

REICH Spezialmaschinen GmbH

**HOLZ-HER**<sup>®</sup>

Kantenanleimmaschinen  
AGGORD



*Sehr geehrter Interessent,*

*HOLZ-HER – hinter diesem Warenzeichen steht die internationale Firmengruppe REICH Spezialmaschinen GmbH mit dem Stammbaus in Nürtingen/ Bundesrepublik Deutschland, dem Produktionswerk in Voitsberg/Österreich sowie Tochtergesellschaften in Straßburg/ Frankreich, Montreal/Kanada und Charlotte/USA. Der Grundstein für das Unternehmen, das heute in der*

*3. Familien-Generation von Herrn Wulf W. Reich geführt wird, wurde 1914 gelegt. Als Sohn eines Schwarzwälder Holzfällers und Flößers hatte der Firmengründer, Herr Karl Mathias Reich, die Idee, zeit- und kräftesparende Maschinen und Werkzeuge für Zimmerleute zu entwickeln und zu bauen. Dieses Vorhaben gelang so gut, daß mehrere Erfindungen ausgezeichnet wurden – eine bemerkenswerte Nachfrage nach HOLZ-HER Produkten setzte ein.*

*Aus dieser Tradition heraus formierte sich unser heutiges Spezialmaschinen-Programm, das die Plattenbearbeitung in wesentlichen Teilen rationalisiert. Vom Zuschnitt bis zur Kantenbearbeitung bieten wir als die Spezialisten für die Holz- und Kunststoffbearbeitung eine Reihe von Problemlösungen, die mit ständig neuen Ideen Ihnen die täglichen Arbeiten erleichtern.*

REICH Spezialmaschinen GmbH  
 D-7440 Nürtingen  
 Plochinger Straße 65  
 Postfach 1803  
 Telefon (07022) 702-0  
 Telex 7267318 rsmn d  
 Telefax (07022) 702277

**HOLZ-HER®**

# Die neue Kantenanleimmaschinen-Generation ACCORD

*Kantenanleimmaschinen von HOLZ-HER haben das maschinelle Verarbeiten von Kantenmaterialien aller Art nicht nur beeinflusst, sondern vor allem geprägt. Denken Sie nur an den Kleberauftrag über die Schwertdüse, mit der es erstmalig möglich war, Massivholzkanten von 30 mm Stärke aufzubringen. Oder an die Leimauftragssysteme »Patrone« oder »ultra-granupress«, mit denen zum Beispiel die Aufheizzeiten auf zwei bis drei Minuten reduziert werden konnten.*

## Leistung – Flexibilität – Wirtschaftlichkeit

*Die neue ACCORD-Baureihe ergänzt nun all die Vorteile, die bisher schon Kantenanleimmaschinen von HOLZ-HER ausgezeichnet haben, mit noch mehr Leistung, mit mehr Flexibilität und mit noch größerer Wirtschaftlichkeit. Je nach Bedarf wählen Sie jetzt unter 9 Bearbeitungsstationen und 27 verschiedenen Bestückungsmöglichkeiten. Und wenn Sie wollen, halten Sie sich einfach noch Platz frei für später zur Ergänzung mit weiteren Bearbeitungsaggregaten. Das Umrüsten von einer dünnen Kunststoffkante zum Beispiel auf einen dicken Massivholz-Umleimer dauert nur wenige Augenblicke. Einfacher geht's nicht.*

*Das wird Sie überzeugen:*

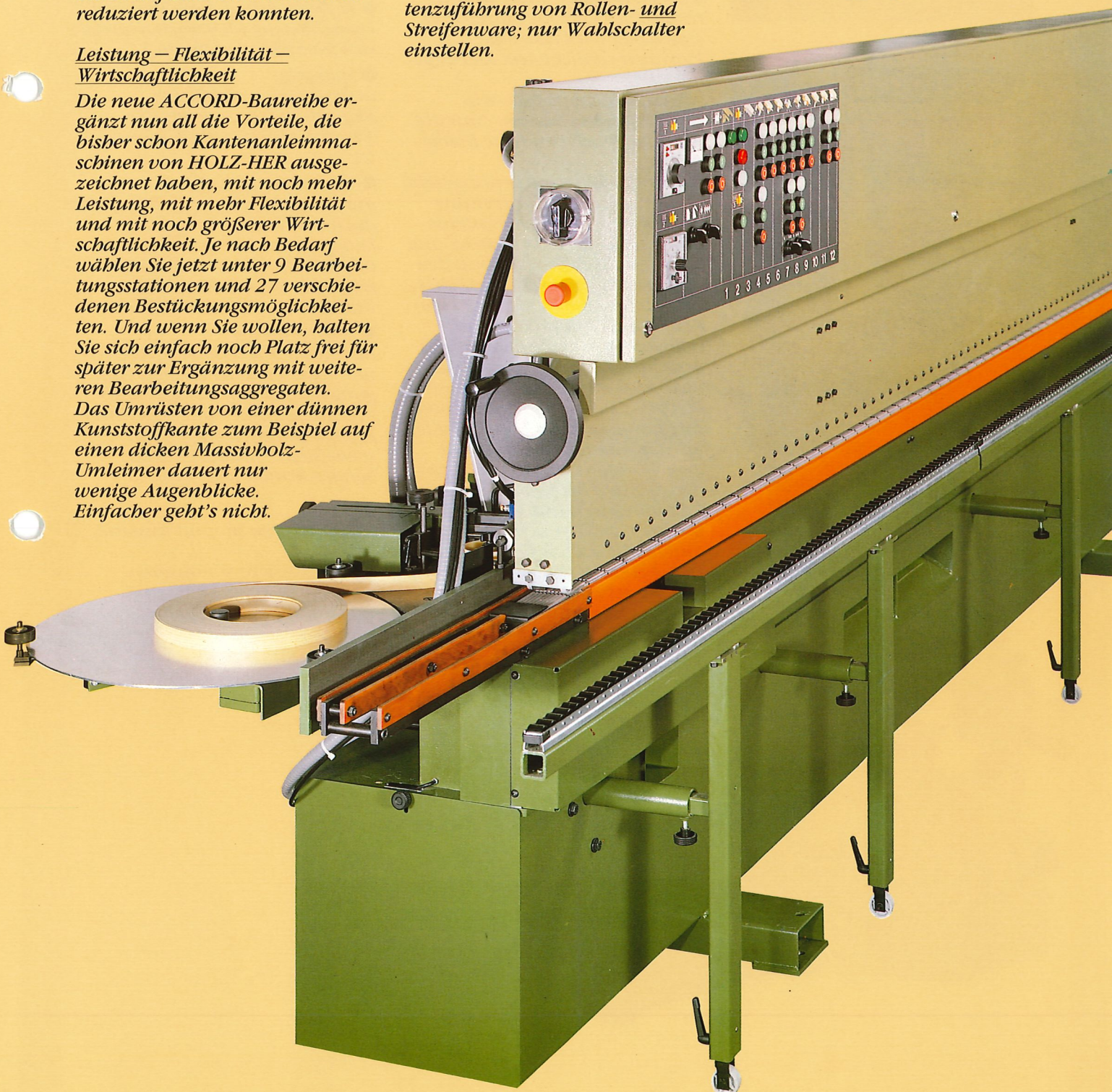
- 7 Baulängen** – die richtige Maschine für Ihre Anforderungen
- 2 Kleberauftrags-Systeme** – »Patrone« und »ultra-granupress«, hochwärmestandfest, einfacher Farb- oder Sortenwechsel, kein Verbrennen, keine Kleberbeckenreinigung, sofort betriebsbereit
- 3 Kantenmagazin-Varianten** – bis zur vollautomatischen Kantenzuführung von Rollen- und Streifenware; nur Wahlschalter einstellen.

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

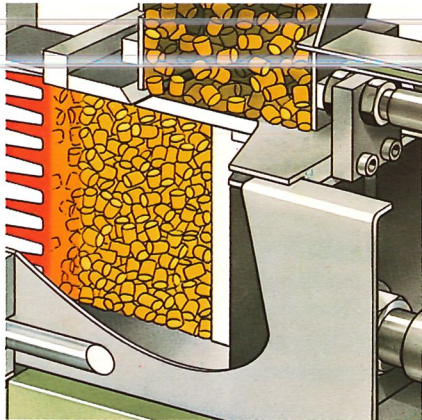
**10 Fräsmöglichkeiten** – zum Bündigfräsen, für Radien, Fasen, Eckenrunden horizontal und vertikal, zum Nuten und Profilieren

**3 Schleifstationen** – Kantenfläche 90°, schrägverstellbar, Fase oben und unten;

**Ziehlingenaggregat und Schwabbelaggregate.**



# Das HOLZ-HER »ultra-granupress«-System



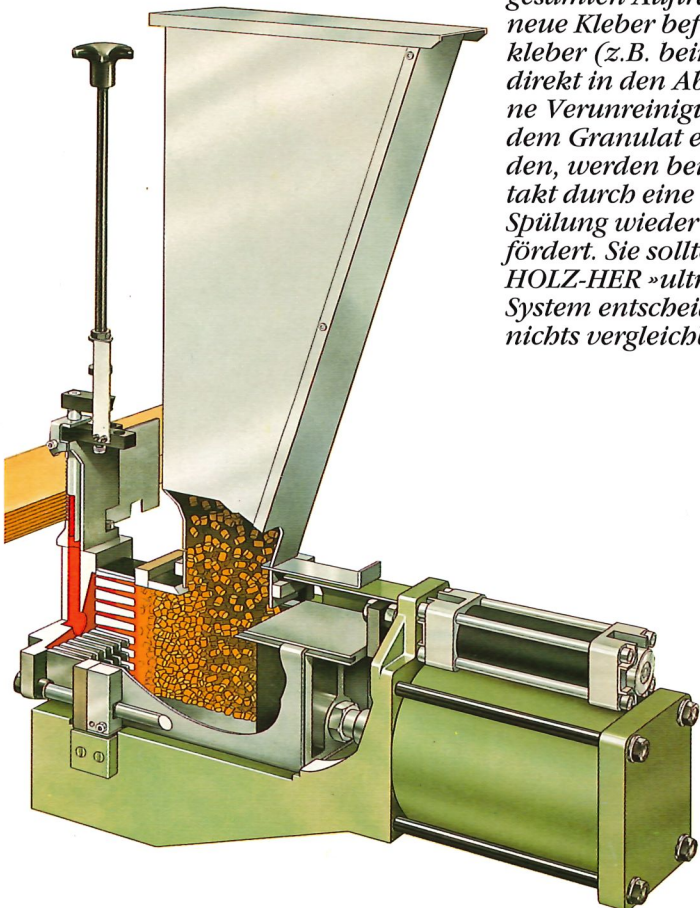
## Das HOLZ-HER

### »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 – wie beim Patronen-System – nur 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 Auftragsystems: 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 Auftragsakt durch eine automatische Spülung wieder nach außen befördert. Sie sollten sich für das HOLZ-HER »ultra-granupress«-System entscheiden – es gibt nichts vergleichbares!



Das Auftragsystem »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...

\* Patentierte im In- und Ausland.

Lassen Sie sich von unseren Fachleuten ausführlich und unverbindlich beraten!

# Kantenanleimmaschine 1442

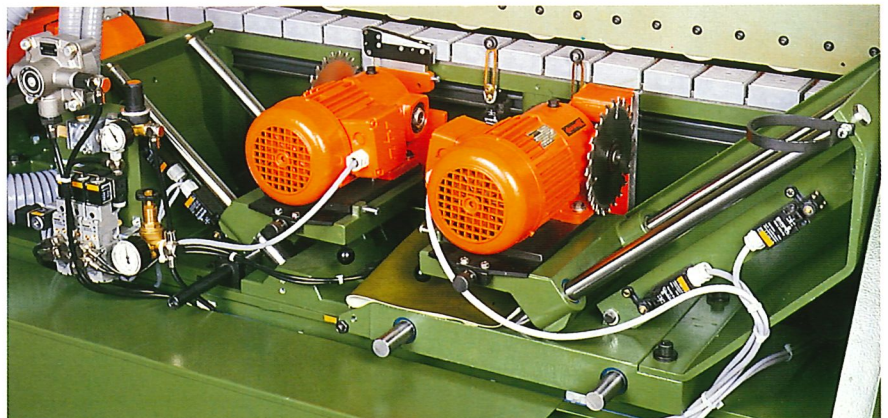


*Die Kantenanleimmaschine 1442 soll hier für die anderen Typen aus der ACCORD-Reihe stehen: Von der Baulänge her ist sie konzipiert zur Aufnahme der wichtigsten Bearbeitungsaggregate nach dem Aufbringen der Kanten, nämlich Endkappen, Fräsen, Schleifen.*

*Fest definiert sind die Positionen für Kantenmagazin, Kleberauftrag, Druckwerk und für das Kappaggregat.*

*Die nächsten zwei Arbeitsplätze können individuell bestückt werden, entweder mit einem Vor- und einem Feinfräsaggregat, einem Schleifaggregat, oder zum Nuten, oder Profilieren. Und als letzte Arbeitsposition ist immer noch Platz für ein Schwabbelaggregat zum Polieren und Putzen.*

*Die Anforderungen an die Kantenanleimmaschine bestimmen die Anzahl der Bearbeitungsaggregate und somit die Länge der Grundmaschine. Bis zu 8 Bearbeitungsstationen stehen Ihnen zur Verfügung, die Sie nach Ihren Anforderungen bestücken können.*





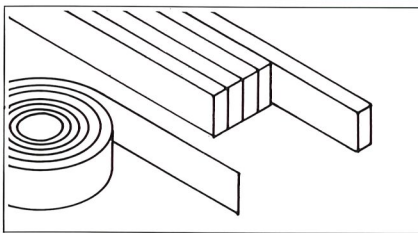
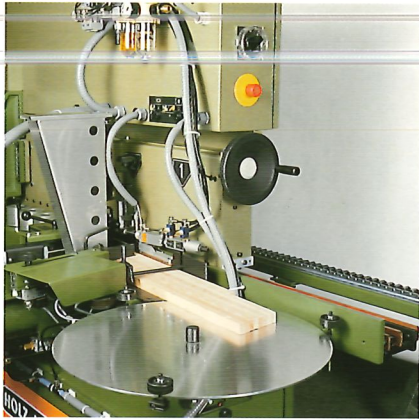
# ACCORD



	1440	1441	1442	1443	1445	1447	1448
<b>Vorschub:</b>							
<b>Motorleistung</b>	0,75 kW	1,8 kW	1,8 kW	1,8 kW	2,5 kW	2,5 kW	2,5 kW
<b>Geschwindigkeit</b>	8/16 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	8/16 oder 12/24 m/min	8/16 oder 12/24 m/min
<b>Energiebedarf:</b>							
<b>Elektrischer Anschlußwert</b>	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung	je nach Bestückung
<b>Druckluftanschluß</b>	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar
<b>Anschlußstutzen</b>	R <sup>3/8</sup> "	R <sup>3/8</sup> "	R <sup>3/8</sup> "	R <sup>3/8</sup> "	R <sup>3/8</sup> "	R <sup>3/8</sup> "	R <sup>3/8</sup> "
<b>Luftbedarf Absaugung</b> (6 mbar dyn. Druck)	1000 m <sup>3</sup> /h.	1000 m <sup>3</sup> /h.	2000 m <sup>3</sup> /h.	2000 m <sup>3</sup> /h.	3500 m <sup>3</sup> /h.	3500 m <sup>3</sup> /h.	3500 m <sup>3</sup> /h.
<b>Anschlußstutzen</b>	Ø 125 mm	Ø 125 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm	Ø 200 mm	Ø 200 mm	Ø 200 mm
<b>Normalzubehör:</b>	Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, Schmelzkleber						
<b>Sonderzubehör:</b>	verstärkte Kappmesser, 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.

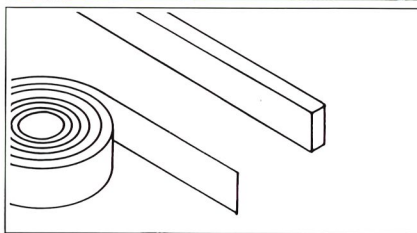
# Die Aggregate zur individuellen Bestückung



## Kantenzuführung vollautomatisch Typ 1901

für Rollen- und Streifenware

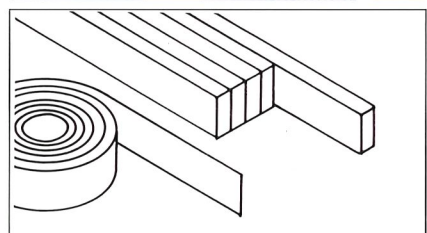
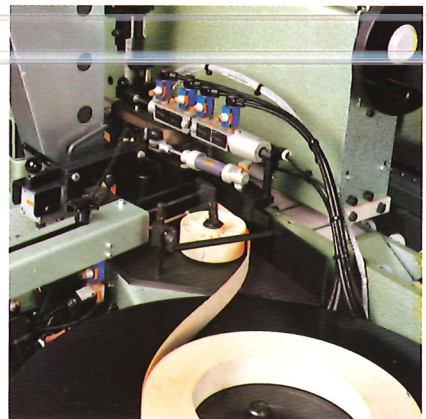
Rollenware 0,3 – 0,8 mm  
mit verstärktem Schlagzylinder bis 3 mm  
Rollen-Ø: max. 575 mm  
und gerade Kanten 0,3 – 30 mm  
Kantenlänge: min. 350 mm  
Kantenhöhe bis 66 mm



## Kantenzuführung automatisch Typ 1902

für Rollenware

Rollenware 0,3 – 0,8 mm  
mit verstärktem Schlagzylinder bis 3 mm  
Rollen-Ø: max. 575 mm  
und gerade Kanten 0,3 – 30 mm  
Kantenlänge: min. 200 mm  
Kantenhöhe bis 66 mm

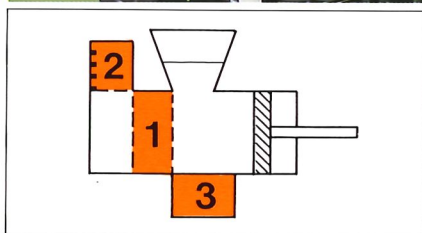


## Kantenzuführung DUO Typ 1904

vollautomatisch

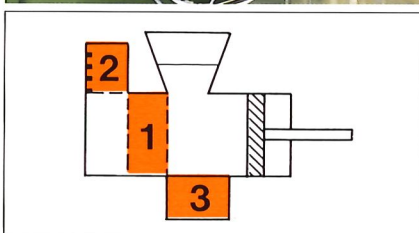
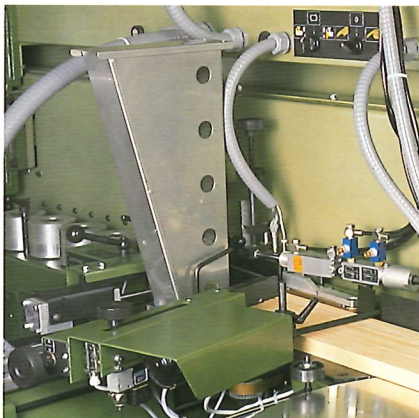
für Softform-Arbeiten

für Rollenware 0,3 – 0,8 mm  
mit verstärkt. Kapppzylinder 0,3 – 3,0 mm  
Rollen-Ø: max. 575 mm  
und gerade Kanten 0,3 – 30 mm  
Kantenlänge: min. 370 mm  
Kantenbreite bis 70 mm



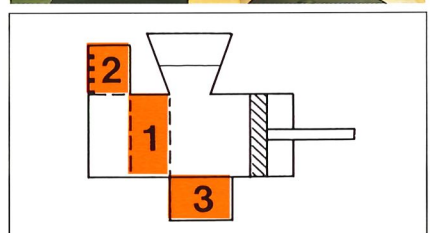
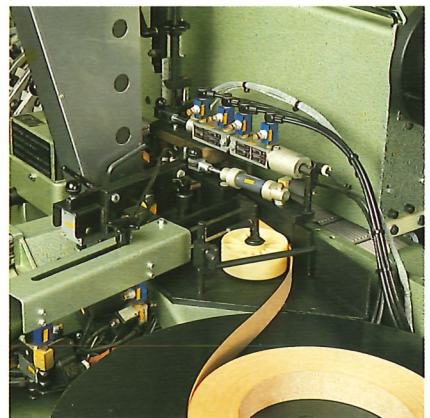
## »Kleberpatrone« Typ 1906

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

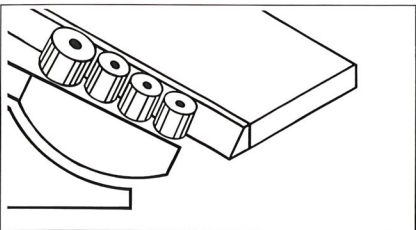
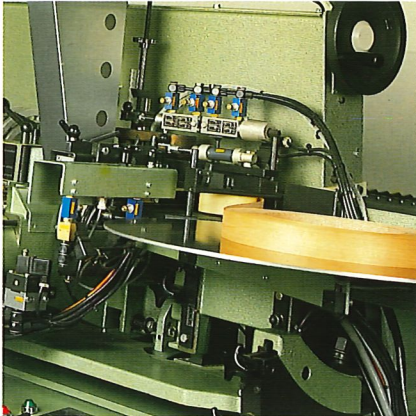


## »ultra-granupress« DUO

Typ 1908 für Softform-Arbeiten

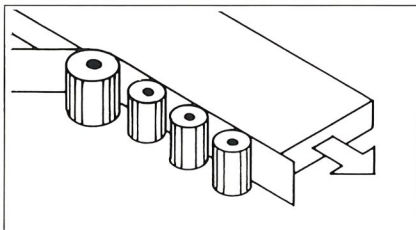
Wahlweiser Kleberauftrag auf Werkstück  
oder Kantenmaterial; Kleberauftrag über  
Schwertdüse m. thermostatischer Regelung  
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg  
Kleberauftrag bei Kantenmaterial:  
max. 60 mm  
Anschlusswert: 4 kW





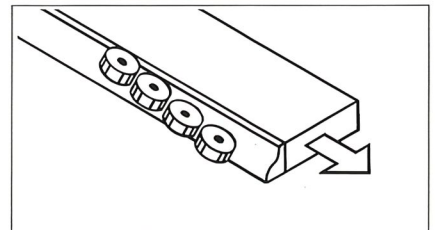
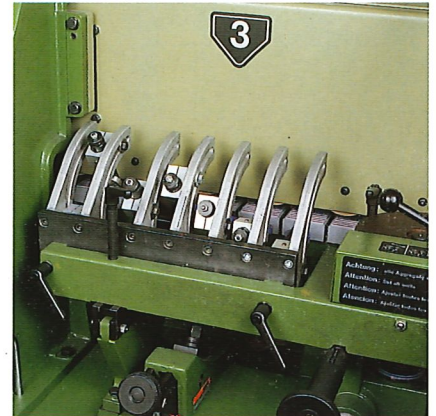
**Schwenkeinrichtung Typ 1928**

Zum Aufbau der Baueinheiten  
Kantenzuführung,  
Kleberstation, Druckwerk  
Schwenkbereich 0 – 10°  
für angeschrägte Werkstücke oder  
für Softformkanten.



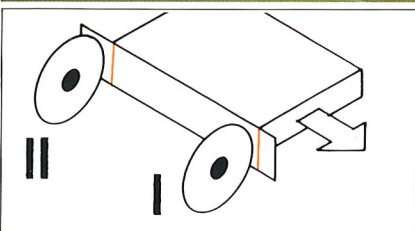
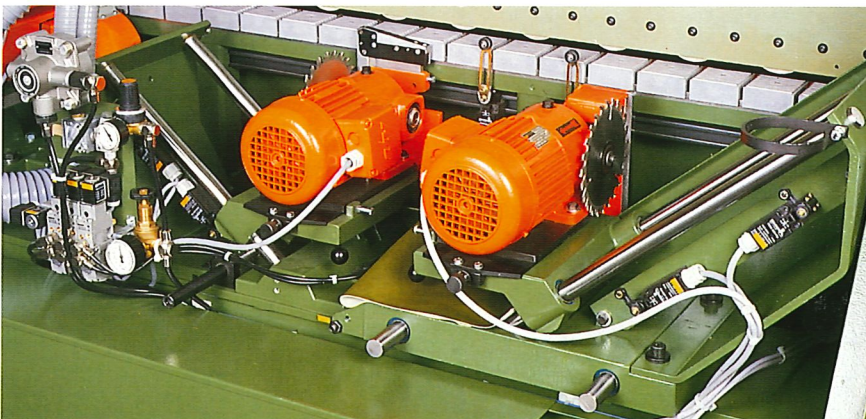
**Druckwerk Typ 1911**

1. Andruckrolle angetrieben  
Vier kleine Druckrollen angefedert  
mit Schnellverstellung  
Synchrone Kantenzuführung zum  
Werkstückvorschub  
Für Umkleimer bis 66x30 mm



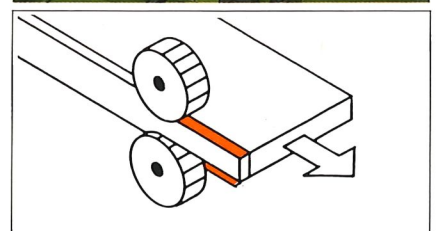
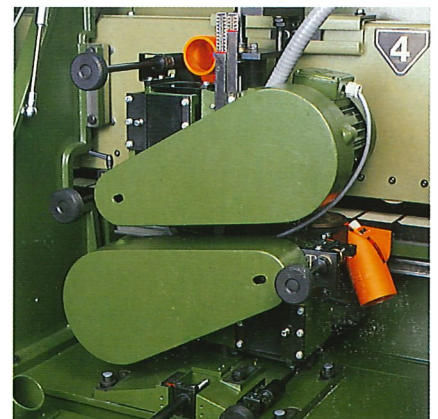
**Druckwerk KOMBI Typ 1945**

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



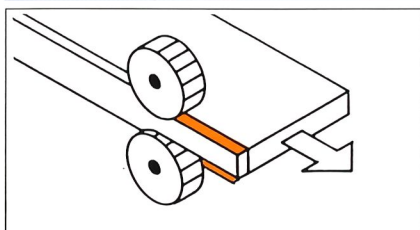
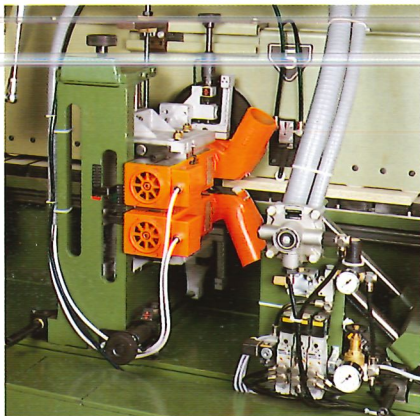
**Kappaggregat Typ 1916**

Schwenkbar bis 10°  
Kantenstärke: max. 30 mm  
Kantenhöhe: max. 66 mm  
Werkstücklänge: min. 140 mm  
Anschlusswert: 1,1 kW  
Ziehende Sägeschnitte mit 2 NF-Motoren  
mit Austausch-Steuerung für  
kurze Werkstückfolgen



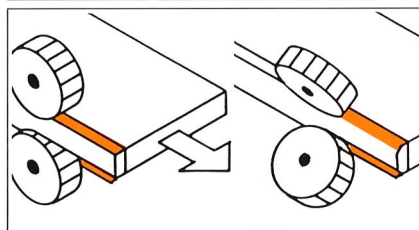
**Fräsaggregat Typ 1920**

Fräsen im Gegenlauf  
Bündigfräsen/Fasefräsen/  
Radiusfräsen R = 2 – 5 mm  
Horizontal und vertikal tastend  
Kantenstärke: max. 20 mm  
Anschlusswert: 2,2 kW



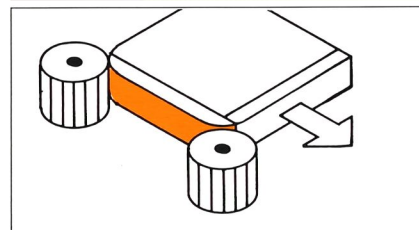
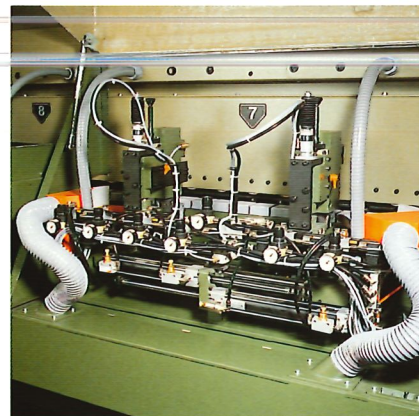
**Fräsaggregat Typ 1962**

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



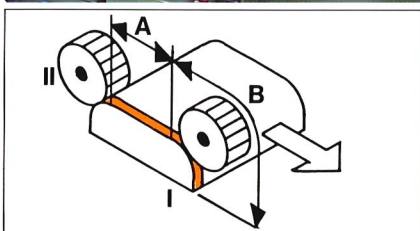
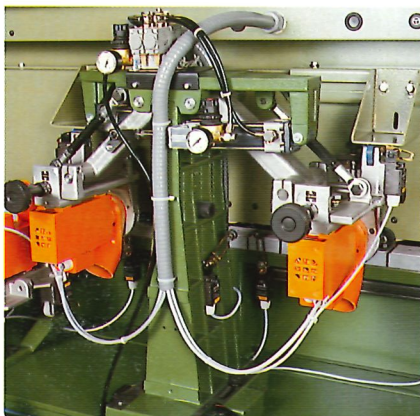
**Fräsaggregat Typ 1966**

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



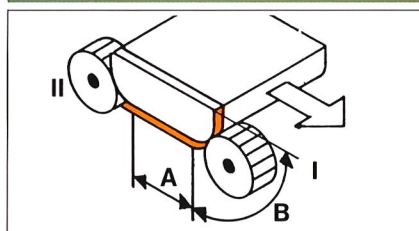
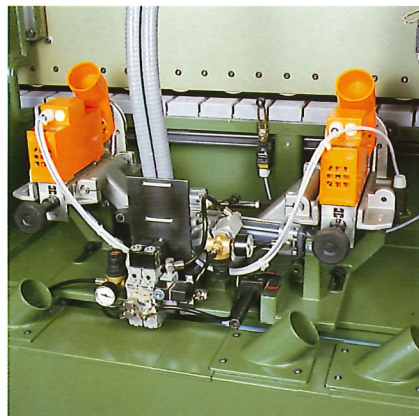
**Formfräsaggregat Typ 1924**

zum Abrunden der vertikalen Eckkanten  
Radius bis 25 mm  
Werkstückdicke max. 45 mm  
Stromversorgung über Frequenzumformer  
2 x 0,52 kW, 200 Hz



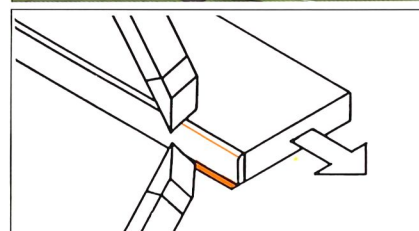
**Formfräsaggregat Typ 1933**

Fräsen im Gegenlauf – horizontal und  
vertikal tastend, Bearbeitung oben, an  
den Stirnseiten und über die oberen Ecken  
Werkstückdicke: max. 50 mm  
Werkstücküberstand: min. 30 mm  
Radien bis 5 mm  
Stromversorgung über Frequenzumformer  
2 x 0,44 kW, 200 Hz



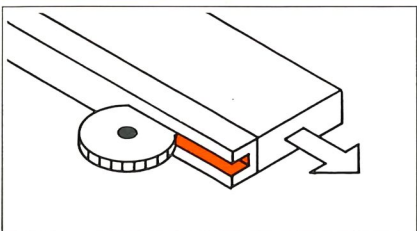
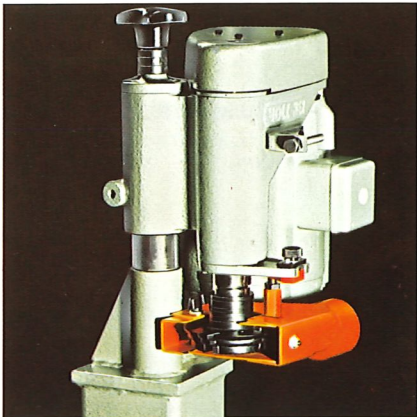
**Formfräsaggregat Typ 1934**

Fräsen im Gegenlauf – horizontal und  
vertikal tastend, Bearbeitung unten, an  
den Stirnseiten und über die unteren Ecken  
Werkstückdicke: max. 30 mm  
Werkstücküberstand: min. 30 mm  
Radien bis 5 mm  
Stromversorgung über Frequenzumformer  
2 x 0,44 kW, 200 Hz

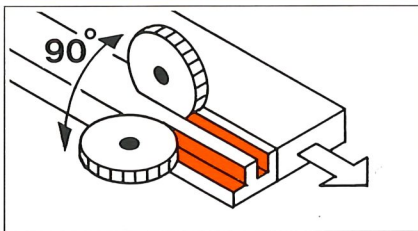
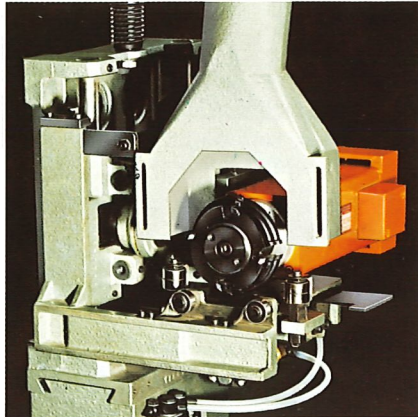


**Ziebklingenaggregat Typ 1927**

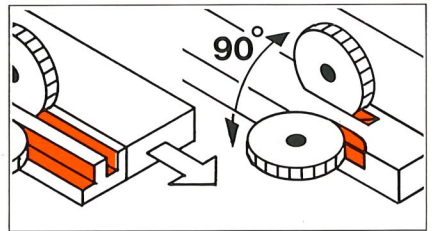
horizontal und vertikal tastend  
mit 2 Ziebklingenträgern für  
Wendepplatten R = 0,8 – 5 mm  
Mit Ablaseinrichtung



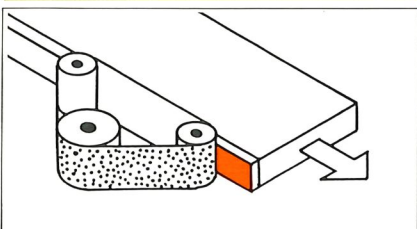
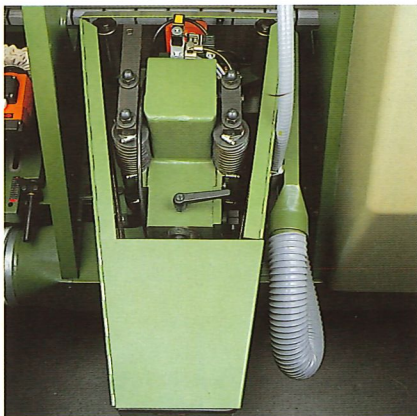
**Profilfräsaggregat Typ 1930**  
 Nicht tastend und nicht eintauchbar  
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf  
 Werkzeugspindel vertikal einsetzbar  
 Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm<sup>2</sup>  
 7000 n pro min.  
 2,2 kW, 50 Hz



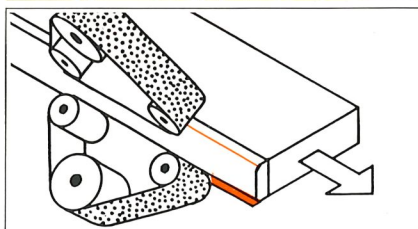
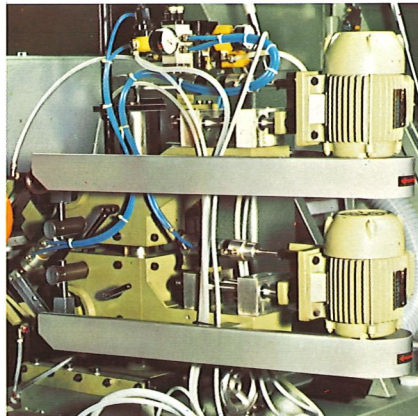
**Profilfräsaggregat Typ 1931**  
 Horizontal und vertikal tastend  
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf  
 Werkzeugspindel horizontal und  
 vertikal einsetzbar  
 Horizontalfräsen von oben  
 Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm<sup>2</sup>  
 Stromversorgung über Frequenzumformer  
 2,2 kW, 200 Hz



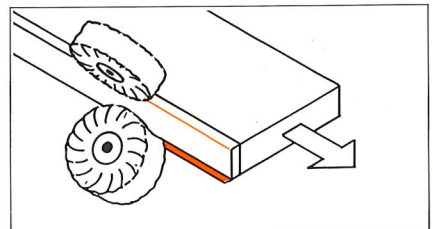
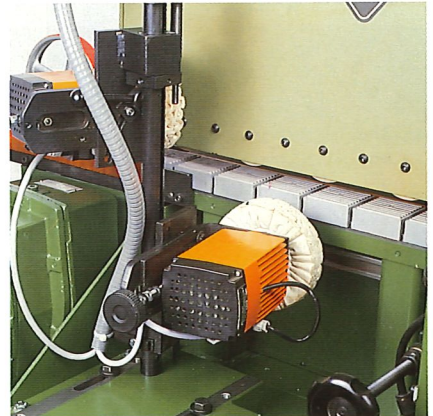
**Profilfräsaggregat Typ 1932**  
 wie Typ 1931,  
 jedoch zusätzlich mit Eintauchsteuerung  
 Eintauchweg 25 mm



**Schleifaggregat Typ 1935**  
 Für Kantenfläche  
 Schleifschub einsatzgesteuert  
 mit oszillierendem Schleifband  
 1,75 kW, 50 Hz



**Kantenschleifaggregat Typ 1937**  
 Schleifschub einsatzgesteuert mit  
 oszillierenden Schleifbändern oben  
 und unten  
 Kantenhöhe: min. 15 mm  
 (bei 60° Werkstückfase)  
 2 x 0,35 kW, 50 Hz



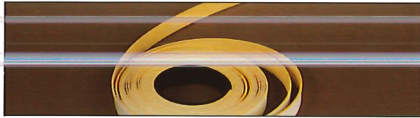
**Schwabbelaggregat Typ 1941**  
 schwenkbar, mit zwei Motoren  
 2 x 0,2 kW, 50 Hz

**Schwabbelaggregat Typ 1944**  
 schwenkbar, nicht tastend  
 mit Eintauchsteuerung  
 2 x 0,15 kW, ohne Werkzeuge

# Das sind die Möglichkeiten:



**1** Gerade Kanten aus Massivholz, Furnier oder Kunststoffe



**2** Kanten als Rollenware



**3** Kanten für geformte Werkstücke im Querschnitt



**4** Massivkanten bis 30 mm Stärke bündig oder mit def. Überstand



**5** Furnierkanten bündig und mit Fase



**6** Resopalanten bündig und mit Fase



**7** PVC-Kanten mit Radien oder Fase



**8** Massivkanten mit Radien oder mit Fase



**9** PVC-Kanten mit Radius an Oberkante und gerundeten Ecken



**10** PVC-Kanten mit Radius an Unterkante und gerundeten Ecken



**11** Kanten für im Querschnitt geformte Werkstücke



**12** Kantenbearbeitung: bündig mit Fase oder Radius



**13** Kanten mit Radien an der Oberkante und gerundeten Ecken



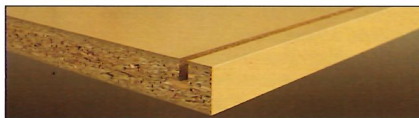
**14** Nuten stirnseitig, auch mit Eintauchsteuerung



**15** Fräsen von Falzen



**16** Fräsen von Profilen an Werkstücken und an Kanten



**17** Nuten in Flächen



**18** Auch mit Eintauchsteuerung



**19** Kanten mit Ziebklingenstahl, nachgeputzt



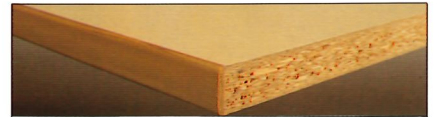
**20** Kanten aus Furnier oder Massivholz, geschliffen



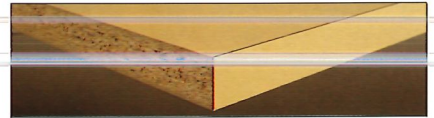
**21** Gefaste Kanten aus Massivholz, geschliffen



**22** Kanten mit Radius aus Massivholz, geschliffen



**23** PVC-Kanten geschwabbelt und poliert



**24** Kanten aus Kunststoff geschwabbelt

## Zubehör

### Frequenz-Umformer

Für die Mittelfrequenz-Aggregate benötigen Sie entsprechende Umformer. Addieren Sie die erforderliche Leistung und stellen Sie die Type fest:

Type 1954, 4 kVA, belastbar bis 2,7 kW  
 Type 1956, 10 kVA, belastbar bis 6,7 kW  
 Type 1955, 15 kVA, belastbar bis 10,0 kW  
 Type 1957, 20 kVA, belastbar bis 13,5 kW  
 Anbausatz, mechanisch

### Sicherheits- und Schallschutzhaube

Wählen Sie entsprechend den Vorschriften die Schutzhaube und das Sicherheits-System.

Schutzhaube mit elektrischer Motorabschaltung (inkl. Elektrik) überdeckende Fläche

900 mm, Type 1986

1800 mm, Type 1987

2400 mm, Type 1988

3000 mm, Type 1989

1200 mm, Type 1990

2100 mm, Type 1991

Verriegelung bis zum Stillstand der

Werkzeuge: 1 x je Grundmaschine

plus Schutzhaubenschaltung 1 x je Haube

Bremsgeräte für Typen 1924/1931/1932/

1933/1934/1962/1963/1966/1968 und

NF-Aggregat 1930

(Bremsgerät pro Aggregat)

### Beleuchtung und Einrichtungen

zur besseren Handhabung können Sie wählen:

Beleuchtung innerhalb der Schutzhaube

bestehend aus:

Elektroinstallation in Grundmaschine

1 x je Grundmaschine

Leuchte, komplett

Fabrwerk nur für 1440

mit 4 Lenkrollen ohne Feststeller

Gegendruckschiene für 1440,

für 1441 bis 1448

Auflagetisch mit Drehteller für Rollenware

bis Ø 1100 mm mit Höhenverstellung von

830 – 900 mm

Führungseinrichtung für Kurzlängen ab

90 mm Länge

### Werkzeuge

Verwenden Sie nur Qualitäts-Werkzeuge in Ihren Aggregaten. Auch bei Sonderabmessungen beraten wir Sie gerne.