

Die Lösung für universelles Kantenanleimen hat einen Namen:

ACCORD

Die Kantenanleimmaschinen-Baureihe ACCORD bietet Ihnen für Kantenstärken von 0,3 bis 30 mm die Lösung.

Nach Ihren Kantenbearbeitungswünschen kann diese Baureihe mit bis zu 10 Bearbeitungsaggregaten ausgerüstet werden. Digitalzähler-Einstellung sowie pneumatisch ein- und ausrückbare Aggregate reduzieren die Umrüstzeiten auf ein Minimum.

Modernste elektronische Steuerungstechnik sorgt für problemloses Arbeiten.

10 Baulängen · 3 Kleberauftrags-Systeme · 18 Aggregate
40 Bestückungsvarianten

NEU: Vorfräsaggregat

Minutenschnell betriebsbereit. Ein Wechsel der Kleber-

arten. Mit dem bewährten HOLZ-HER ultra-granulpress-System ist Ihre Kan-

tenanleimmaschine sorten- oder farbe ist ebenso in wenigen Minuten möglich – ohne das lästige Reinigen des Leimbeckens. Per Knopfdruck wird der Restleim ausgespült und Sie können unmittelbar mit neuen Klebersorten weiterarbeiten – abgestimmt auf Ihr jeweiliges Kantenmaterial. Für Sie bedeutet dies qualitativ hochwertige Produktion zu günstigen Fertigungskosten.

Fordern Sie Prospektmaterial an oder rufen Sie Ihren HOLZ-HER Stützpunkthändler zwecks eines Vorführtermins an.

NEU: ACCORD Kantenanleimmaschinen jetzt mit Vorfräsen – siehe Rückseite!



ACCORD

HOLZ-HER®

Spezialmaschinen

NEU: HOLZ-HER ACCORD Kanten- anleimmaschinen jetzt mit Vorfräsaggregat



Das neue Vorfräsaggregat Typ 1960 eignet sich zum Bestoßen von grob vorgesägten Platten sowie zum Bestoßen von Platten mit empfindlicher Beschichtung (Abfräsen von Ausrissen bedingt durch Sägen).

Mit dem Vorfräsaggregat erhalten Sie eine ausrißfreie, glatte und rechtwinklige Verleimfläche.

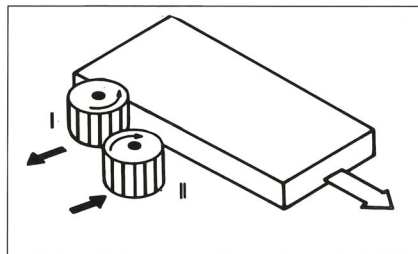
Endergebnis: eine saubere und qualitativ hochwertige Kantenverleimung.

Jedes der beiden Fräsaggregate kann auch für Profilarbeiten eingesetzt werden.

Durch die verschiedenen Wahlmöglichkeiten in Verbindung mit der elektronischen Streckensteuerung können die Fräswerkzeuge optimal zum bearbeiteten Plattenmaterial eingesetzt werden.

Fräsen im Gegen- und Gleichlauf

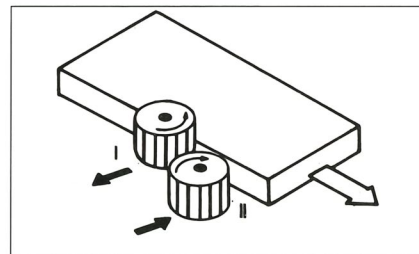
Vorteil: Besseres Fräsbild – vorteilhaft bei großen Zerspanquerschnitten
Technischer Ablauf: Fräser I (Gegenlauf) taucht an der Vorderseite ein und fräst im Gegenlauf bis knapp vor die hintere Kante. Dann taucht Fräser II (Gleichlauf) ein und fräst im Gleichlauf die verbleibende Strecke bis zur hinteren Kante. Ein Ausreißen der empfindlichen Plattenbeschichtung wird dadurch vermieden.



Fräsen im Gleich- und Gegenlauf

Vorteil: Besseres Fräsbild bei Massivholzplatten bzw. Tischler- oder MDF-Platten. Gewisse Vorteile auch bei sehr geringen Zerspanquerschnitten.

Technischer Ablauf: Fräser I taucht an der Vorderseite ein, fräst ein kurzes Stück im Gegenlauf, um hier Ausrisse zu vermeiden. Dann taucht Fräser II ein und fräst im Gleichlauf die Platte bis zum Ende. Ein Ausreißen am Ende der Platte wird dadurch vermieden.



HOLZ-HER®
Spezialmaschinen