

REICH Spezialmaschinen Gesellschaft m.b.H.

HOLZ-HER[®]

Tradition + Fortschritt

Kantenanleimmaschine
1415



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.

Angefangen 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.

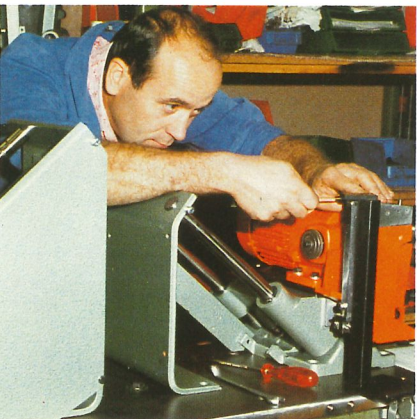
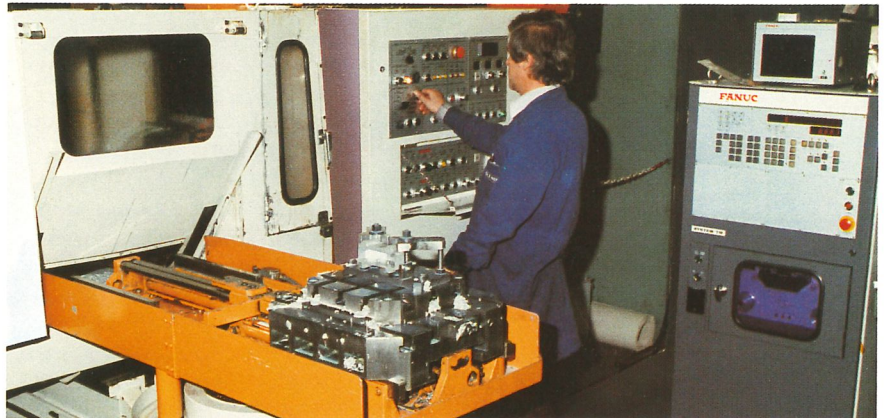
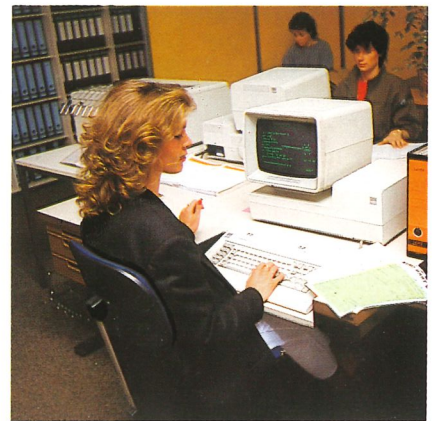
Völlig neue Ideen verwirklichteten wir auch mit dem Profilschleifsystem »multiform«, bei dem wir mit der einfachen Herstellung der Schleifschube die Fachwelt überraschten. Dem Trend der Zeit kommt auch unser Programm an Massivholz-Bearbeitungsmaschinen entgegen, vom Vierseitenstabprofilierer über Universalprofilierer 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
Gesellschaft m.b.H.
Grazer Vorstadt 110
Postfach 19
A-8570 Voitsberg
Telefon (03142) 47 51
Telex 3 175 515
Telefax (03142) 475 12 57*

Das Spitzenmodell: HOLZ-HER Kantenanleimmaschine 1415

Zum Anleimen, Kappen, Fräsen und mit freien Stationen, die Sie nach Ihren Bedürfnissen bestücken, z.B. Nachfräsen, Schleifen, Nuten, Profilieren oder Schwabbeln!

*Jetzt auch für Softform-
Profilkanten!*

Mit wenigen Handgriffen rüsten Sie um von geraden Kanten (Massivholz, Furnier- oder Rollenware) auf geformte Kanten. Auch das ist einzigartig – wie auch das im In- und Ausland patentierte HOLZ-HER »ultra-granupress«-System.

Mit der HOLZ-HER Kantenanleimmaschine 1415 wurde ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit, Bedienungskomfort und Sicherheit erreicht. So gibt es außer den systembedingten Vorteilen weitere Eigenschaften, die Sie bei Wettbewerbsmaschinen vergeblich suchen werden. Da ist z.B. die Brückenhöhenverstellung mit nur einem, an der Maschinenfrontseite angebrachten Handrad, das gleichzeitig das Fräsaggregat mit verstellt. Oder der Wahlschalter 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.

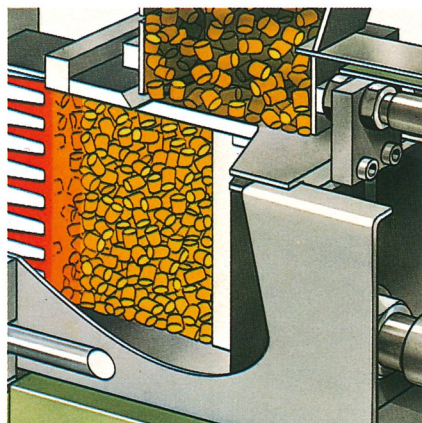
Da gibt es außerdem einen Stellhebel, womit Sie das Druckwerk sekundenschnell auf Melamin-kanten, wie Resopal, Formica usw., umstellen können. Das ist deshalb von großem Vorteil, weil besonders diese Kanten im Druckwerkbereich leicht brechen können. Ebenfalls nur wenige Sekunden dauert die Umstellung 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 zur Rolle – von alten Rückständen gesäubert werden muß. Anders bei der »1415«: Hier können Sie nacheinander auch diese, bis hin zum hochtemperaturfesten Kleber, verarbeiten.

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



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).*

Abgeschmolzen wird nur – wie beim Patronen-System – die augenblicklich benötigte Klebermenge.

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. 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 mit dem Granulat eingebracht wurden, werden bei jedem Auftrags-takt durch eine automatische Spülung wieder nach außen befördert. Sie sollten sich für das HOLZ-HER »ultra-granupress«-System entscheiden – es gibt nichts vergleichbares!

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 im Auftragsgerät und kann weder oxydieren noch verschmutzen. Die Klebekraft bleibt erhalten.

● **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:**

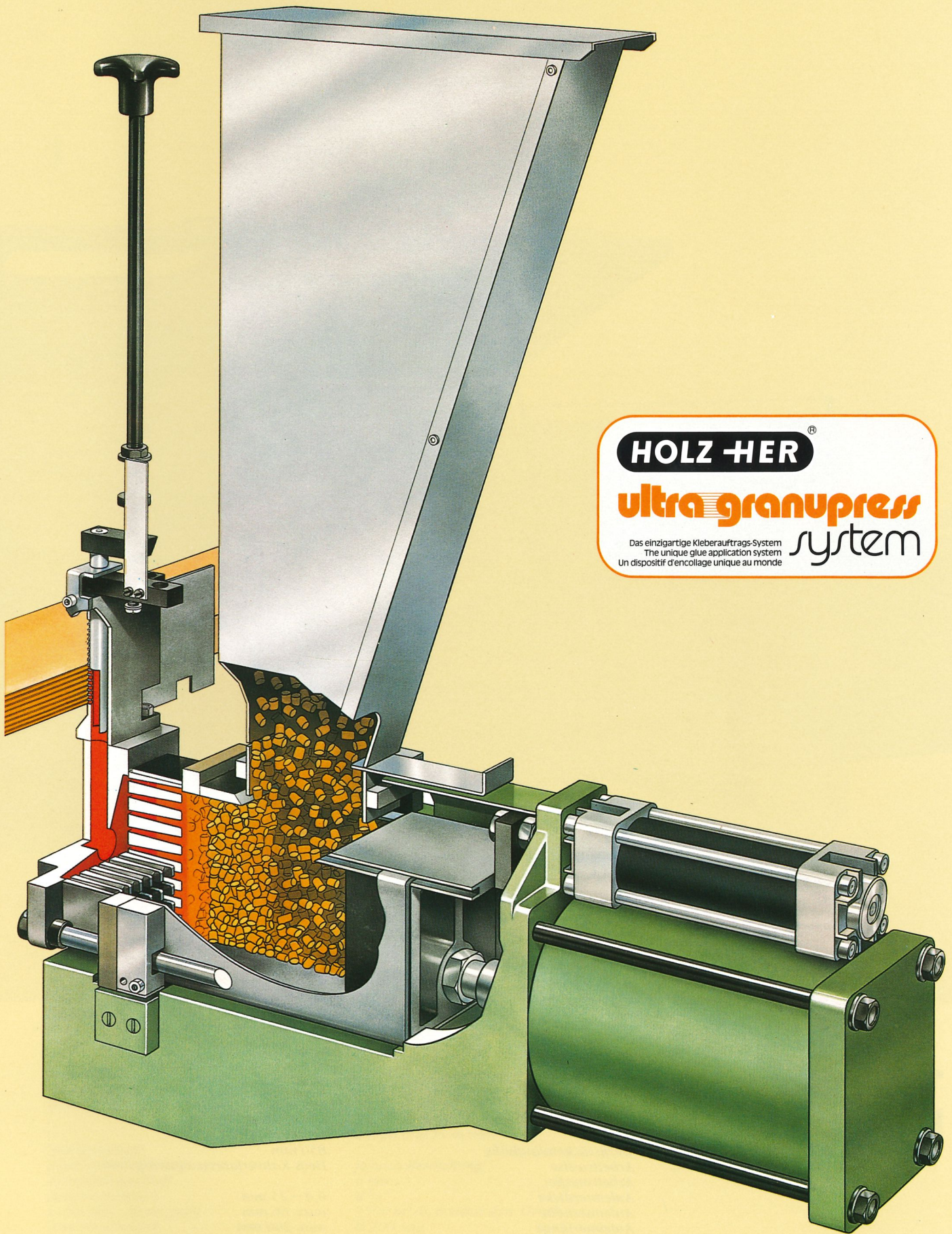
durch weniger bewegte Teile sinkt auch der Geräuschpegel; die Dampfentwicklung und Abwärmeverluste sind wesentlich geringer als bei herkömmlichen Kleberbeckenkonstruktionen.

● **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!

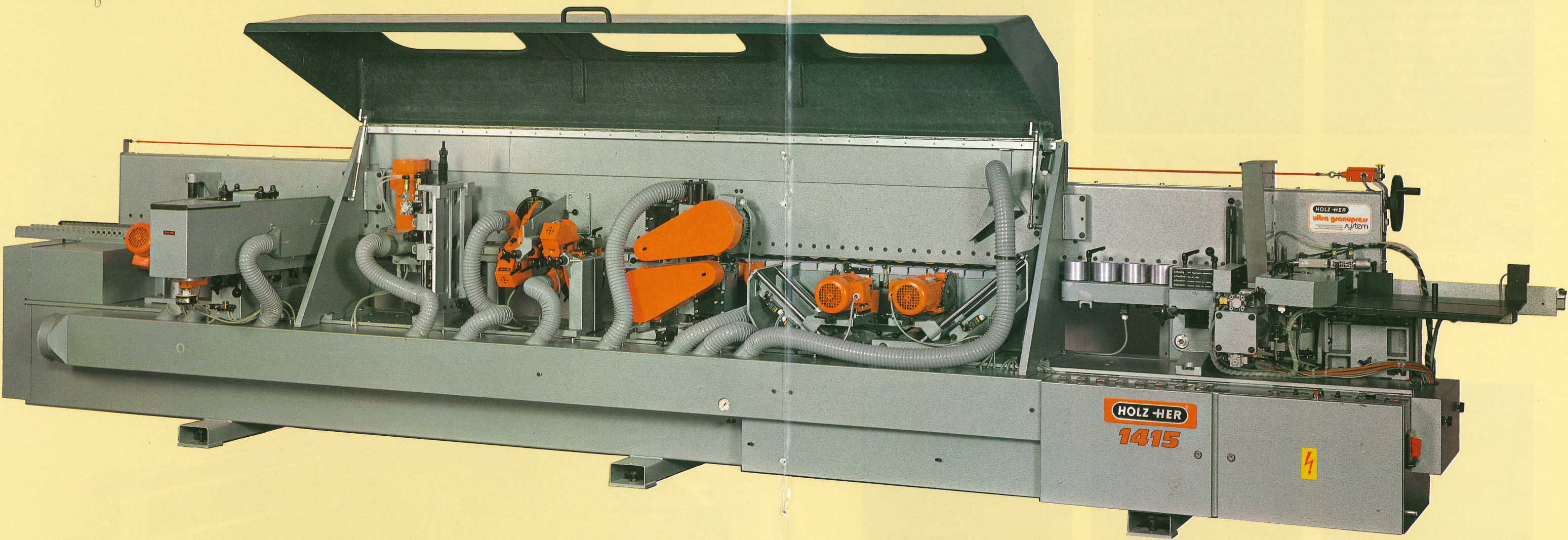


HOLZ-HER®

ultra granupress
system

Das einzigartige Kleberauftrags-System
The unique glue application system
Un dispositif d'encollage unique au monde

die Holzher



Technische Daten:

Maschinenabmessungen:

Länge

Höhe

Werkstückeinlaufhöhe

Arbeitsweise

Arbeitsmaße:

Anleimerdicke

Anleimerhöhe

Anleimerlänge

Anleimerüberstand

Werkstückdicke

Werkstücklänge

Werkstückdicke

6800 mm

900 mm, mit ausgezogener

Stützschiene 1400 mm

1400 mm

850 mm

Heiß-Kaltverfahren, einseitig links

0,4 – 25 mm

max. 66 mm

min. 200 mm

min. 350 mm mit automatischer

Kantenzuführung

in der Höhe max. 3 mm pro Seite

min. 60 mm

min. 140 mm; bei 60 mm Werk-

stückdicke ca. 6000 mm;

bei geringerer Werkstückdicke

entsprechend länger.

min. 6 mm, max. 60 mm

Vorschub:

Motorleistung

Geschwindigkeit

3 kW

15, 11 und 8 m/min oder

20, 15 und 11 m/min oder

25, 20 und 15 m/min

Energiebedarf:

Elektrischer Anschlußwert

Druckluftanschluß

Anschlußstutzen

Luftbedarf, Absaugung

Anschlußstutzen

je nach Bestückung

6 bar

R^{3/8"}

3500 m³/h, 6 mbar dyn. Druck

Ø 200 mm

Normalzubehör:

Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, 2 kg Klebergranulat

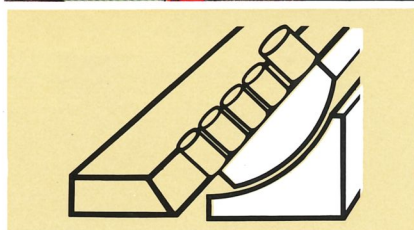
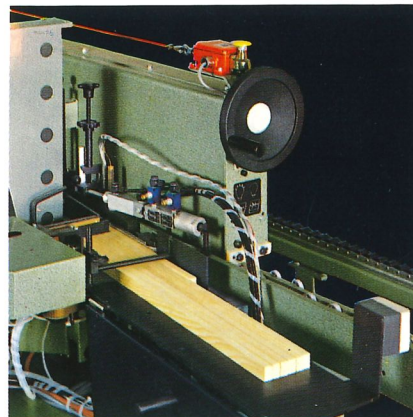
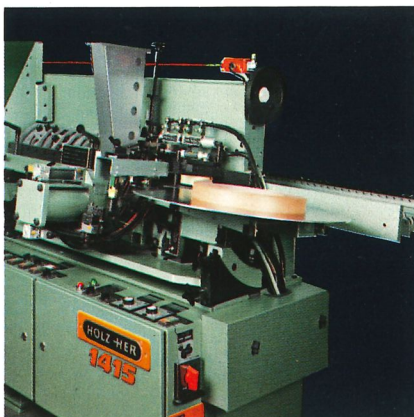
Sonderzubehör:

Sicherheits-Schutzhaube, 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 1415 bietet als Spitzenmodell der neuen HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen-Generation eine Summe aller bekannten Vorteile. Hinzu kommt der große »Bestückungsfreiraum« für die einzelnen Stationen. 8 Einzelstationen stehen zur Verfügung, wobei die ersten 3 Stationen durch das Klebersystem, Druckwerk und Kappaggregat belegt sind. Auf den verbleibenden 5 Stationen lassen sich sicher auch Ihre Bearbeitungswünsche realisieren.

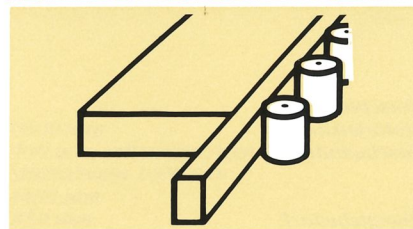
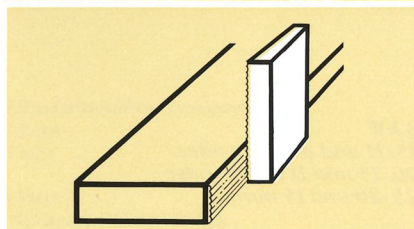
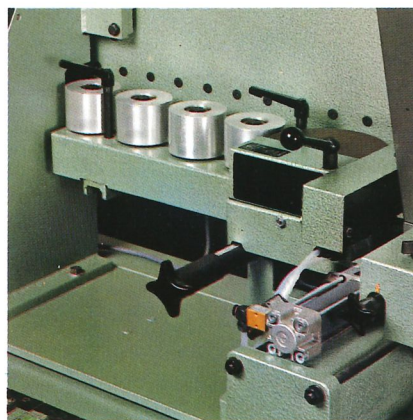
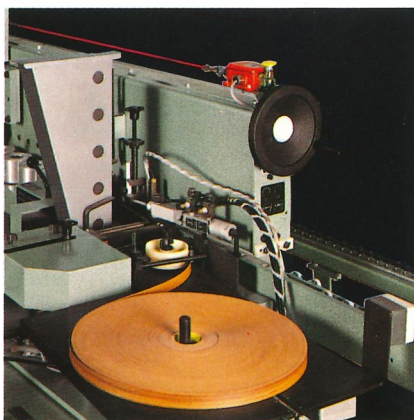


Schwenkeinrichtung Typ 1928

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

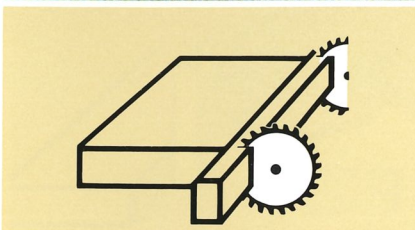
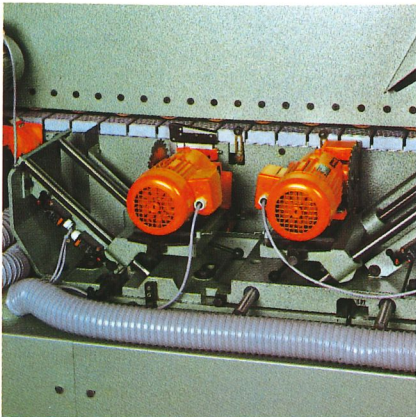


»ultra-granupress« Typ 1907

Kleberauftrag über Schwertdüse mit thermostatischer Regelung. Kleber in Granulatform Granulatfüllmenge: ca. 4 kg Anschlußwert: 4 kW

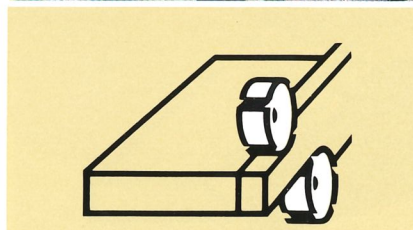
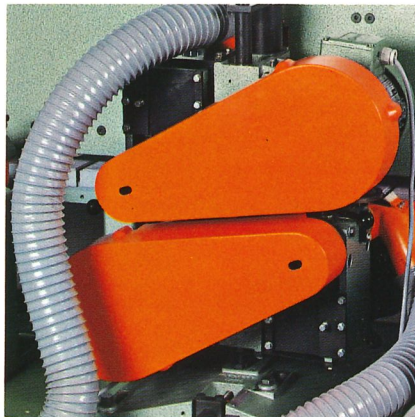
Druckwerk Typ 1911

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



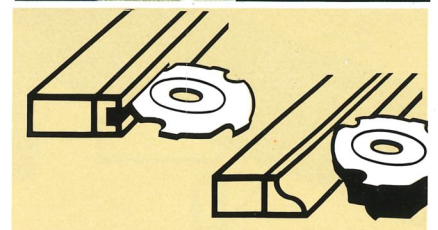
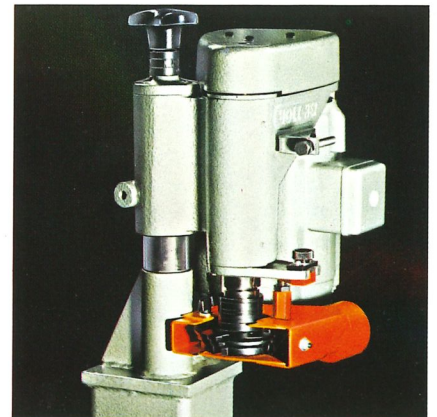
Kappaggregat Typ 1916

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



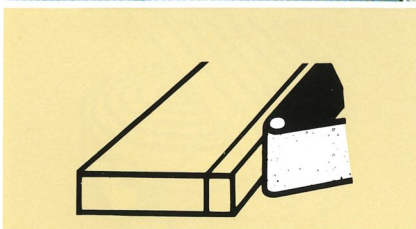
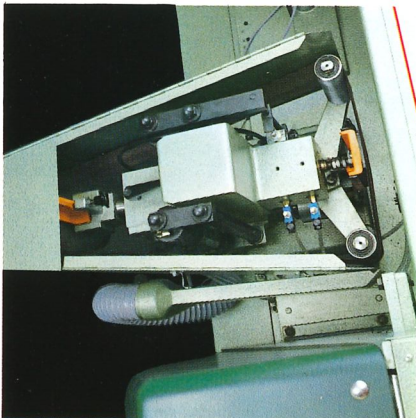
Fräsaggregat Typ 1920

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



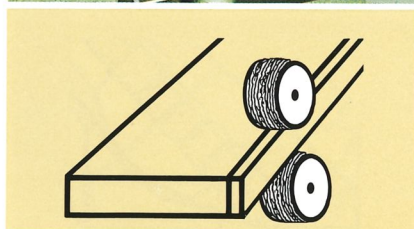
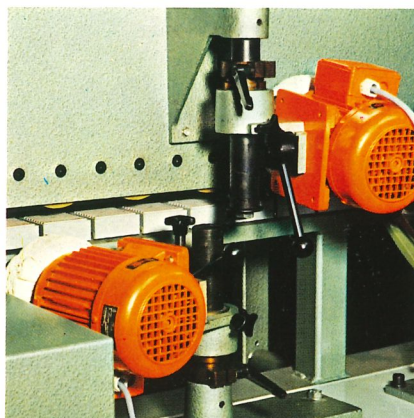
Nutaggregat Typ 1930

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



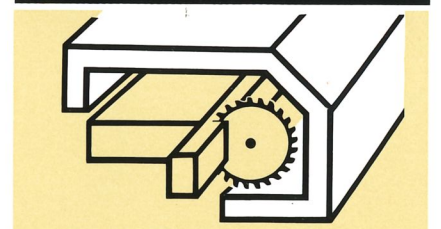
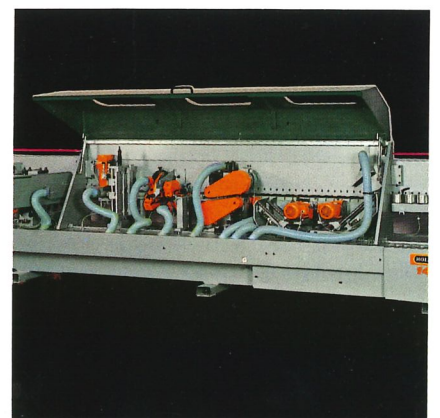
Schleifaggregat Typ 1935

Schleifschub einstückgesteuert
 mit oszillierendem Schleifband
 Anschlußwert: 1,75 kW



Schwabbelaggregat Typ 1940

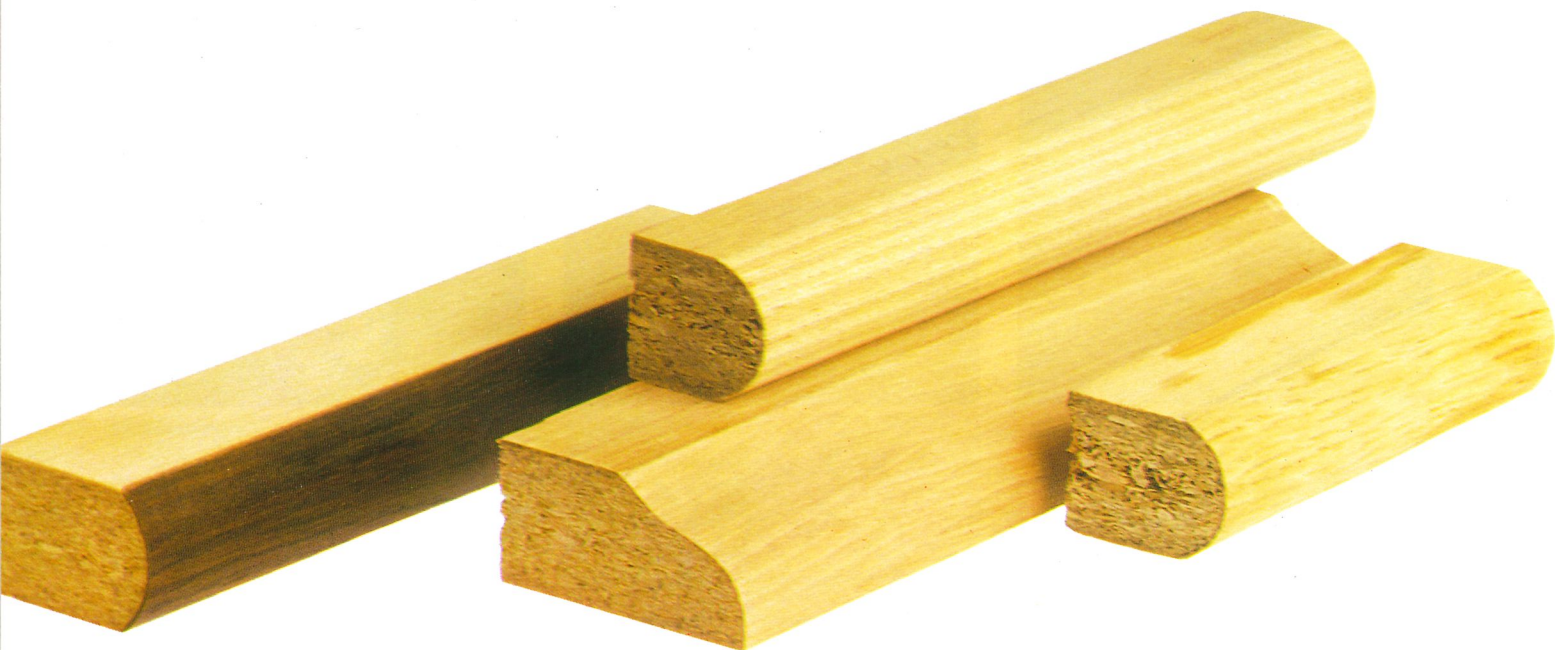
Schwenkbar, nicht tastend
 Anschlußwert: 0,5 kW



Schutzhaube Typ 1989

Laut Vorschrift der Berufsgenossenschaft
 Überdeckt Kappaggregat und 3 Stationen

HOLZ-HER Softforming- Kantenanleimmaschine 1415

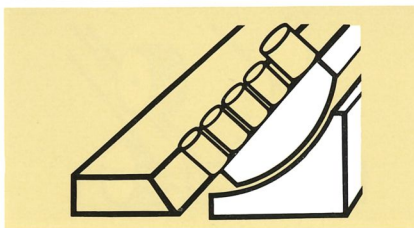
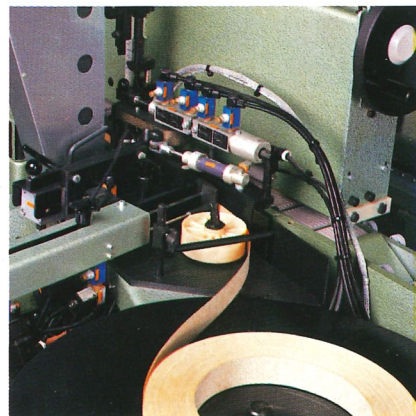
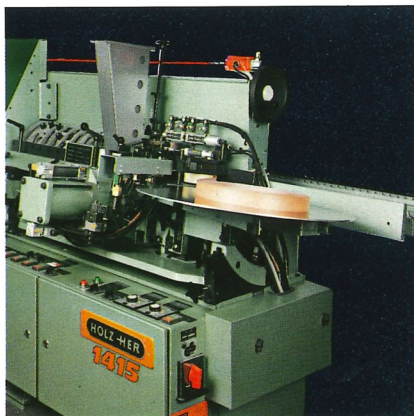


Was bisher wenigen Großbetrieben mit entsprechend teuren Sondermaschinen vorbehalten blieb, wird jetzt auch für den Schreinermeister oder den Klein- bis Mittelbetrieb interessant: Softforming.

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!

Technische Daten entsprechen der Grundmaschine.

Bei der Bestückung für Softforming sind die Stationen Schwenkeinrichtung 1928, Kantenzuführung DUO 1904, Kleberauftragssystem DUO 1908, Druckwerk KOMBI 1912 und der Rolleneinsatz obligatorisch.

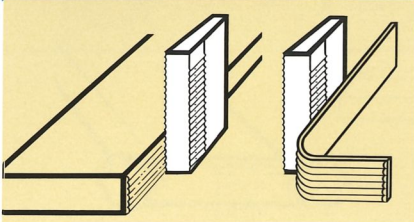
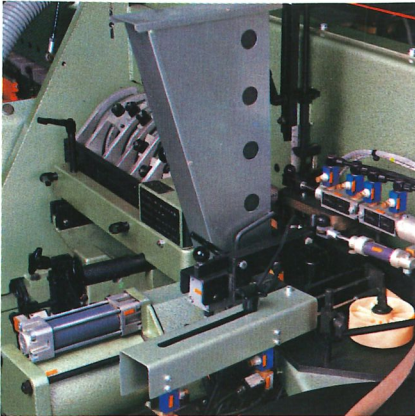


Schwenkeinrichtung Typ 1928

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

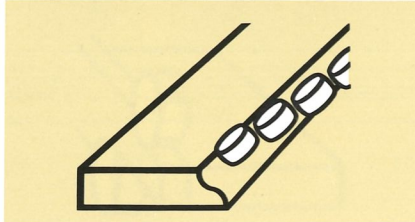
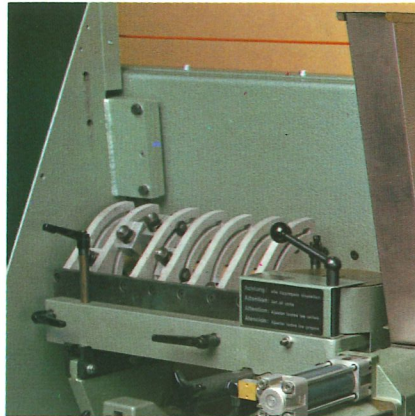
Kantenzuführung DUO Typ 1904 automatisch

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



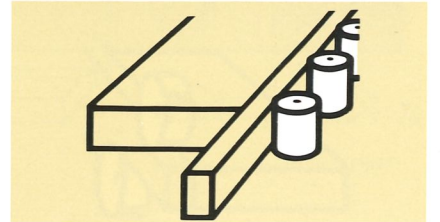
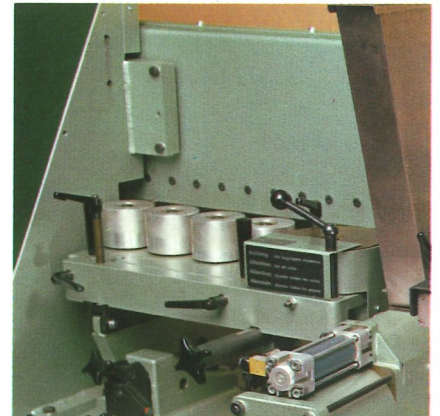
Kleberauftragsystem DUO
Typ 1908

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



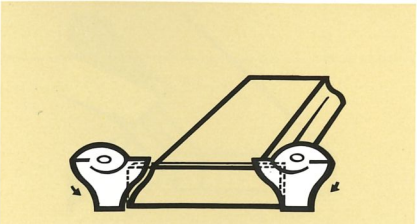
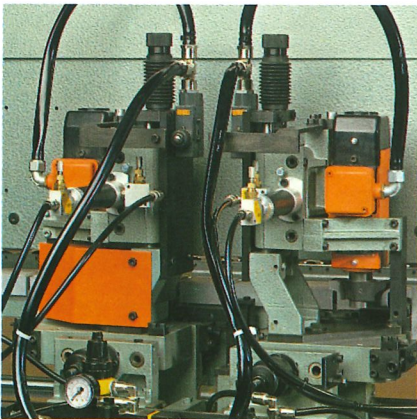
Druckwerk KOMBI Typ 1912

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



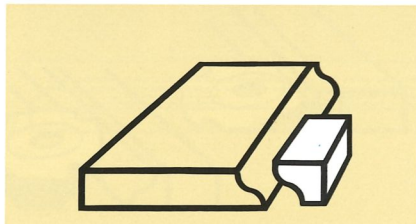
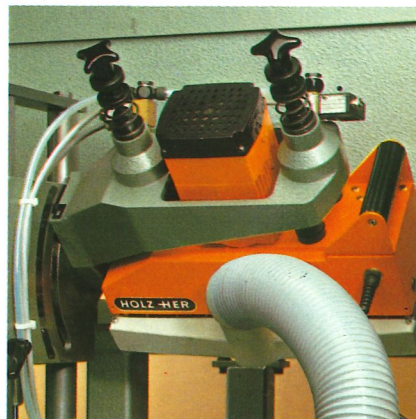
Rolleneinsatz

Vier Druckrollen angefedert
Anpreßkraft über Hebel wählbar



Formkappaggregat Typ 1917

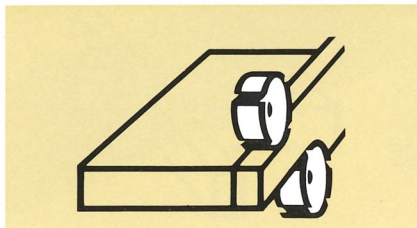
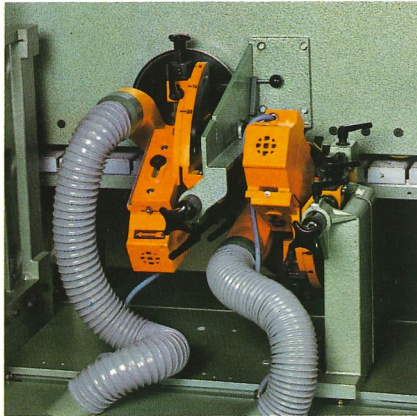
Formkappen bei 4seitigen Umleimungen
Kantendicke: max. 0,8 mm
Vorschubgeschw.: max. 15 m/min
Verstellbereich vertikal: 60 mm
Fräser-Eintauchtiefe: 45 mm
(bei Fräser-Ø max. 90 mm)
Fräserbreite: max. 45 mm
Formfräser zum Profil passend, horizontal
und vertikal tastend, nicht schwenkbar
Stromversorgung über Frequenzumformer
Anschlußwert: 0,6 kW
Platzbedarf: 2 Stationen



Profilschleifaggregat Typ 1938

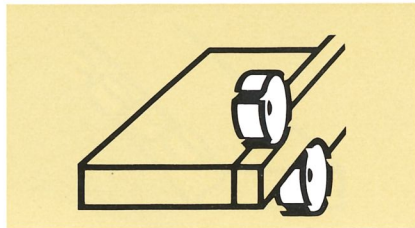
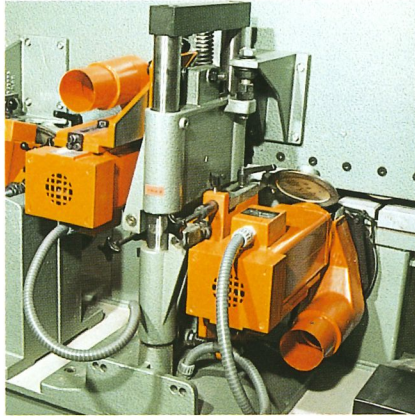
Linearschliff mit zwei Profilschleifschublen
Profilkantenhöhe: max. 60 mm
Profiltiefe: max. 40 mm
schwenkbar: 45° nach oben
30° nach unten
Verstellbereich: vertikal 160 mm
horizontal 80 mm
Anschlußwert: 0,25 kW

Weitere Bearbeitungsaggregate



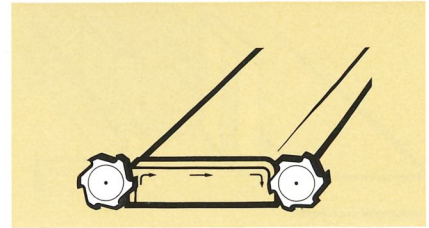
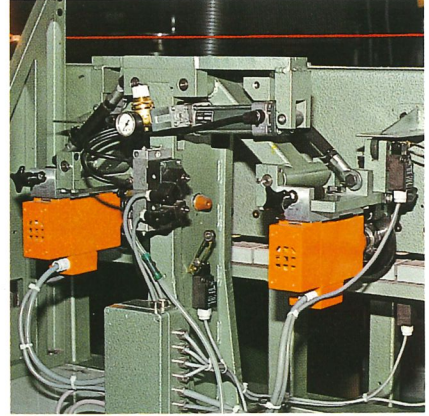
Fräsaggregat Typ 1921

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



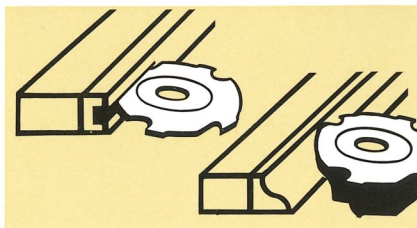
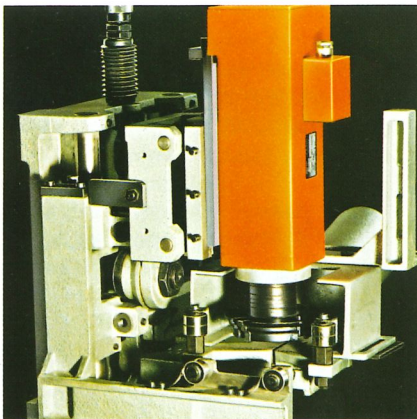
Fräsaggregat Typ 1922

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



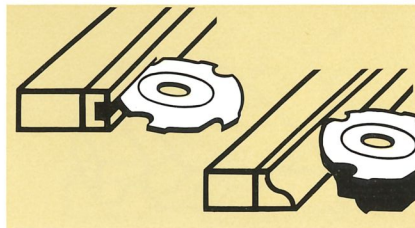
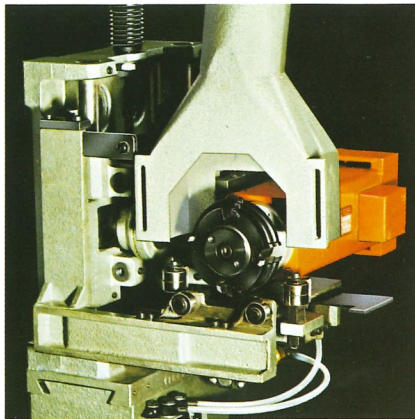
Formfräsaggregat Typ 1923

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



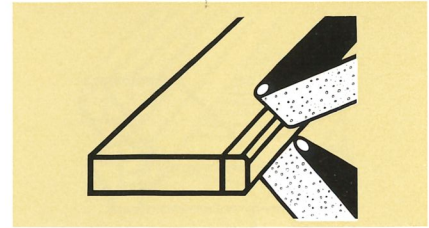
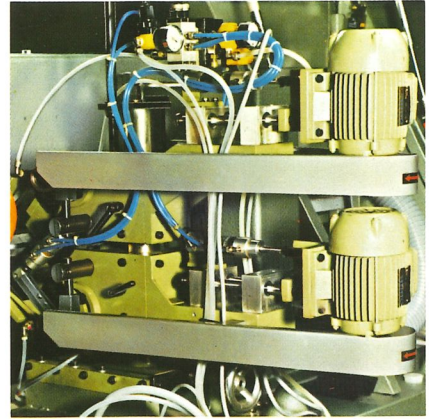
Nutaggregat Typ 1931

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

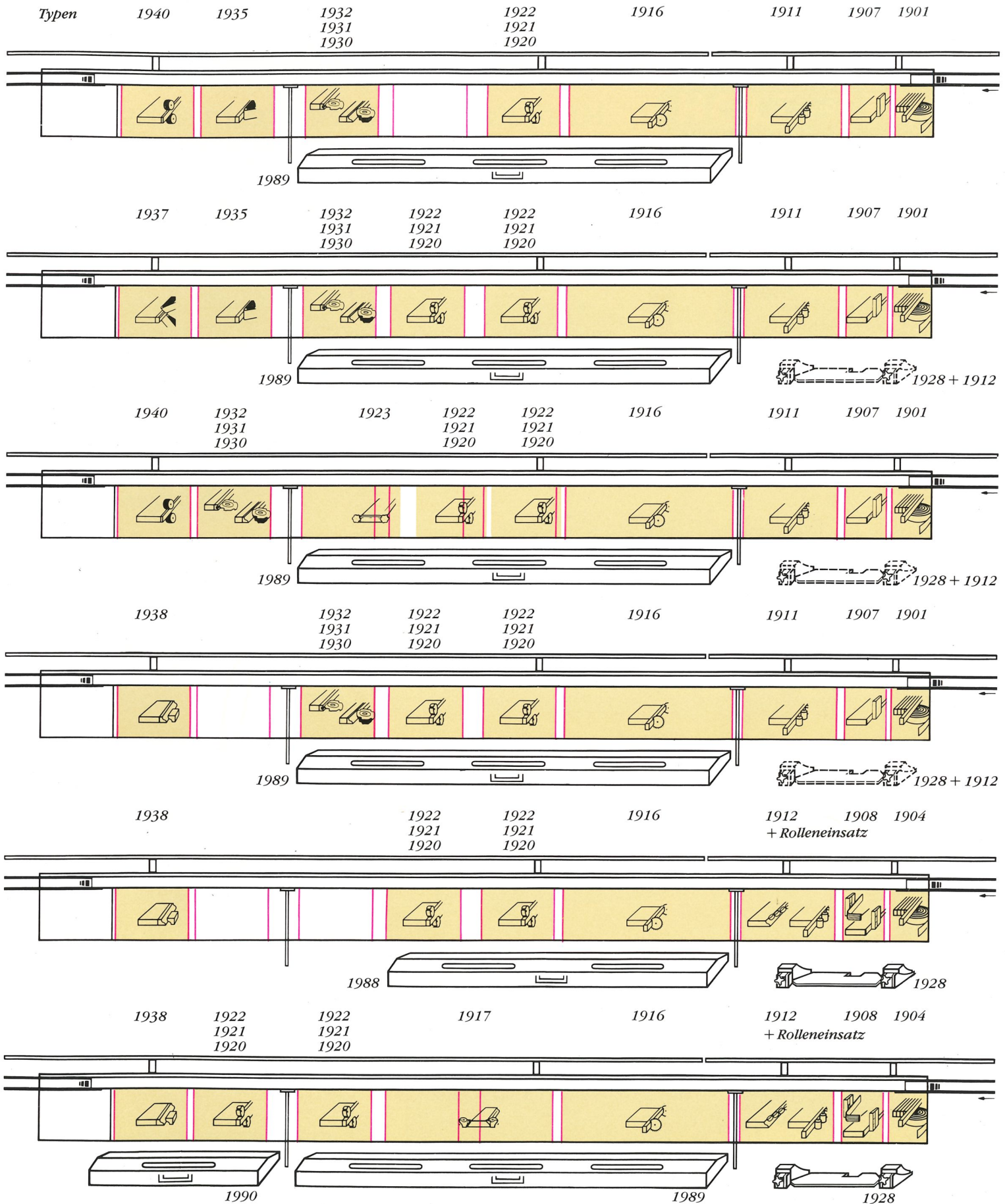
wie Typ 1931,
jedoch mit Eintauchsteuerung



Kantenschleifaggregat Typ 1937

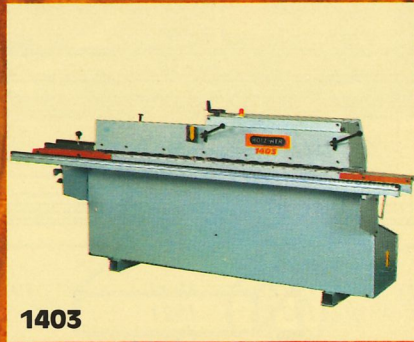
Schleifschub einsatzgesteuert mit
oszillierendem Schleifband
Kantenhöhe: min. 15 mm
(bei 60° Werkstückfäse)
Anschlußwert: 0,7 kW

Bestückungsbeispiele

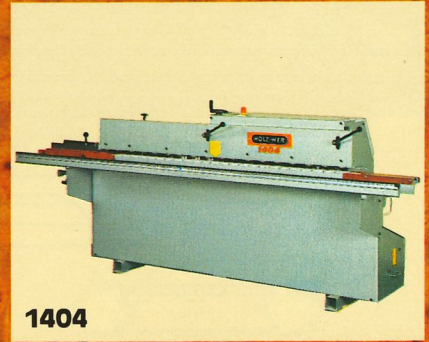




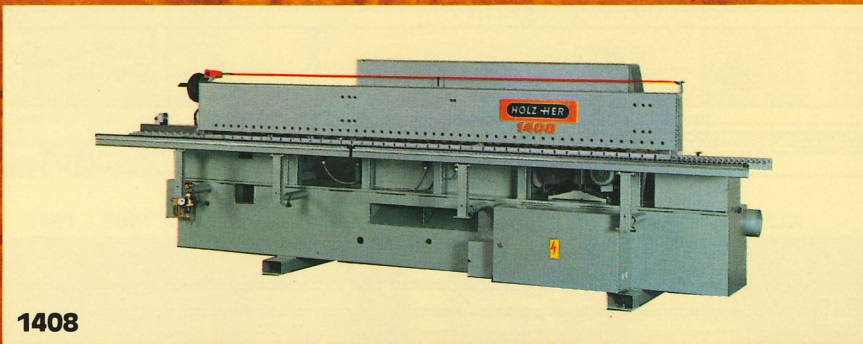
1401



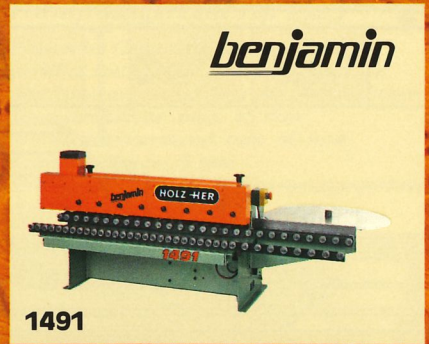
1403



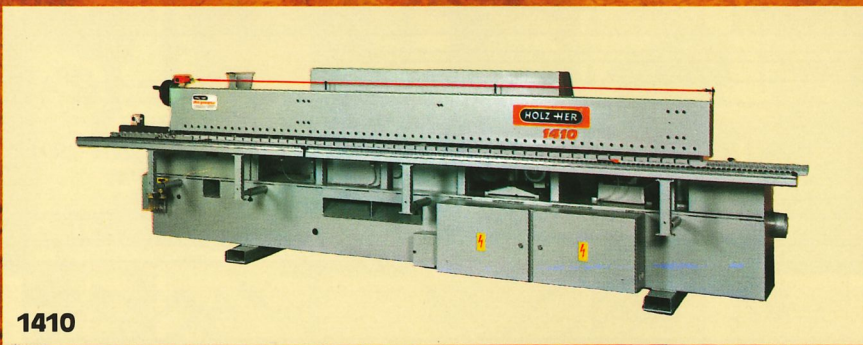
1404



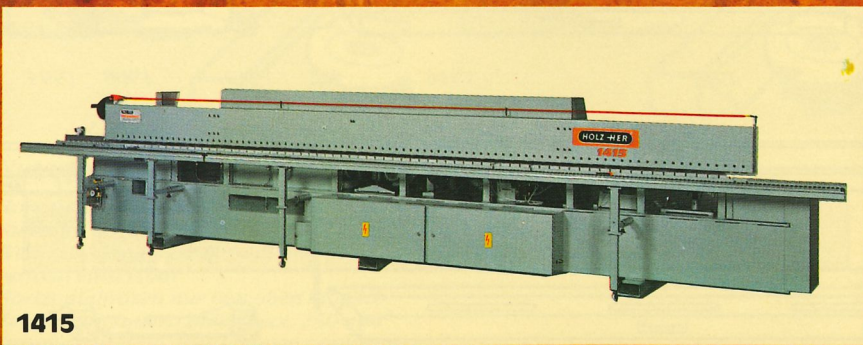
1408



1491



1410



1415

HOLZ-HER®