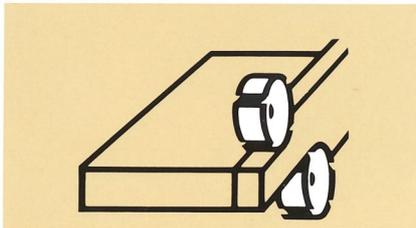
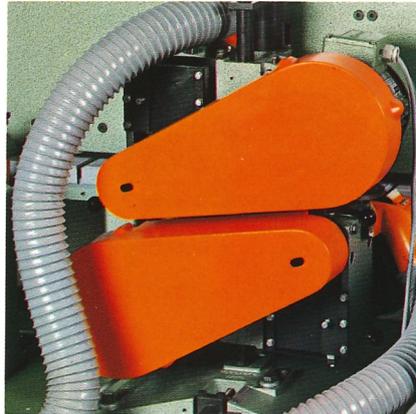
Druckwerk Typ 1911

Eine große Druckrolle angetrieben
Vier kleine Druckrollen angefedert
Anpreßkraft über Hebel wählbar



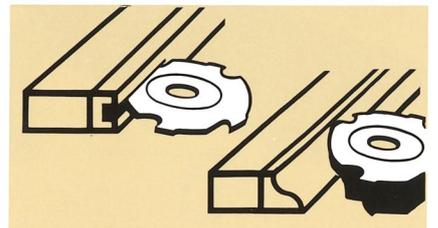
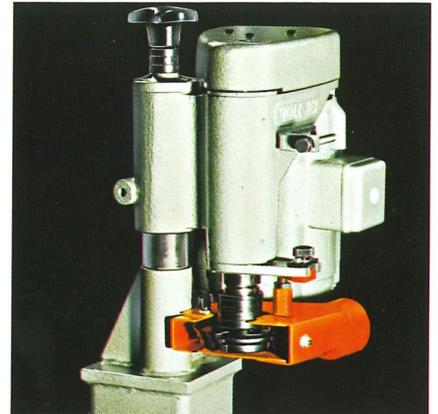
Kappaggregat Typ 1915

Aggregat: schwenkbar bis 10°
 Kantendicke: max. 25 mm
 Kantenhöhe: max. 66 mm
 Werkstücklänge: min. 140 mm
 Anschlußwert: 1,1 kW



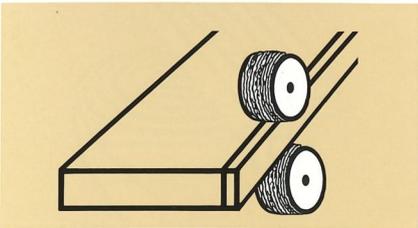
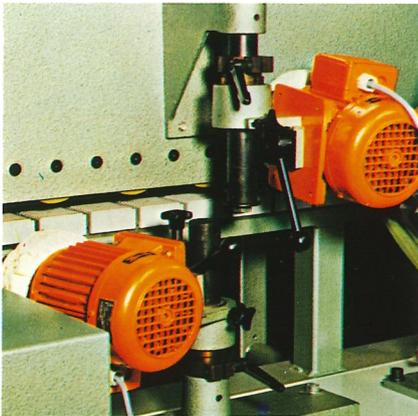
Fräsaggregat Typ 1920

Fräsen im Gegenlauf
 Horizontal und vertikal tastend
 Aggregate nicht schwenkbar
 Kantendicke: max. 20 mm
 Anschlußwert: 2,2 kW



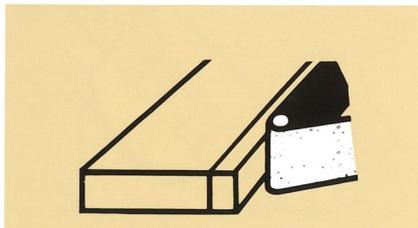
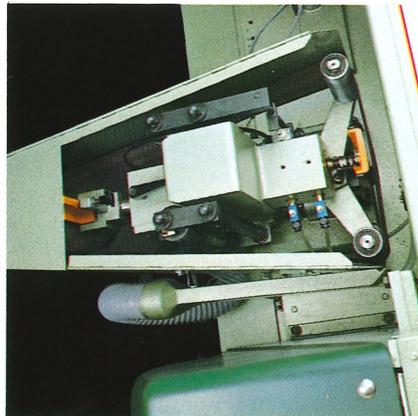
Nutaggregat Typ 1930

Nicht tastend und nicht eintauchbar
 Nuten und profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel vertikal einsetzbar
 Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm²
 Anschlußwert: 2,2 kW



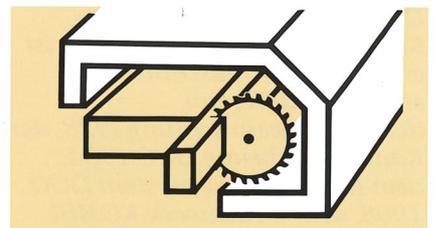
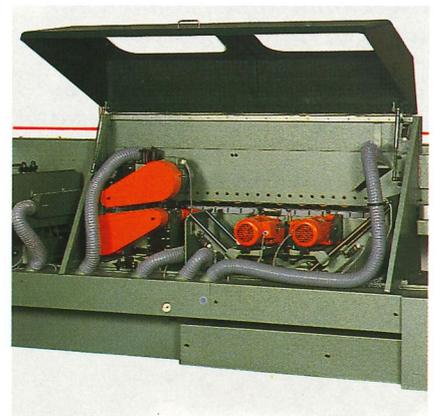
Schwabbelaggregat Typ 1940

Schwenkbar, nicht tastend
 Anschlußwert: 0,5 kW



Schleifaggregat Typ 1935

Schleifschub einsatzgesteuert
 mit oszillierendem Schleifband
 Anschlußwert: 1,75 kW



Schutzhaube Typ 1987

Laut Vorschrift der Berufsgenossenschaft
 Überdeckt Kappaggregat und eine weitere
 Station

HOLZ-HER Softforming- Kantenanleimmaschinen 1408 und 1410

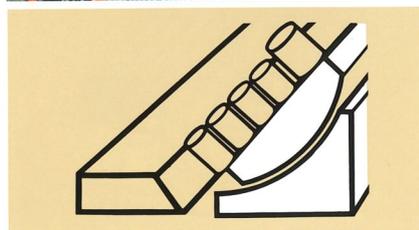
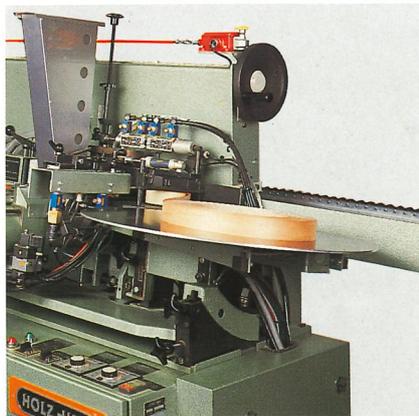


Was bisher wenigen Großbetrieben mit entsprechend teuren Sondermaschinen vorbehalten blieb, wird jetzt auch für den Schreinermeister oder den Klein- bis Mittelbetrieb interessant: Softforming.

HOLZ-HER Softforming-Kantenanleimmaschinen können mit wenigen Handgriffen in eine »ganz normale« Kantenanleimmaschine mit allen bekannten HOLZ-HER Vorzügen umgerüstet werden. Für Rollenware, Furnier- und Massivkanten! Jetzt sind auch die Sonderwünsche Ihrer Kunden für Sie kein Problem mehr!

Die HOLZ-HER Softforming-Kantenanleimmaschine 1408 ist eine Kompaktmaschine, die standardmäßig mit der Schwenkeinrichtung 1928, der Kantenzuführung DUO 1904, dem Kleberauftragssystem DUO 1908, dem Druckwerk KOMBI 1912 (incl. geradem Rollensatz), dem Kappaggregat 1915 und dem Fräsaggregat 1921 ausgerüstet ist. Formeinsätze für Druckwerk separat bestellen.

Technische Daten entsprechen der Grundmaschine.



Schwenkeinrichtung Typ 1928

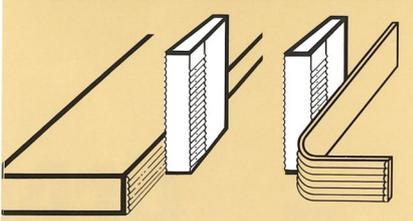
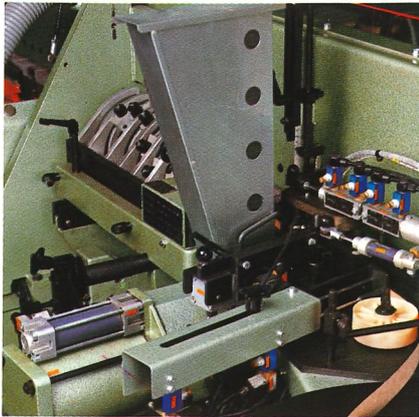
Zum Aufbau der Softforming-Baueinheiten Kantenzuführung mit Einlauflineal Kleberstation und Druckwerk Schwenkbereich: 0 – 10°

Bei der Bestückung für Softforming der Type 1410 sind die Stationen Schwenkeinrichtung 1928, Kantenzuführung DUO 1904, Kleberauftragssystem DUO 1908, Druckwerk KOMBI 1912 mit geradem Rollensatz obligatorisch.



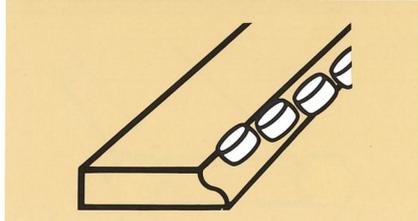
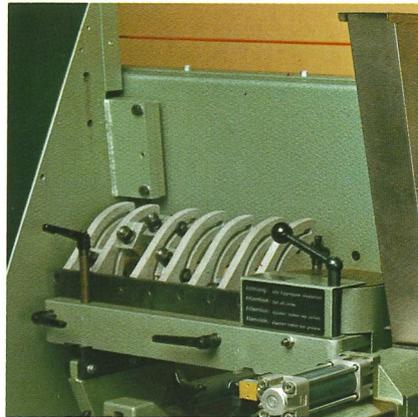
Kantenzuführung DUO Typ 1904 automatisch

für Rollenware 0,3 – 0,8 mm
Rollen-Ø: max. 500 mm
und gerade Kanten 0,3 – 25 mm
Kantenlänge: min. 370 mm



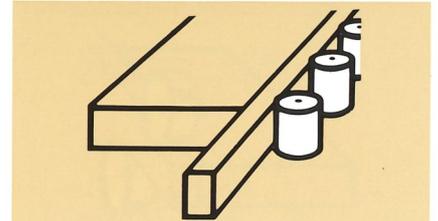
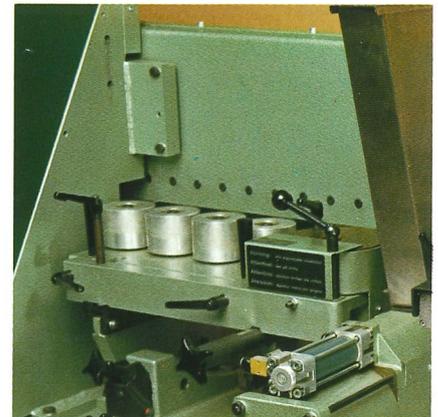
**Kleberauftragsystem DUO
Typ 1908**

Wahlweiser Kleberauftrag auf Werkstück
oder Kantenmaterial; Kleberauftrag über
Schwertdüse m. thermostatischer Regelung
Kleber in Granulatform
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Kleberauftrag bei Kantenmat.: max. 60mm
Anschlußwert: 4 kW



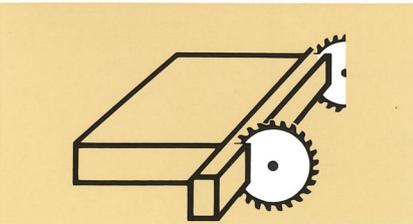
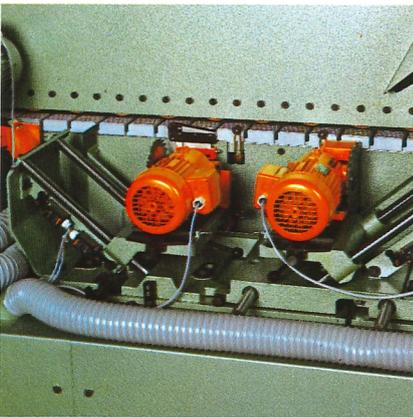
Druckwerk KOMBI Typ 1912

Mit Wechselsystem für gerade Kanten und
Softformarbeiten
Eine große Druckrolle angetrieben
Sieben einstellbare Umformrollen
angefedert



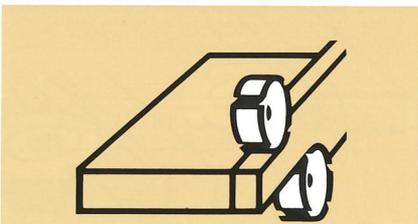
Rollensatz

Vier Druckrollen angefedert
Anpreßkraft über Hebel wählbar



Kappaggregat Typ 1915

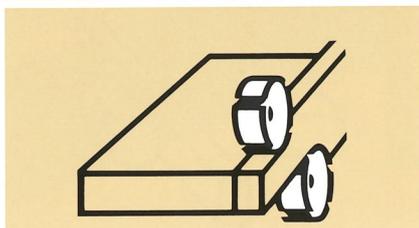
Aggregat schwenkbar bis 10°
Kantendicke max. 25 mm
Kantenhöhe max. 66 mm
Werkstücklänge min. 140 mm
Anschlußwert 1,1 kW



Fräsaggregat Typ 1921

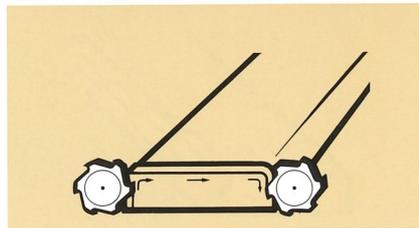
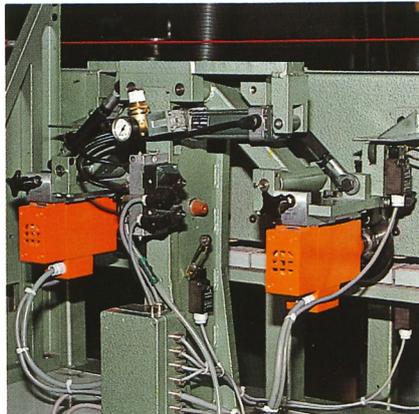
Fräsen im Gegenlauf
Horizontal und vertikal tastend
Aggregate: schwenkbar 0 – 30°
Kantendicke: max. 15 mm
Stromversorgung über Frequenzumformer
Anschlußwert: 2,2 kW

Weitere Bearbeitungsaggregate



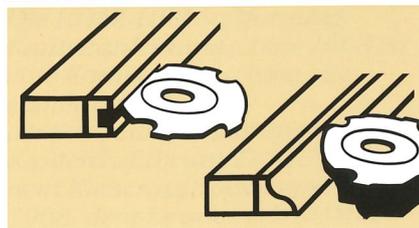
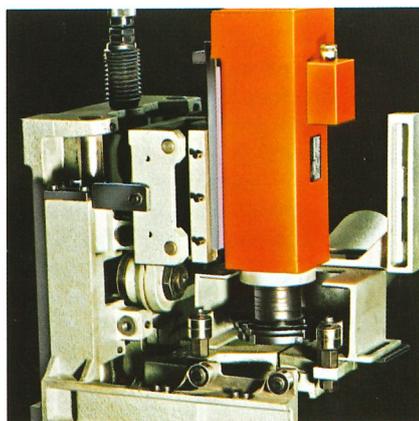
Fräsaggregat Typ 1922

Fräsen im Gegenlauf
Horizontal und vertikal tastend
Aggregate: schwenkbar 0 – 30°
Kantendicke: max. 30 mm
Stromversorgung über Frequenzumformer
Anschlußwert: 4,4 kW



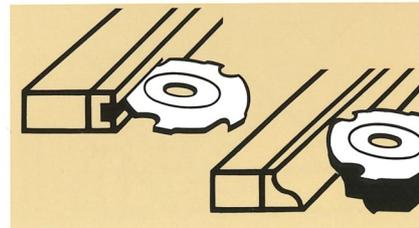
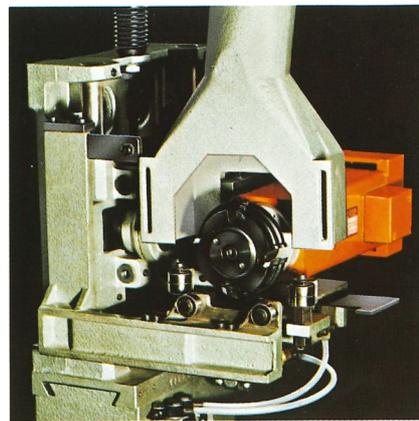
Formfräsaggregat Typ 1923

Fräsen im Gegenlauf, horizontal und
vertikal tastend, Bearbeitung oben, an
den Stirnseiten und über die oberen Ecken
Werkstückdicke: max. 45 mm
Werkstücküberstand: min. 40 mm
Kantendicke: ca. 5 mm
Stromversorgung über Frequenzumformer
Anschlußwert: 0,9 kW



Nutaggregat Typ 1931

Horizontal und vertikal tastend
Nuten im Gegenlauf
Werkzeugspindel horizontal und
vertikal einsetzbar
Horizontalfräsen nur von oben möglich
Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
Stromversorgung über Frequenzumformer
Anschlußwert: 2,2 kW



Nutaggregat Typ 1932

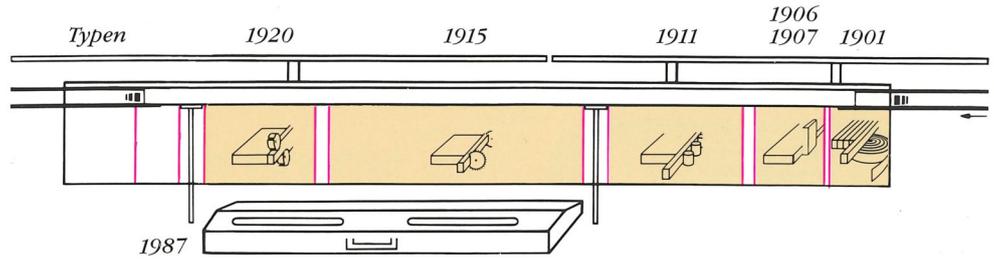
wie Typ 1931,
jedoch mit Eintauchsteuerung

Bestückung

1408

Festbestückung

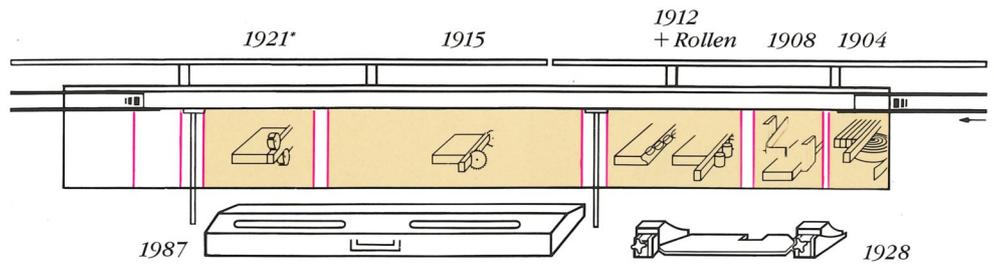
wahlweise Kleberpatronen-System
oder »ultra-granupress«-System



1408

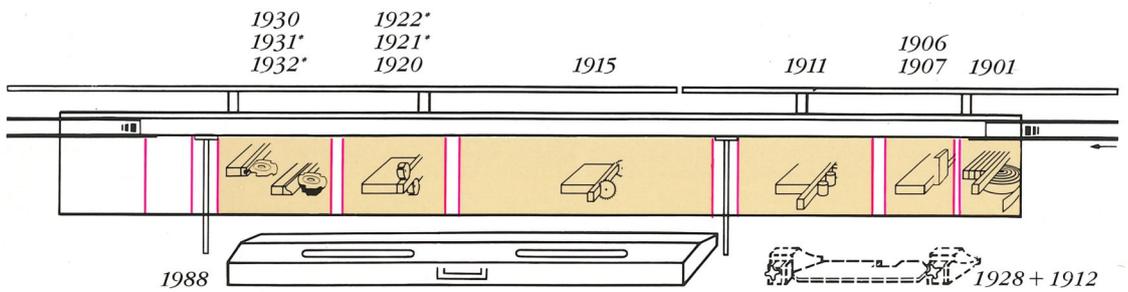
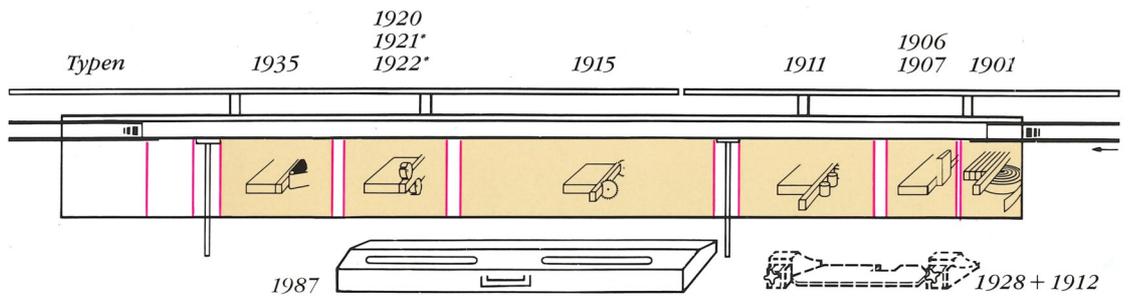
Festbestückung

Softforming

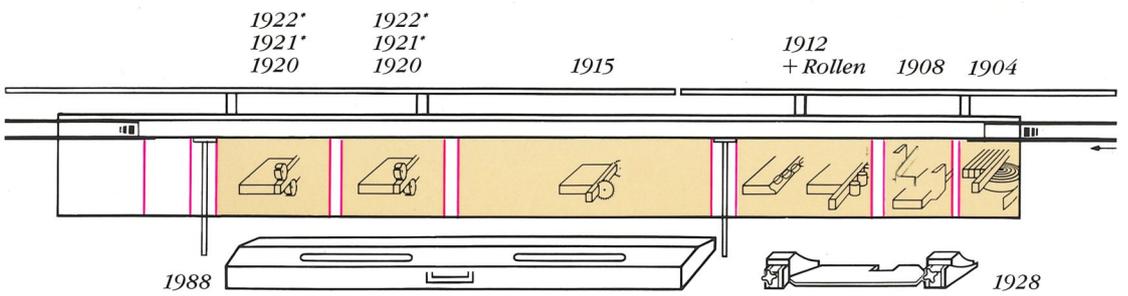


1410

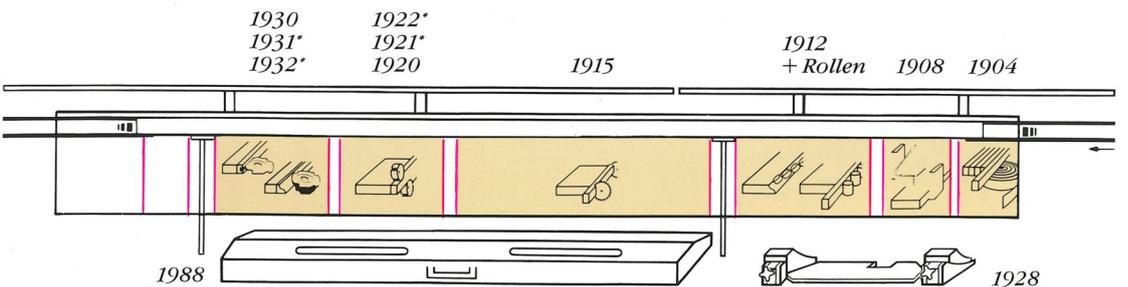
Bestückungsbeispiele



Softforming



Softforming



* Stromversorgung
über
Frequenzumformer



Vom Vorschubapparat zur Weltmarke

HOLZ-HER



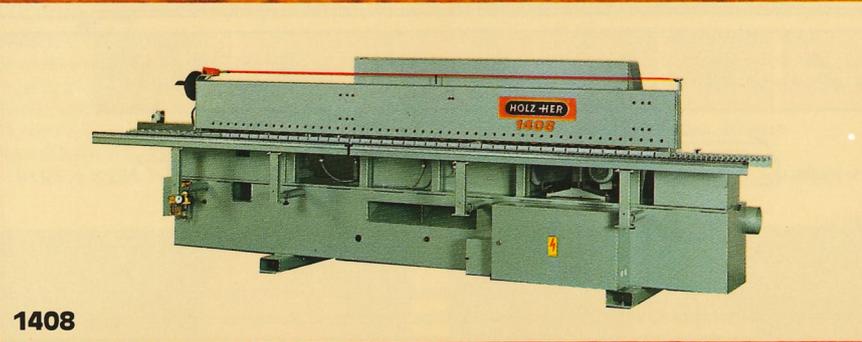
1401



1403



1404

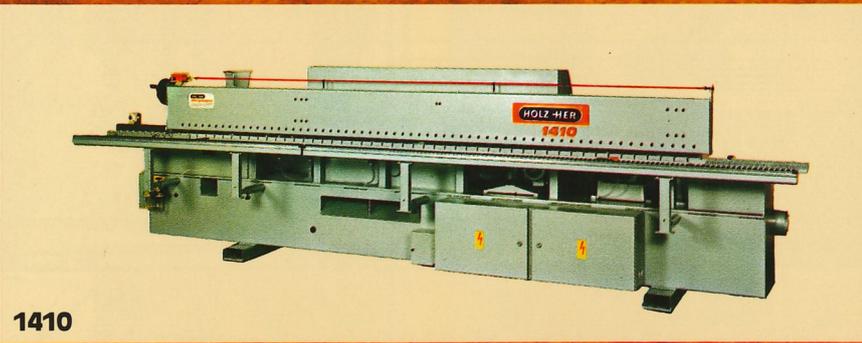


1408

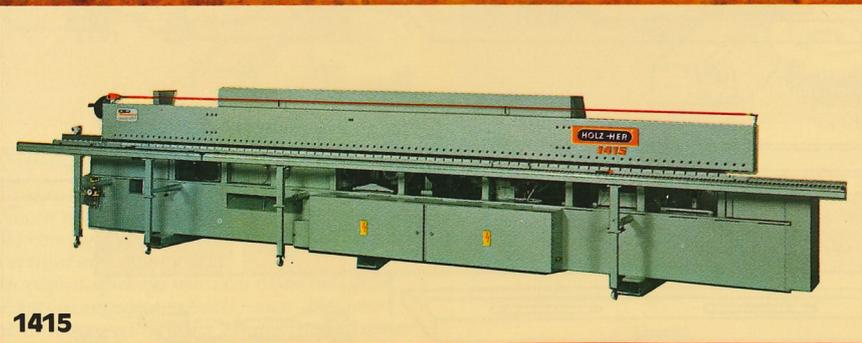


benjamin

1491



1410



1415

HOLZ-HER®