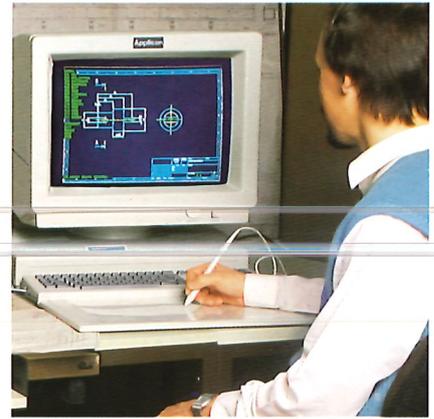


REICH Spezialmaschinen GmbH

HOLZ-HER[®]

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

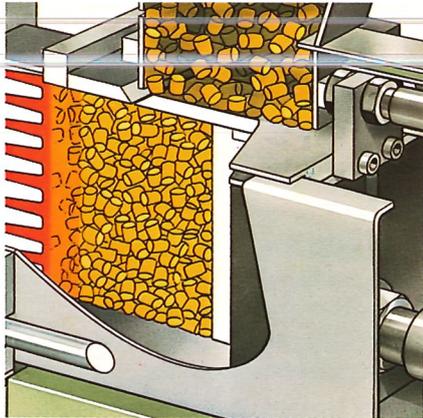
10 Fräsmöglichkeiten – zum Bündigfräsen, für Radien, Fasen, Eckenrunden horizontal und vertikal, zum Nuten und Profilieren

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

Ziehlingenaggregat und Schwabbelaggregate.

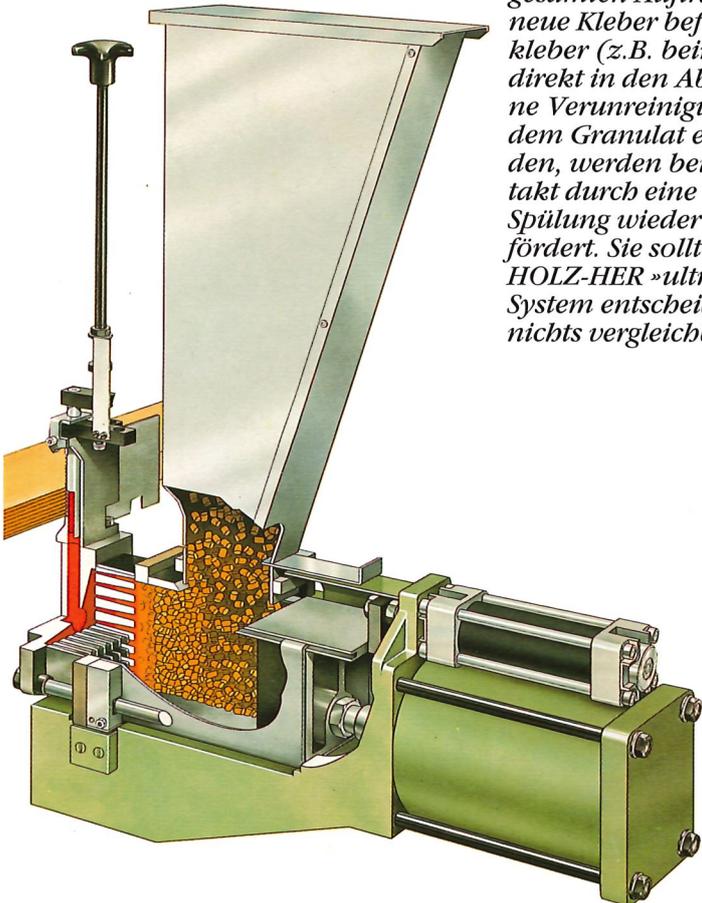


Das HOLZ-HER »ultra-granupress«-System



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

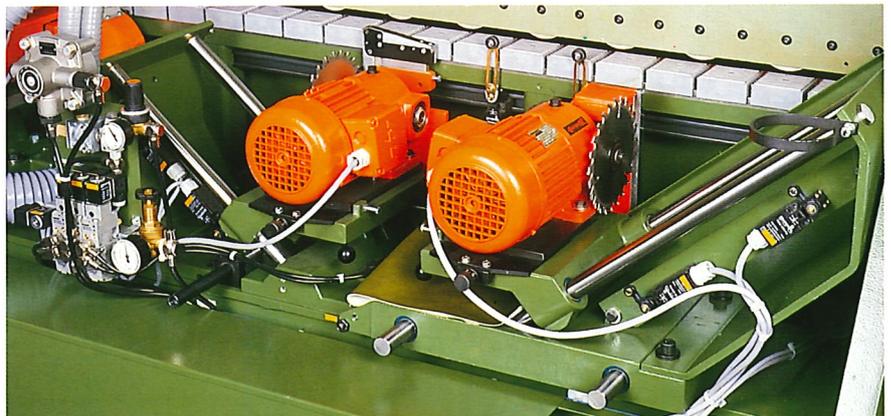


Die Kantenanleimmaschine 1442 soll hier für die anderen Typen aus der ACCORD-Reihe stehen: Von der Baulänge her ist sie konzipiert zur Aufnahme der wichtigsten Bearbeitungsaggregate nach dem Aufbringen der Kanten, nämlich Endkappen, Fräsen, Schleifen.

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.



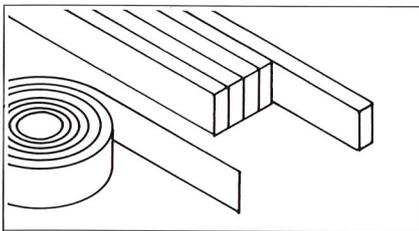
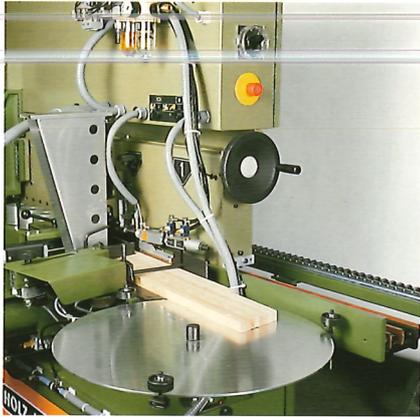
ACCORD



	1440	1441	1442	1443	1445	1447	1448
Vorschub:							
Motorleistung	0,75 kW	1,8 kW	1,8 kW	1,8 kW	2,5 kW	2,5 kW	2,5 kW
Geschwindigkeit	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
Energiebedarf:							
Elektrischer Anschlußwert	je nach Bestückung	je nach Bestückung	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	6 bar	6 bar
Anschlußstutzen	R ^{3/8} "	R ^{3/8} "	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.	3500 m ³ /h.	3500 m ³ /h.	3500 m ³ /h.
Anschlußstutzen	Ø 125 mm	Ø 125 mm	Ø 160 mm	Ø 160 mm	Ø 200 mm	Ø 200 mm	Ø 200 mm
Normalzubehör:	Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste, Schmelzkleber						
Sonderzubehör:	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.

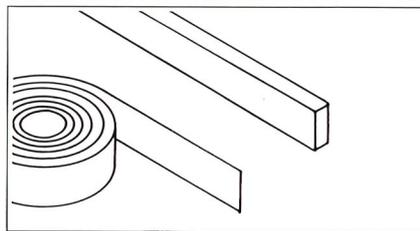
Die Aggregate zur individuellen Bestückung



Kantenzuführung vollautomatisch Typ 1901

für Rollen- und Streifenware

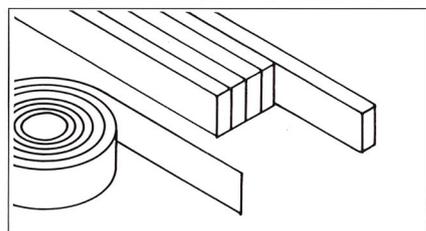
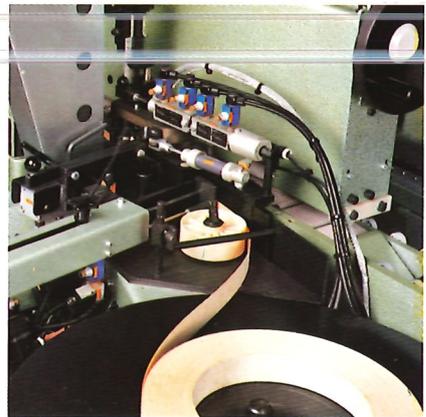
Rollenware 0,3 – 0,8 mm
mit verstärktem Schlagzylinder bis 3 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm
und gerade Kanten 0,3 – 30 mm
Kantenlänge: min. 350 mm
Kantenhöhe bis 66 mm



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

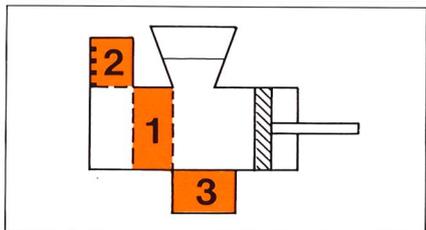


Kantenzuführung DUO Typ 1904

vollautomatisch

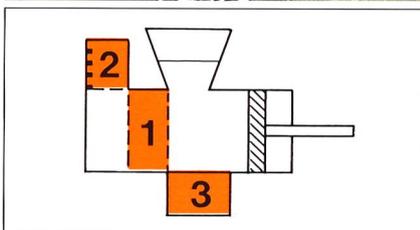
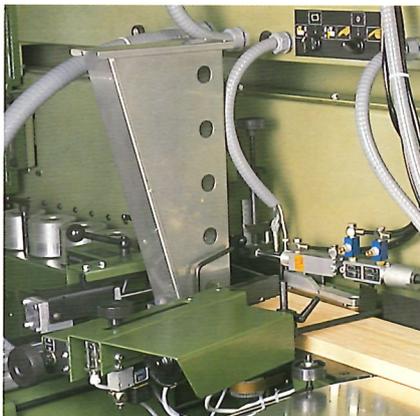
für Softform-Arbeiten

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



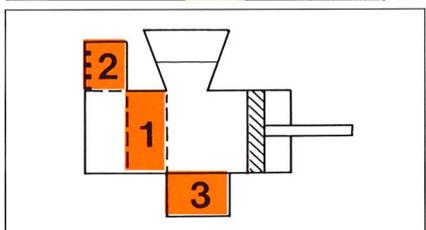
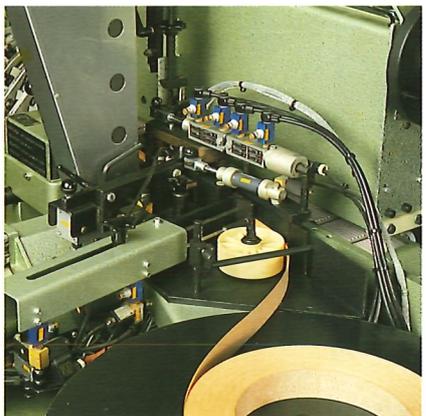
»Kleberpatrone« Typ 1906

Kleberauftrag über Schwertdüse
mit thermostatischer Regelung.
Kleberpatrone Ø 63 x 80 mm lang
Magazinkapazität: 4 Stück
Anschlusswert: 1,9 kW



»ultra-granupress« Typ 1907

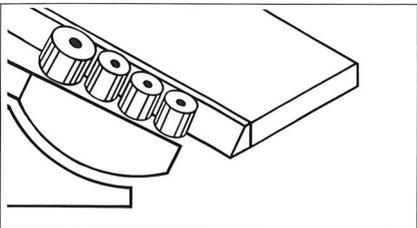
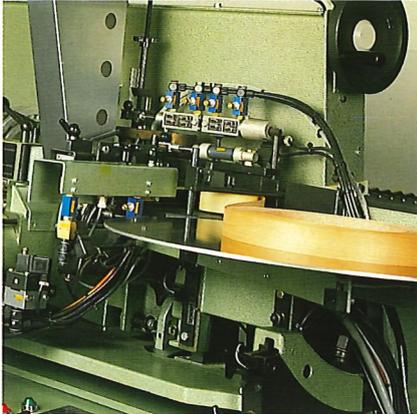
Kleberauftrag über Schwertdüse
mit thermostatischer Regelung.
Kleber in Granulatform
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Anschlusswert: 4 kW



»ultra-granupress« DUO Typ 1908

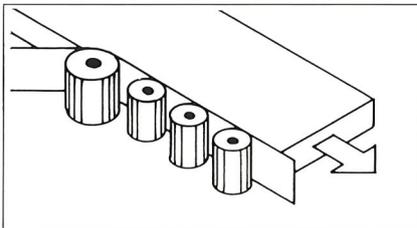
für Softform-Arbeiten

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



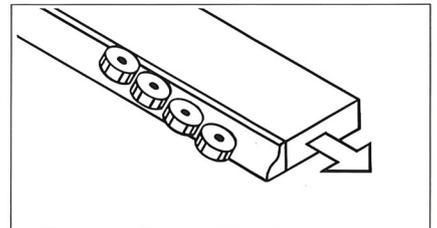
Schwenkeinrichtung Typ 1928

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



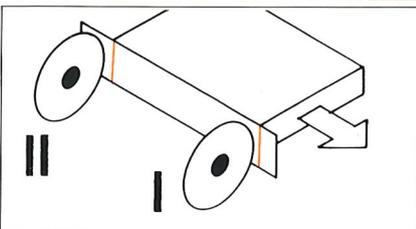
Druckwerk Typ 1911

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



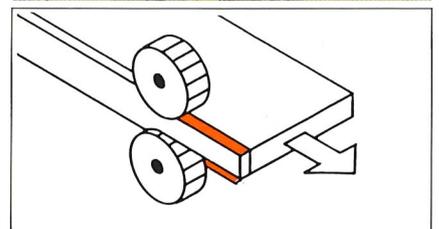
Druckwerk KOMBI Typ 1945

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



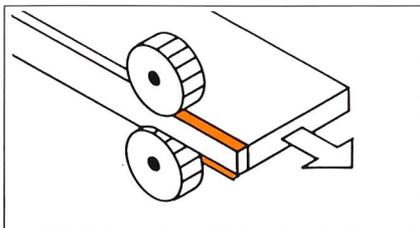
Kappaggregat Typ 1916

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



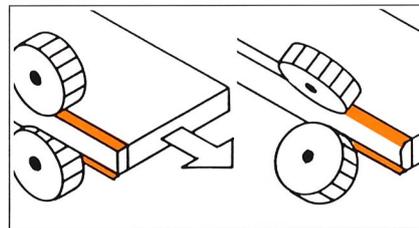
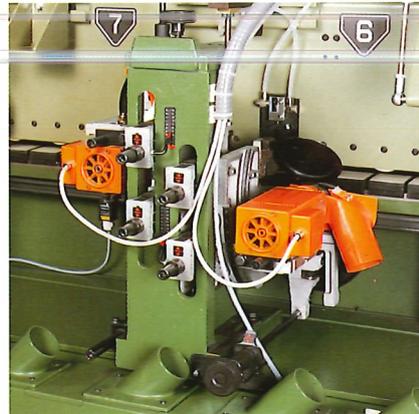
Fräsaggregat Typ 1920

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



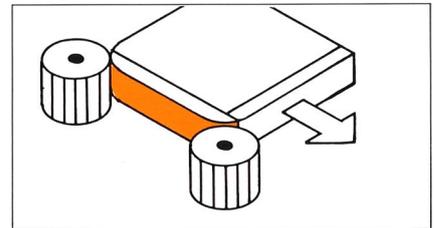
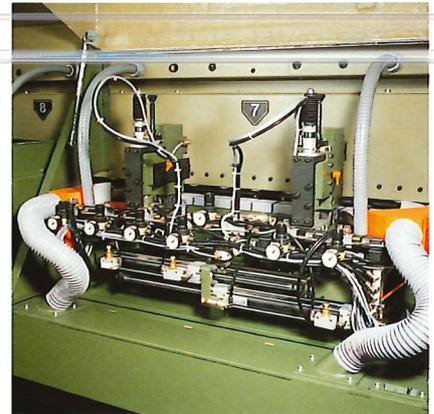
Fräsaggregat Typ 1962

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



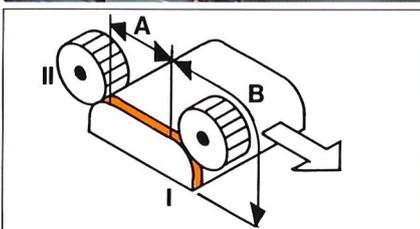
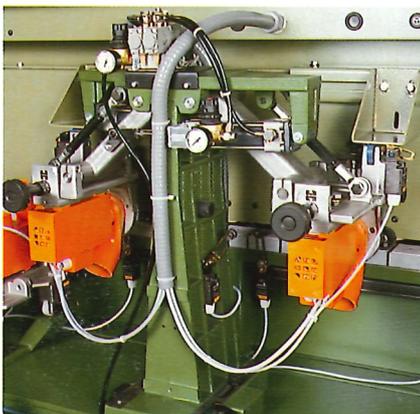
Fräsaggregat Typ 1966

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



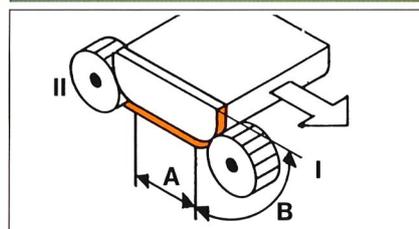
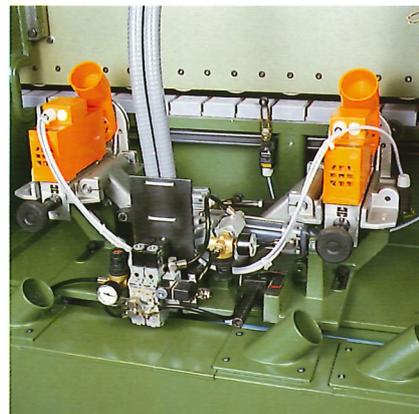
Formfräsaggregat Typ 1924

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



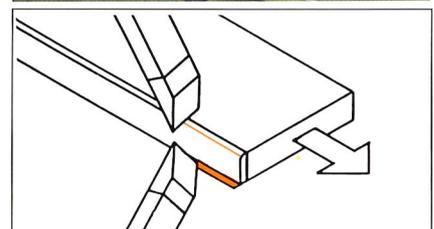
Formfräsaggregat Typ 1933

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



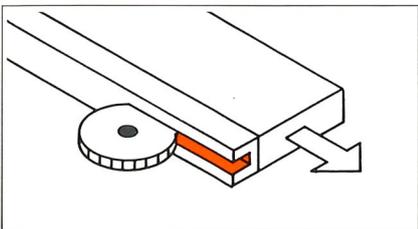
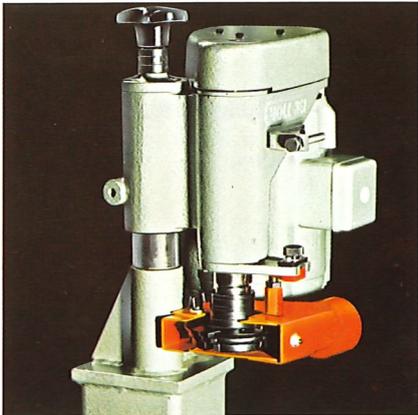
Formfräsaggregat Typ 1934

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

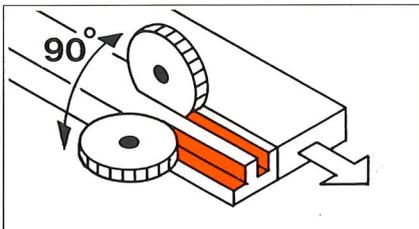
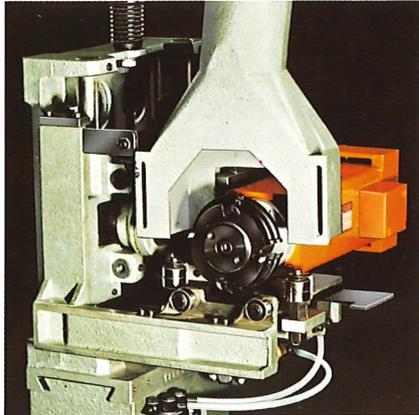


Ziebklingenaggregat Typ 1927

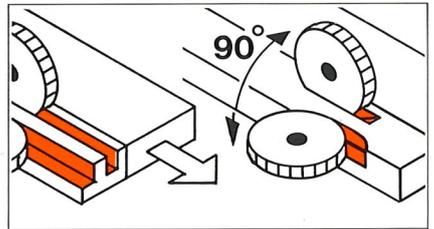
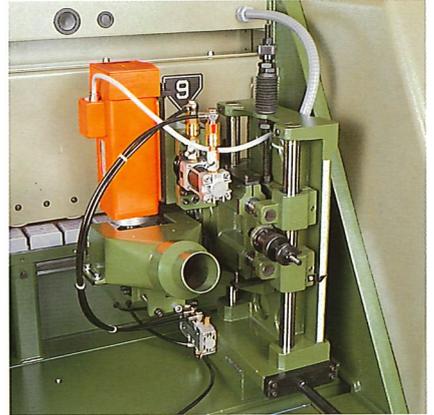
horizontal und vertikal tastend
mit 2 Ziebklingenträgern für
Wendepplatten R = 0,8 – 5 mm
Mit Ablaseeinrichtung



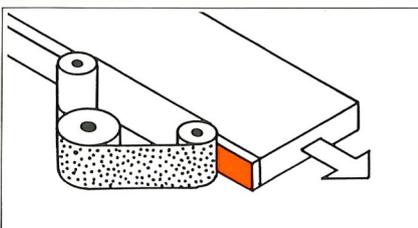
Profilfräsaggregat Typ 1930
 Nicht tastend und nicht eintauchbar
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel vertikal einsetzbar
 Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm²
 7000 n pro min.
 2,2 kW, 50 Hz



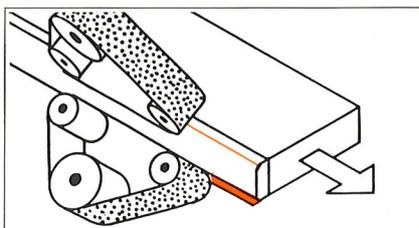
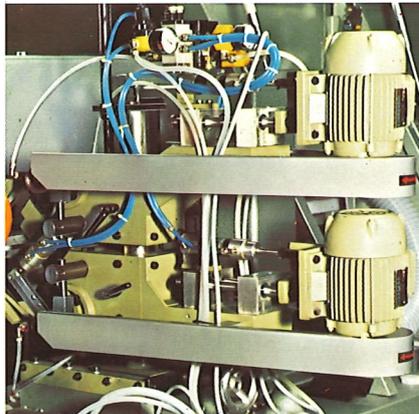
Profilfräsaggregat Typ 1931
 Horizontal und vertikal tastend
 Nuten und Profilieren im Gegenlauf
 Werkzeugspindel horizontal und
 vertikal einsetzbar
 Horizontalfräsen von oben
 Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
 Stromversorgung über Frequenzumformer
 2,2 kW, 200 Hz



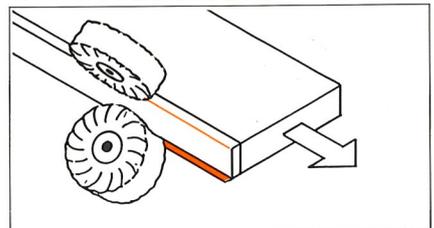
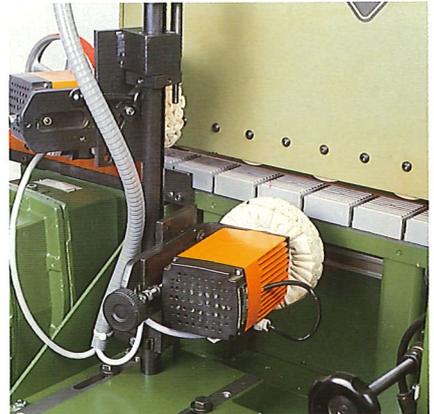
Profilfräsaggregat Typ 1932
 wie Typ 1931,
 jedoch zusätzlich mit Eintauchsteuerung
 Eintauchweg 25 mm



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



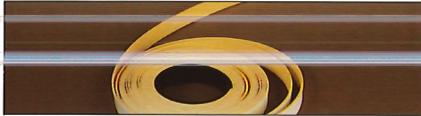
Schwabbelaggregat Typ 1941
 schwenkbar, mit zwei Motoren
 2 x 0,2 kW, 50 Hz

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



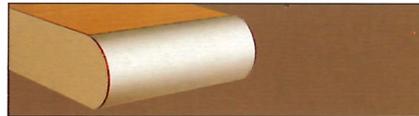
9 PVC-Kanten mit Radius an Oberkante und gerundeten Ecken



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



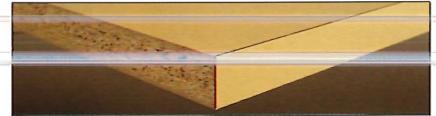
21 Gefaste Kanten aus Massivholz, geschliffen



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.