

Neu: Kantenanleimmaschinen- Generation PERFECT

Für Kanten von
0,3 – 20 mm Kantenstärke bei
45 mm Werkstückdicke
bzw. 0,3 – 15 mm Kantenstärke
bei 60 mm Werkstückdicke

HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen haben das maschinelle Verarbeiten von Kantenmaterialien aller Art nicht nur beeinflusst, sondern vor allem geprägt. Die neue PERFECT-Baureihe, bestehend aus vier Kantenanleimmaschinen, ist konzipiert für den Klein- bis Mittelbetrieb. Es können Kanten von 0,3 – 20 mm Kantenstärke bei 45 mm Werkstückdicke bzw. 0,3 – 15 mm Kantenstärke bei 60 mm Werkstückdicke aufgebracht werden. Je nach Bedarf wählen Sie entweder die Kompaktmaschine 1421 mit den Stationen Ankleben »Patrone« – Druckwerk – Bündigfräsen oder eine der Grundmaschinen 1422, 1423, 1424 K oder 1424 mit 1, 2, 3 oder 4 freibestückbaren Aufbauplätzen.



Das wird Sie überzeugen:

- 5 Baulängen – die richtige Maschine für Ihre Anforderungen
- 2 Kleberauftrags-Systeme »Patrone« und »ultra-grantpress«, einfacher Farb- oder Sortenwechsel, kein Verbremmen, keine Kleberbeckreinigung, sofort betriebsbereit
- 2 Kantenmagazin-Varianten – bis zur vollautomatischen Kantenzuführung von Rollen- und

Streifenware; nur Wahlschalter einstellen.

2 Endkapp-Motoren – ziehender Sägeschnitt, einfache Einstellung 90° oder Kappfasen

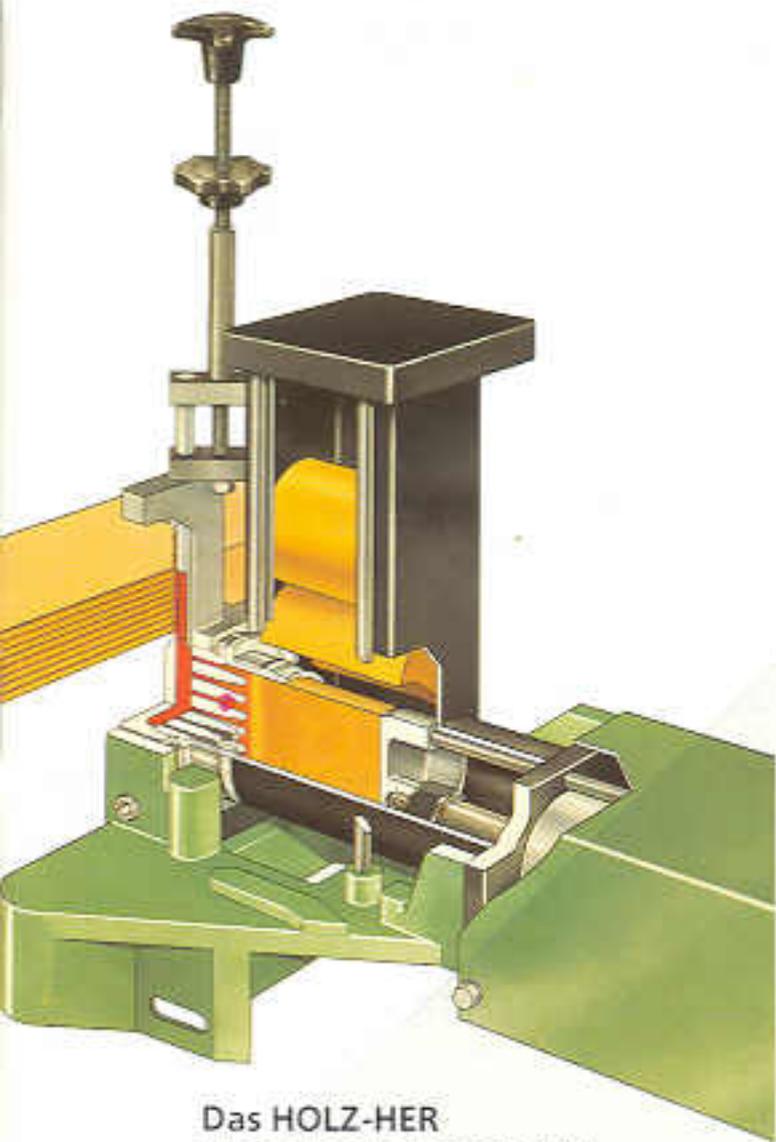
9 Fräsmöglichkeiten – zum Bündigfräsen, Fasen, Radiusfräsen, zum flächen- und stirnseitigen Nuten und Profilieren

Weitere Bestückungsmöglichkeiten:

Schleifstation
Ziehklagenaggregat und Schwabbelaggregate.



2 Kleberauftragssysteme für jeden Zweck



Das HOLZ-HER Kleberpatronen-System

findet wegen seiner wirtschaftlichen Arbeitsweise begeisterten Zuspruch. 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 Auftragssystem gewährleistet eine optimale Klebekraft. Der sich unter Luftabschluß befindliche Kleber kann weder verfärben noch oxydieren, verbrennen, verschmutzen oder verkrusten.

Der Klebersorten- oder Farbenwechsel ist sehr einfach.

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

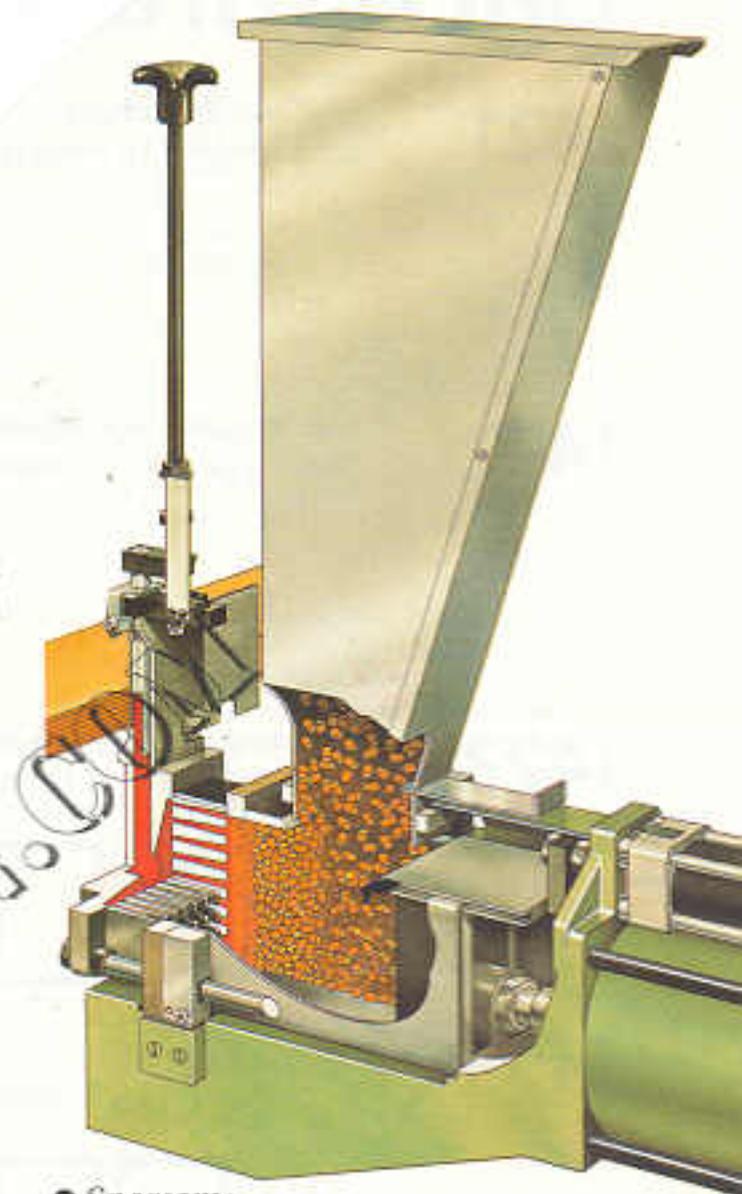
Das HOLZ-HER

»ultra-granupress«-System*

ist die konsequente Weiterentwicklung des Patronen-Systems und mit Abstand das modernste Kleberauftragsverfahren auf dem Markt. Es wird 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 ständiges Erhitzen 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. Einmalig ist die selbsttätige »Durchspülung« des gesamten Auftragssystems: der neue Kleber befördert die Restmenge (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. »ultra-granupress« ist ein geschlossenes Auftragssystem, der Kleber befindet sich unter Luftabschluß in der Auftragsstation und kann weder oxydieren, verschmutzen noch verbrennen.

Die entscheidenden Vorteile:

- Aufheizzeit: nur ca. 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 Dampfbildung 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...

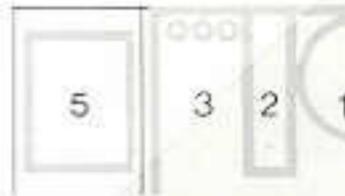
* Patentiert im In- und Ausland.

Lassen Sie sich von unseren Fachleuten ausführlich und unverbindlich beraten!

»Bauen« Sie Ihre Maschine nach Ihrem Bedarf

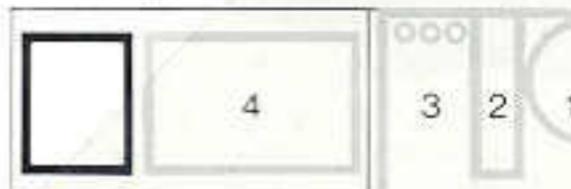
1421

Kompaktmaschine mit fixierten Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag(2), Druckwerk (3), Frässtation (5)



1422

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **1 freier Arbeitsplatz** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



1423

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **2 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



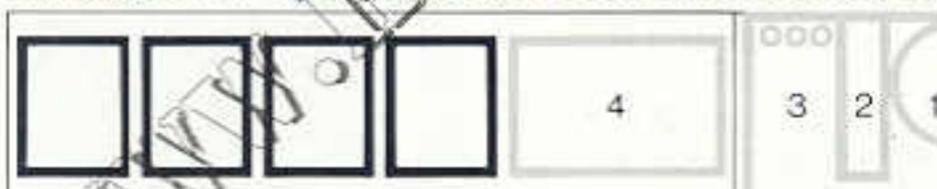
1424K

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **3 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl

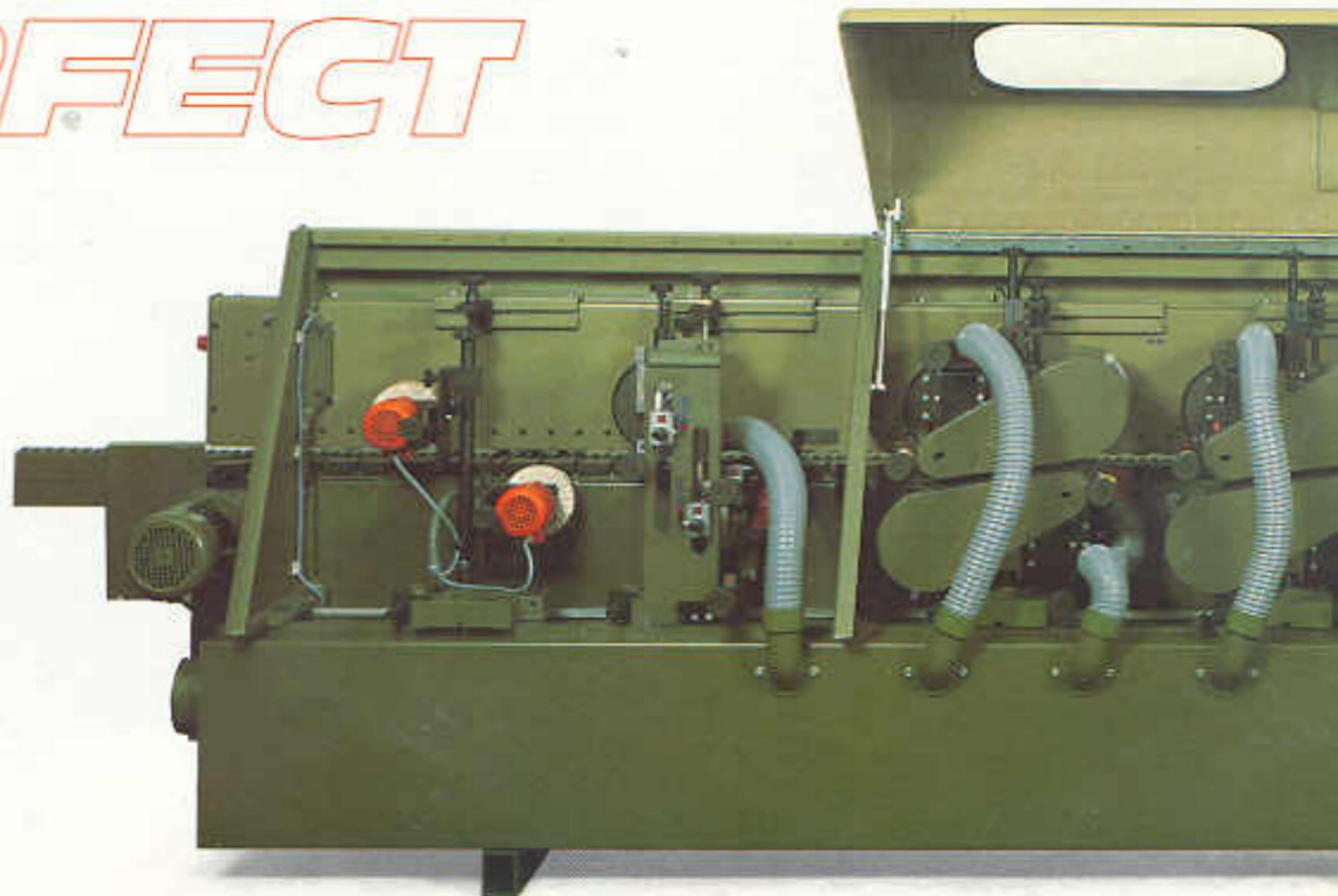


1424

fixierte Arbeitspositionen für Kantenmagazin (1), Schmelzkleberauftrag (2), Druckwerk (3), Endkappen (4) **4 freie Arbeitsplätze** zur individuellen Bestückung – alle Aggregate nach Wahl



PERFECT



Die Kantenanleimmaschinen PERFECT auf einen Blick

Technische Daten	1421	1422	1423	1424K	1424
Maschinenabmessungen:					
Länge	3145 mm	4045 mm	4645 mm	5245 mm	5845 mm
Tiefe	780 mm	820 mm	820 mm	820 mm	820 mm
Tiefe mit ausgez. Stützschiene	1280 mm	1320 mm	1320 mm	1320 mm	1320 mm
Abstand zur Wand	min. 500 mm	min. 500 mm	min. 500 mm	min. 500 mm	min. 500 mm
Höhe	1375 mm	1375 mm	1375 mm	1375 mm	1375 mm
Werkstückeinlaufhöhe	850 mm	850 mm	850 mm	850 mm	850 mm
Arbeitsweise	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt- verfahren, einseitig links
Arbeitsmaße:					
Anleimerstärke	0,3–20 mm	0,3–20 mm	0,3–20 mm	0,3–20 mm	0,3–20 mm
Anleimerhöhe	max. 51 mm	max. 66 mm	max. 66 mm	max. 66 mm	max. 66 mm
Anleimerlänge	min. 200 mm	min. 200 mm	min. 200 mm	min. 200 mm	min. 200 mm
Anleimerlänge mit automatischer Kantenzuführung	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm	min. 350 mm
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm	max. 3 mm
Werkstückbreite	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm	min. 60 mm
Werkstücklänge	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm	min. 140 mm
bei 45/60 mm Werkstückdicke (bei geringerer Werkstückdicke entsprechend länger)	max. ca. 4 m	max. ca. 6 m	max. ca. 6 m	max. ca. 6 m	max. ca. 6 m
Werkstückdicke	min. 6 mm max. 45 mm	min. 6 mm max. 60 mm	min. 6 mm max. 60 mm	min. 6 mm max. 60 mm	min. 6 mm max. 60 mm
Vorschub:					
Motorleistung	0,75 kW	1,8 kW	1,8 kW	1,8 kW	1,8 kW
Geschwindigkeit	11 m/min	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min
Energiebedarf:					
Elektrischer Anschlußwert	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung
Druckluftanschluß	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar
Anschlußstutzen	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"
Luftbedarf Absaugung (6 mbar dyn. Druck)	1000 m ³ /h	1000 m ³ /h	2000 m ³ /h	2000 m ³ /h	200 m ³ /h
Anschlußstutzen	Ø 125 mm	Ø 125 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm
Normalzubehör:	Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, Schmelzkleber				
Sonderzubehör:	Fahrwerk (nur für 1421), verstärkte Kappmesser, Gegenpresschiene				

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.

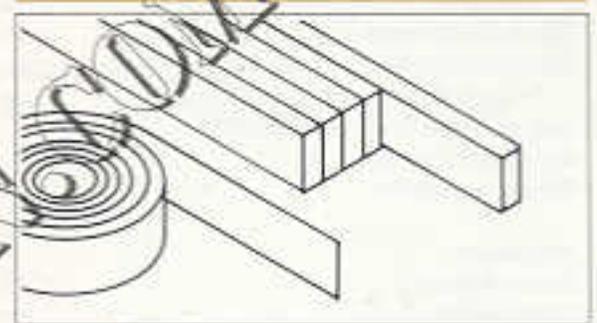


Die Aggregate zur individuellen Bestückung



Bedienerpult

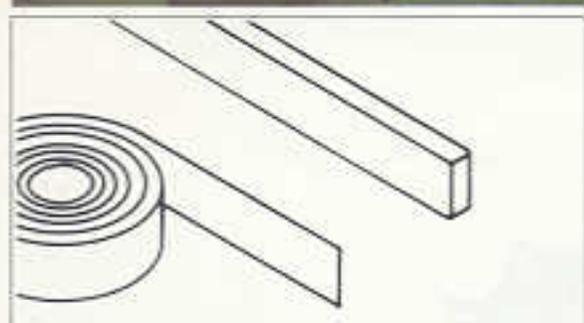
am Einlauf der Maschinen schwenkbar angeordnet für bequemes Bedienen und Überwachen wichtiger Maschinen-Funktionen



Kantenzuführung vollautomatisch Typ 1901

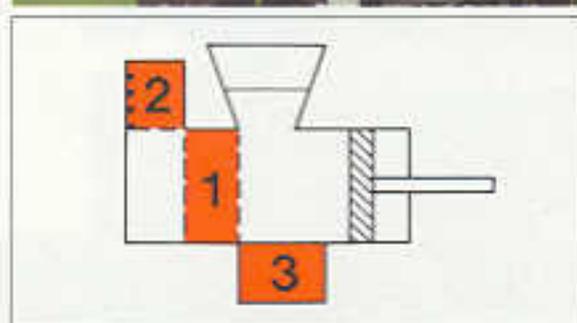
für Rollen- und Streifenware

Rollenware 0,3 – 0,8 mm
mit verstärktem Schlagzylinder bis 5 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
und gerade Kanten 0,3 – 20 mm*
Kantenlänge: min. 350 mm



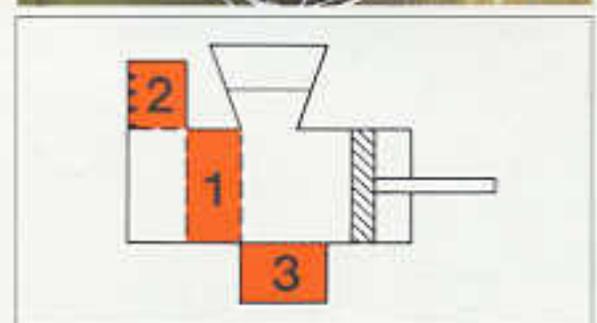
Kantenzuführung automatisch Typ 1902

für Rollenware
Rollenware 0,3 – 0,8 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
manuelle Zuführung von geraden Kanten
0,3 – 20 mm*
Kantenlänge: min. 200 mm



»Kleberpatrone« Typ 1906

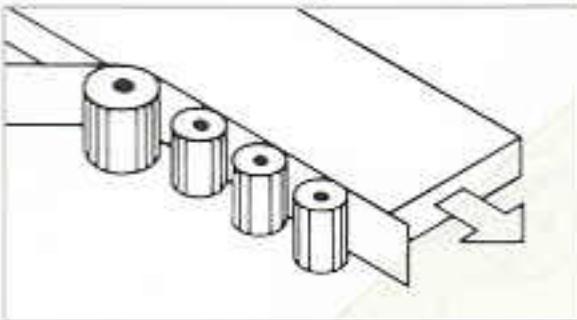
für Werkstücke 6 – 45/60 mm Höhe
Kleberauftrag über Schwertdüse
mit thermostatischer Regelung.
Kleberpatrone Ø 65x80 mm lang
Magazinkapazität: 4 Stück
Anschlußwert: 1,9 kW



»ultra-granupress Typ 1907

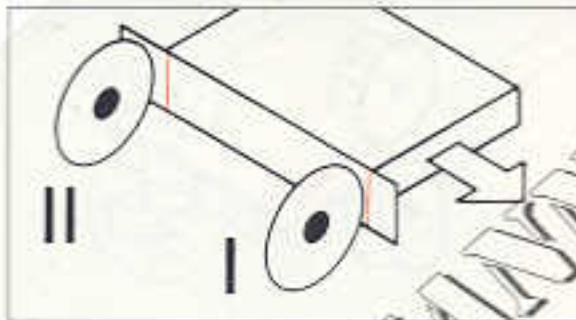
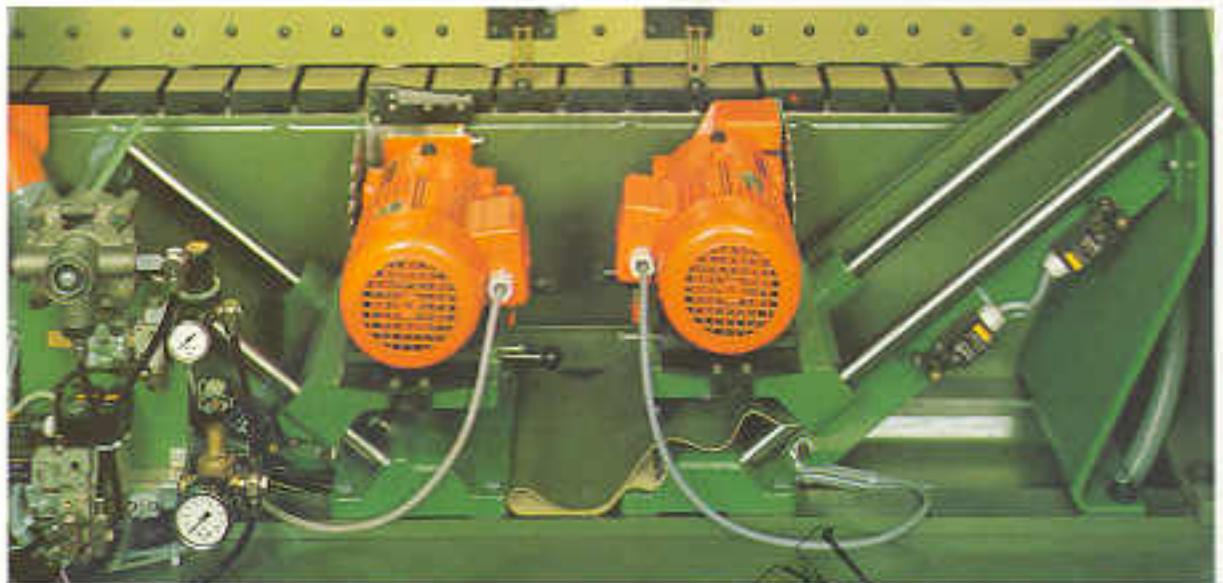
für Werkstücke 6 – 60 mm Höhe
Kleberauftrag über Schwertdüse
mit thermostatischer Regelung.
Kleber in Granulatform
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Anschlußwert: 4 kW

* 50 mm auf ACCORD-Kantenanleimmaschinen



Druckwerk Typ 1914

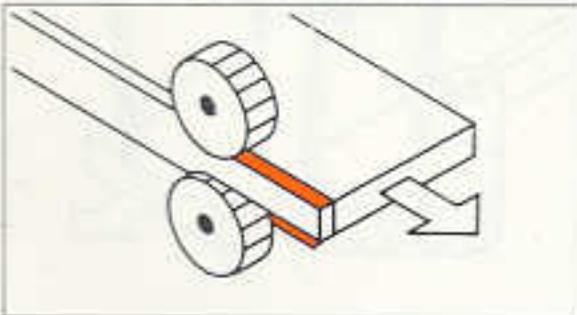
sorgt für hohen Anpreßdruck
und präzise Verklebung
nach Skala auf Kantenmaterial einstellbar
erste Rolle angetrieben,
Schnellverstellung für Druckregulierung



Kappaggregat Typ 1915

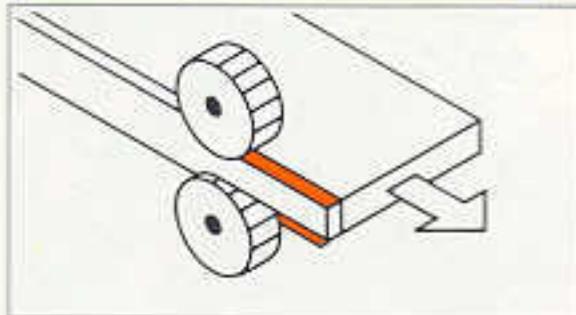
Schwenkbar bis 10°
Kantenstärke: max. 20 mm
Kantenhöhe:
bis 15 mm Werkstückdicke max. 66 mm,
ab 15 mm Werkstückdicke max. 51 mm
Werkstücklänge: min. 140 mm
Anschlußwert: 2,1 kW

Ziehende Sägeschnitte mit
2 Normalfrequenz-Motoren
mit 2 HM-Wechselzahn-Kreissägeblättern
Ø 160 mm x 30 mm x 3,2 mm, Z 24



Fräsaggregat Typ 1920

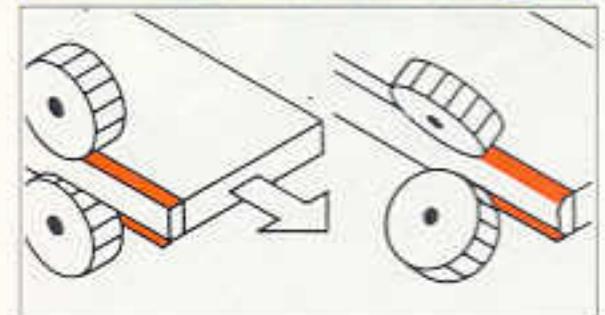
für Rollen- und Streifenware von 0,3 - 20 mm
Fräsen im Gegenlauf
Bündigfräsen/Fasefräsen bis 15°
Radiusfräsen R= 2 - 5 mm
Horizontal und vertikal tastend
Kantenstärke: max. 20 mm
Anschlußwert: 2,2 kW



Fräsaggregat Typ 1962

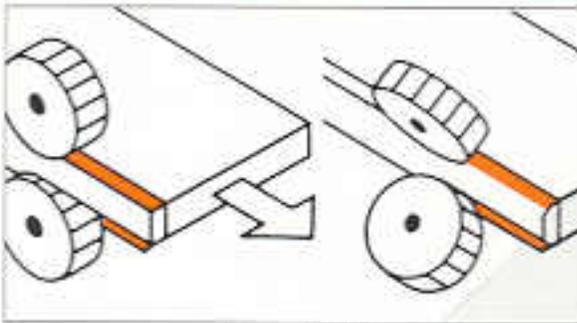
für Rollen- und Streifenware
von 0,3 - 20 mm*
zum Bündigfräsen
mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-
Messerköpfen Ø 80 mm x 40 mm x 30 mm,
Z 4 - 2 x 2,0 kW, 200 Hz

* 30 mm auf ACCORD-Kantenanleim-
maschinen



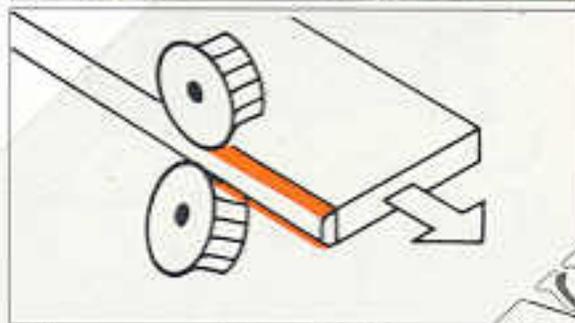
Fräsaggregat Typ 1966

für Rollen- und Streifenware
von 0,3 - 15 mm
zum Bündigfräsen und Fasen
schrägstellbar von 0 - 45°
mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-
Messerköpfen Ø 70 mm x 20 mm x 20 mm,
Z 4 - 2 x 0,8 kW, 200 Hz



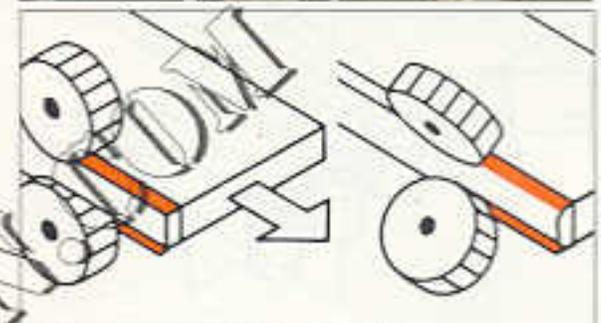
Fräsaggregat Typ 1942

Kantendicke 0,4 – 13 mm
 mit 2 MF-Fräsmotoren mit HM-Wendeplattenfräsern und Tastrolle, ohne Blasdüse
 schwenkbar (Fasefräsen) 0° – 15°
 2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹
 mit 2 MF-Fräsmotoren
 Horizontal- und Vertikaltastung
 auch als Wechselaggregat lieferbar



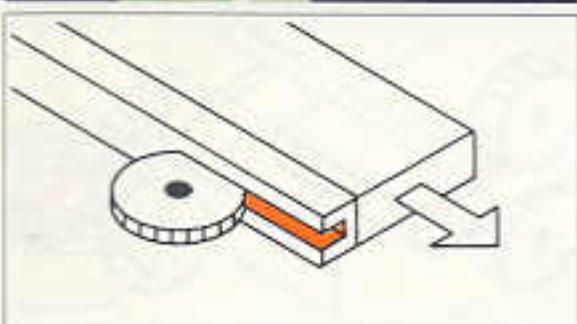
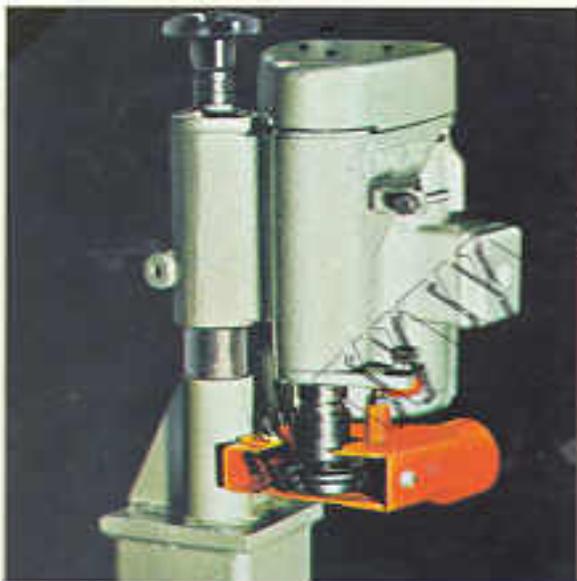
Fräsaggregat Typ 1943

Kantendicke 0,4 – 13 mm (ohne Werkzeuge)
 für Radiusfräsen bis 3 mm oben und unten zugleich,
 mit oberer und unterer Blasdüse
 2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹
 mit 2 MF-Fräsmotoren
 Horizontal- und Vertikaltastung
 auch als Wechselaggregat lieferbar



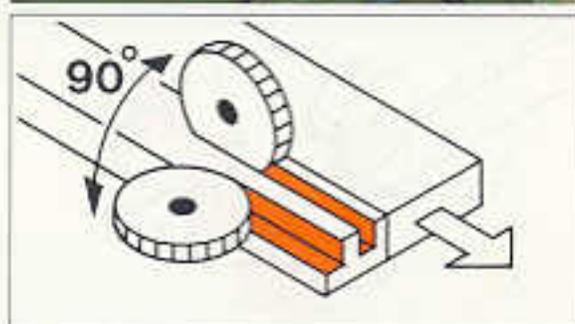
Fräsaggregat Typ 1977

Zum Fasen und Bündigfräsen bis 13 mm,
 zum Radiusfräsen bis 5 mm
 (ohne Werkzeuge)
 schwenkbar (Fasefräsen) 0° – 15°
 2 x 0,6 kW/300 Hz, 18000 min⁻¹
 mit 2 MF-Fräsmotoren
 Horizontal- + Vertikaltastung
 auch als Wechselaggregat lieferbar



Profilfräsaggregat Typ 1930

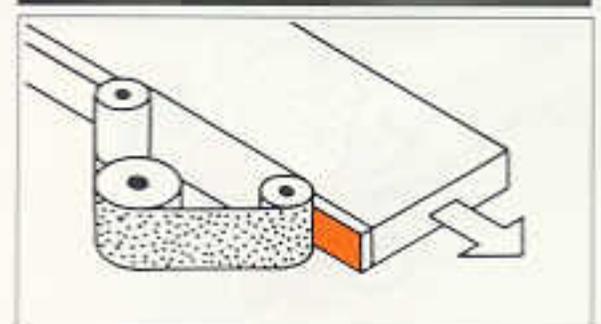
Nicht tastend und nicht eintauchbar
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel vertikal einsetzbar
 Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm²
 7000 n pro min.
 2,2 kW, 50 Hz



Profilfräsaggregate Typ 1931/1932

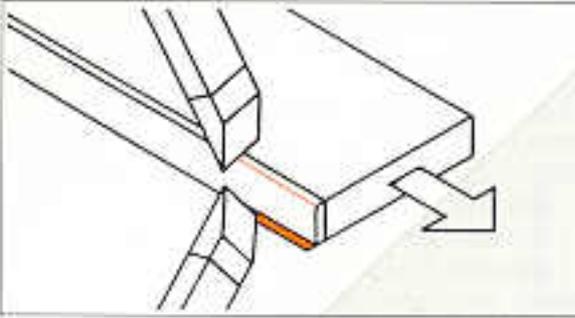
Horizontal und vertikal tastend
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel horizontal und vertikal einsetzbar – Horizontalfräsen von oben
 Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
 Stromversorgung über Frequenzumformer
 2,2 kW, 200 Hz

Typ 1932 wie 1931, jedoch zusätzlich mit Eintauchsteuerung, Eintauchweg 25 mm



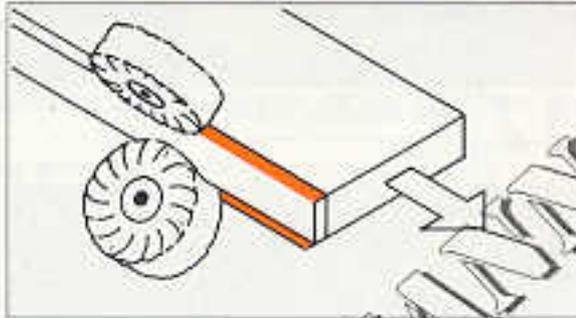
Schleifaggregat Typ 1935

Für Kantenfläche
 Schleifschuh einsatzgesteuert
 mit oszillierendem Schleifband
 1,75 kW, 50 Hz



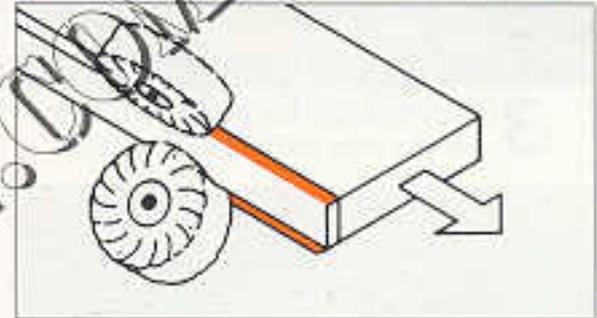
Ziehklingenaggregat Typ 1927

horizontal und vertikal tastend
mit 2 Ziehklingenträgern für
Wendeplatten R= 0,8 - 5 mm
Blasdüse möglich



Schwabbelaggregat Typ 1941

schwenkbar bis 45°
2 x 0,15 kW mit Textilscheibe
Ø 150 mm x 20 mm breit x 50 mm Bohrung



Schwabbelaggregat Typ 1944

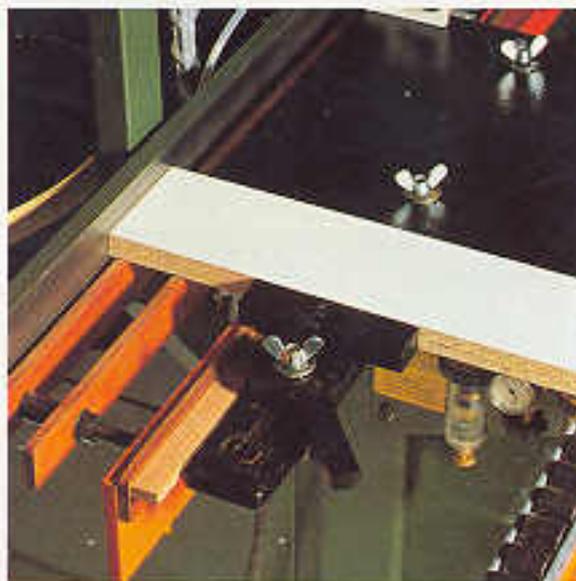
bis 45°
schwenkbar, mit Eintauchsteuerung
2 x 0,15 kW, ohne Werkzeuge
Einsatz von Textil-, Lamellen- oder
Segmentscheiben möglich
Ø 150 mm x 20 mm breit x 50 mm Bohrung

Sonderzubehör (Auszug)



Auflagetisch

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



Kurzlängeneinrichtung

für Werkstücklängen ab 90 mm



Schwabbelscheiben

Links: Lamellenscheibe
Rechts: Segmentscheibe
(Lieferung: Grundkörper ohne Schleifpapier)