

SPRINT 1320-4 | SPRINT 1321-4

Konfigurationen nach Maß für perfektes Arbeiten



Kantenleimmaschinen

Ihr Partner für Produktivität und Präzision

HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen

SPRINT 1320-4 | 1321-4

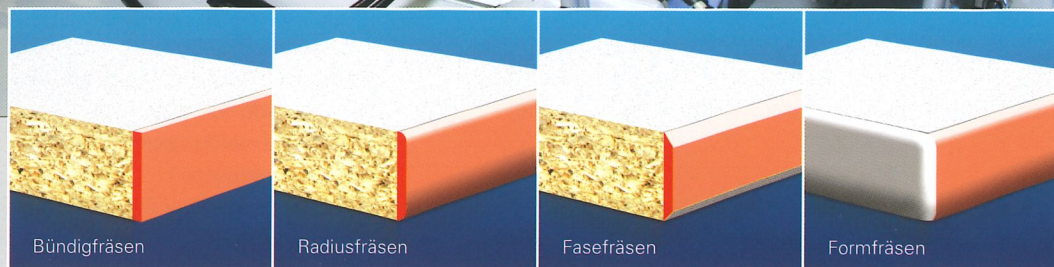
Schnelles und professionelles Kantenanleimen in einem Arbeitsgang

Bei hohen Stückzahlen in der Kantenbearbeitung gilt es, Arbeitsabläufe ständig zu optimieren. Die SPRINT 1320-4 | 1321-4 von HOLZ-HER setzt Eckpunkte in Sachen Produktivität und Flexibilität beim Kantenanleimen. Absolute Präzision in der Fugenqualität ist selbstverständlich. Das Leistungsspektrum

der SPRINT 1320-4 | 1321-4 überzeugt sowohl industriell arbeitende Betriebe als auch Spezialisten mit überdurchschnittlichen Ansprüchen. So bieten die SPRINT 1320-4 und 1321-4 in ihrer Leistungsklasse unübertroffen viele Möglichkeiten in der Ausstattung.

- Fügefräsaggregat serienmäßig bei der SPRINT 1321-4 – eliminiert selbst kleinste Ausrisse in der Deckschicht
- Zweimotoriges Formfräsaggregat 1833 zur Bearbeitung des oberen und unteren sowie vorderen und hinteren Kantenüberstands
- Zwei Freiplätze nach dem Kappaggregat zur individuellen Bestückung mit Fräsaggregaten
- Vorschubgeschwindigkeit 12,5 m/min
- Kantendicke von 0,4 – 15 mm (Option)
- Werkstückdicke bis 60 mm
- Motorische, programmgesteuerte Druckbrückenverstellung
- Starker Vorschubmotor zum Antrieb der Transportkette





Formfräsaggregat 1833

Perfekt geformte Ecken und Längskanten garantiert das zweimotorige Formfräsaggregat 1833.

- Einfache Umstellung von Radius auf Fase für Dünnkanten über parallele Achse zum Fräsmotor (optional auch motorisch über Steuerung)
- Schneller Werkzeugwechsel mit patentiertem ProLock-Einschraubspanner
- Maximale Werkstückdicke 60 mm
- Diamantbestücktes Werkzeug (Z = 4) für ein perfektes Fräsergebnis
- Werkzeug mit CM-Technologie (Leuco) für perfekte Staubabsaugung

SPRINT 1320-4 | 1321-4

Steuerung – hohe Standards machen sie zukunftssicher

Die HOLZ-HER Steuerung ist extrem leistungsfähig und Vorbild für eine einfache Bedienung. Zum Einsatz kommt ein großzügig ausgelegter Industrieprozessor. Das Ein- und Umrüsten der Maschine war noch nie rationeller zu bewerkstelligen.

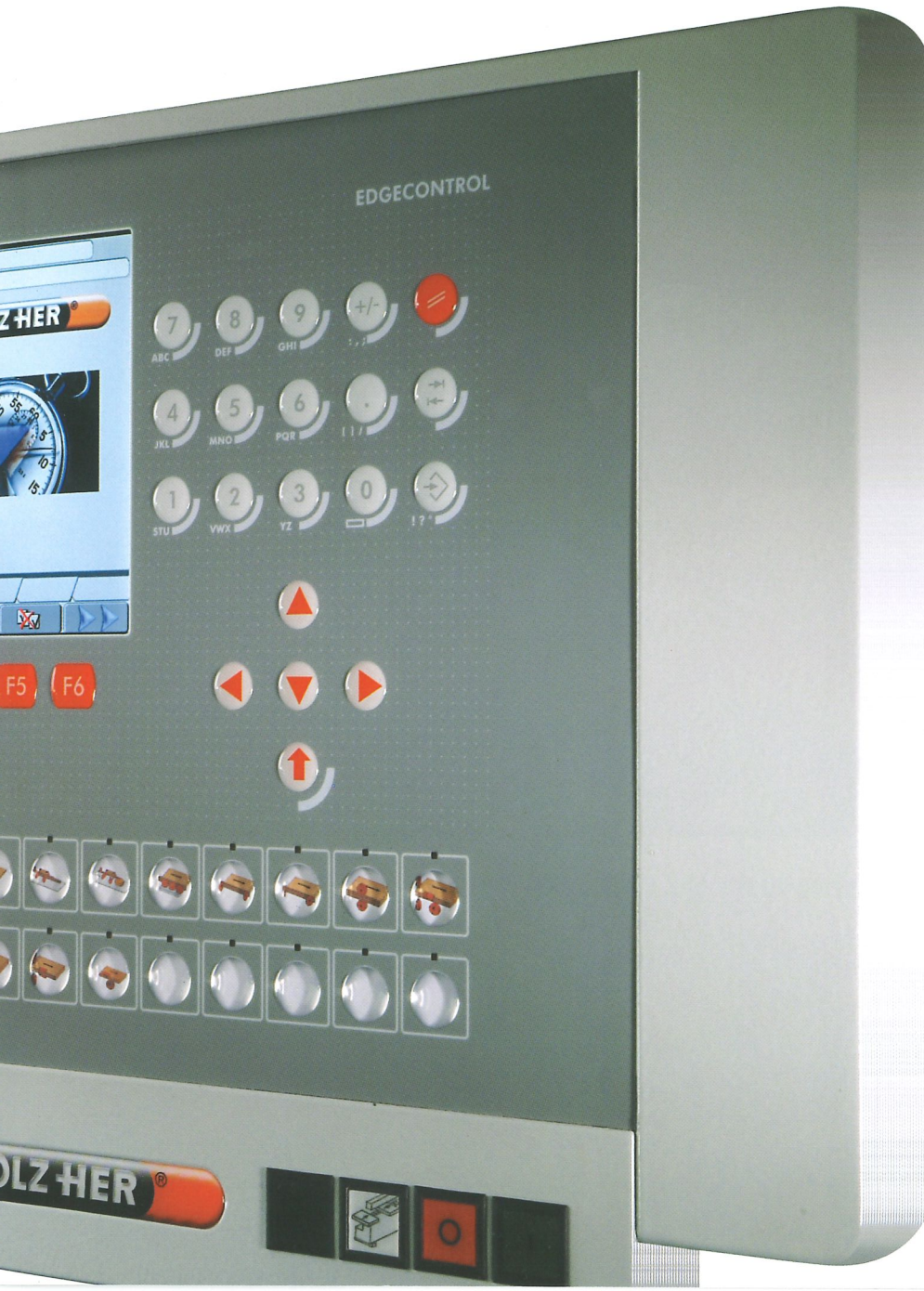
- VGA-Farbbildschirm oder 15"-Touchscreen (Option)
- Windowsähnliche Bedienoberfläche, alle Informationen in Klartext und/oder Grafik
- Dreh- und schwenkbares Bedienpult in Augenhöhe
- Stabsichere Folientastatur
- LED-Anzeige für Aggregatevorwahl
- Programmliste mit Programmnamen und -nummern
- Umfangreicher Programmspeicher
- Einzelanwahl der Aggregate mit den Funktionen als Grundeinstellungsmöglichkeiten für Sollwerte, Streckenpunkte und Werkzeugkorrekturen
- Rüstvorgänge für Aggregate und deren Achseinstellungen zentral und übersichtlich per Feinjustierung (abhängig von der Bestückung)
- Intervallanzeige für den kürzesten Werkstückabstand
- Integrierte Streckensteuerung – Streckenpunkte werden generell bzw. programm-spezifisch gesteuert
- Übersichtliche und komplette Erfassung aller Betriebsdaten
- Servicemeldungen in Klartext
- Diagnosesystem
- Integriertes Synchron-Bus-System für hohe Genauigkeit bei der Aggregate-ansteuerung
- Individuelle Verwaltung für bis zu zehn Benutzer
- USB-Stecker on Board
- Keyboard-Stecker on Board
- Onlinewartung (Option), schneller Datenaustausch mit dem HOLZ-HER Service
- Barcode-Schnittstelle (Option)
- Anbindung an HOLZ-HER Prozessdatenerfassung (HHPDE) zum direkten Auslesen von Betriebsdaten



Touchscreen (Option)

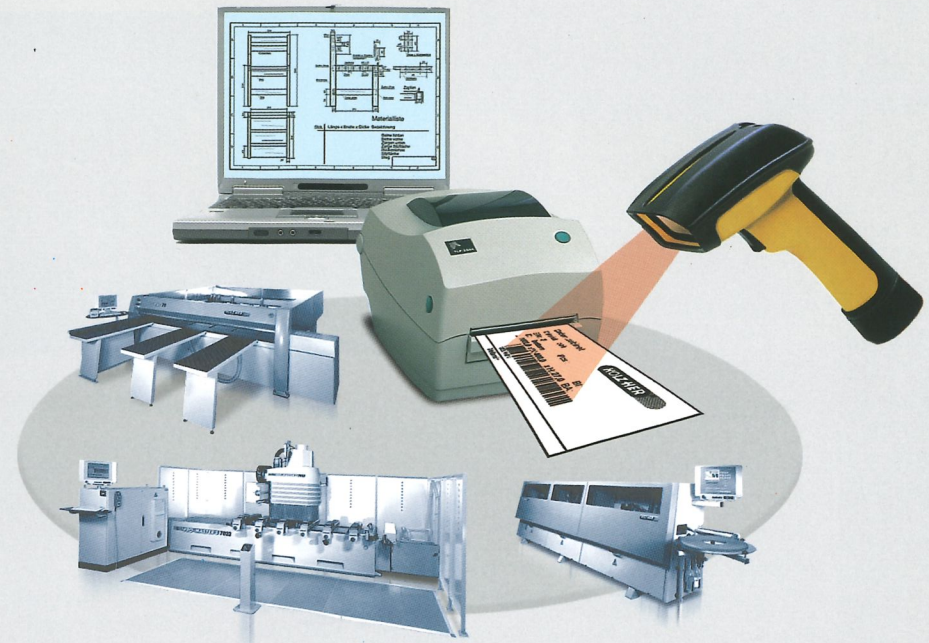
Komfortable und direkte Bedienung aller Funktionen über einen 15"-Touchscreen.



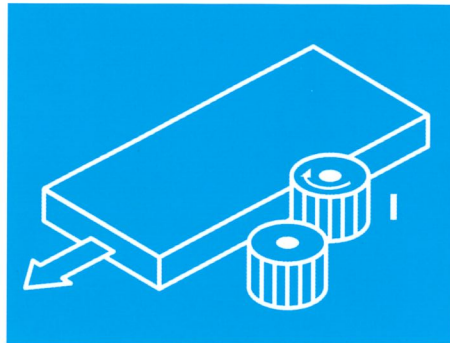
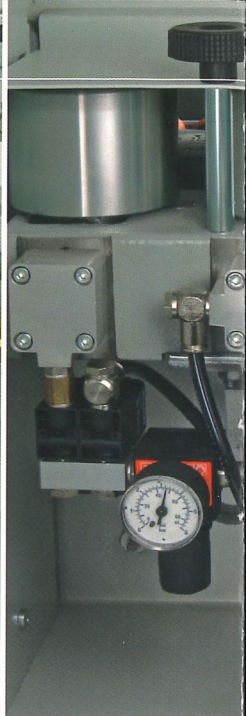
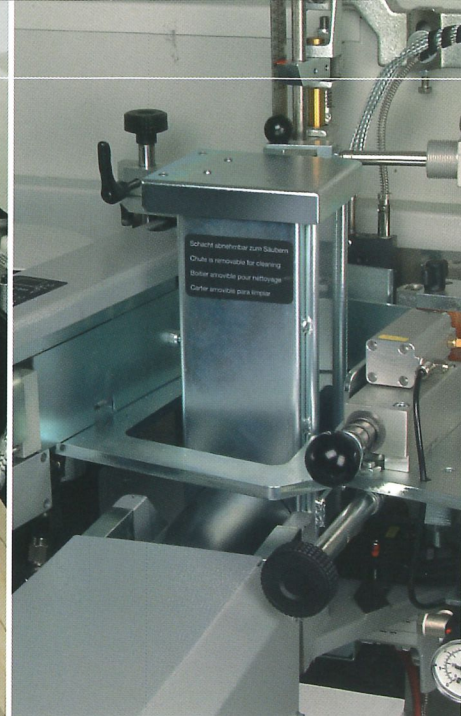
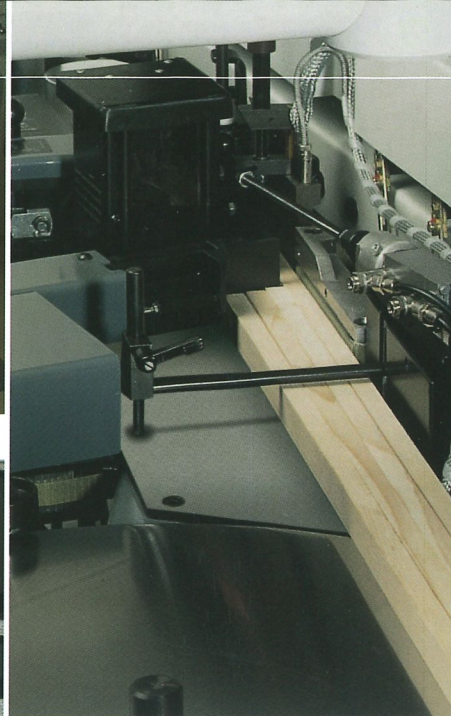
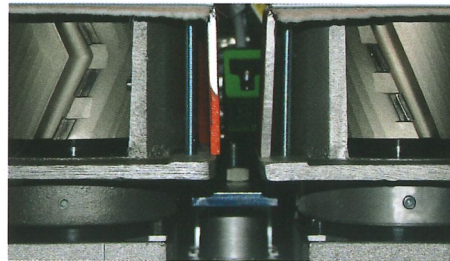
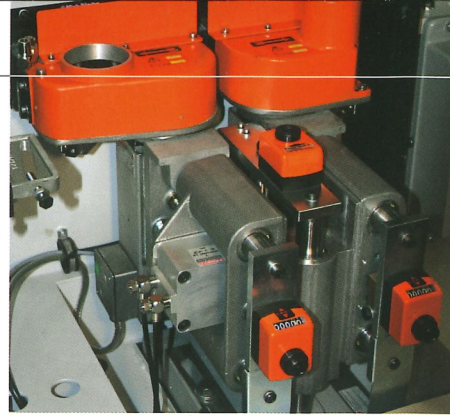


Produktivität durch digitalen Workflow

Im Verbund sind die HOLZ-HER Produkte unschlagbar. Der digitale Workflow zwischen den Sägen, den Kantenanleimmaschinen und den CNC-Fertigungszentren ermöglicht eine effiziente Produktion. Flexible »Fertigungszellen« und »Lean Manufacturing« sind zukunftssichere Methoden. In Verbindung mit der Software HHPDE (HOLZ-HER Prozessdatenerfassung) sind auch die zeitliche und kalkulatorische Überwachung und Rückmeldung der Maschinendaten im Netzwerk möglich.

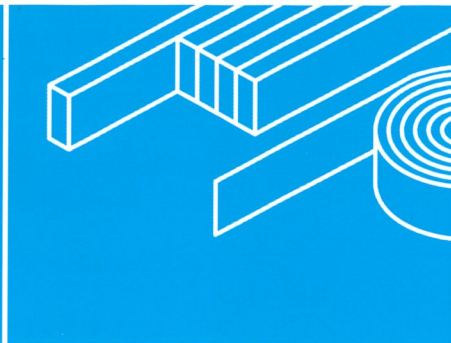


AGGREGATE



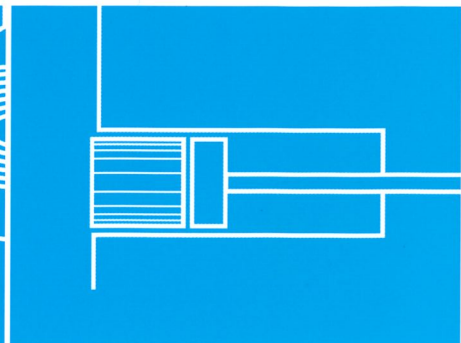
■ Fügefräsaggregat 1961

Geschnittene Kanten haben oft kleine Ausrisse in der Deckschicht. Das Fügefräsaggregat sorgt für plane Klebeflächen und bereitet die Platten auf das Anleimen vor. Aggregat 1961 mit 2 x 2 kW.



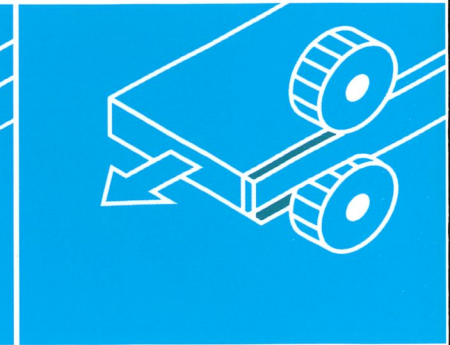
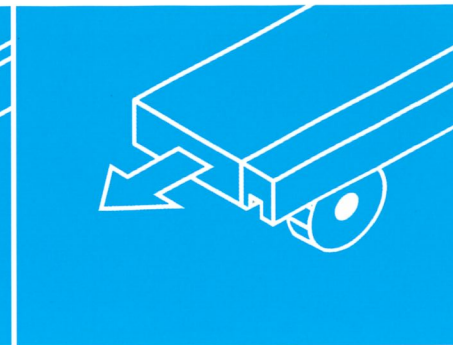
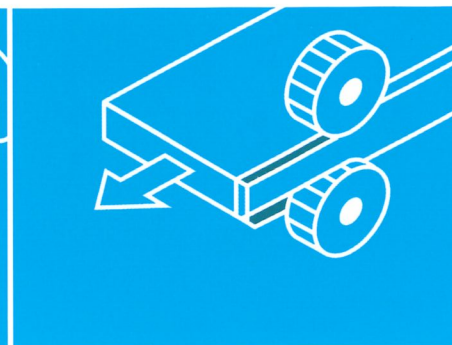
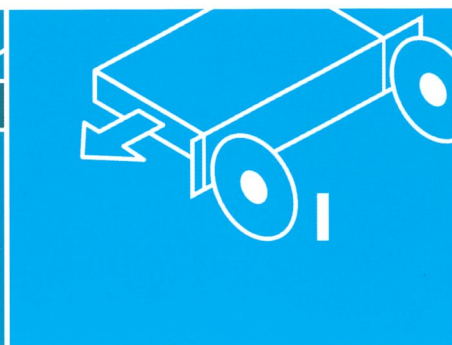
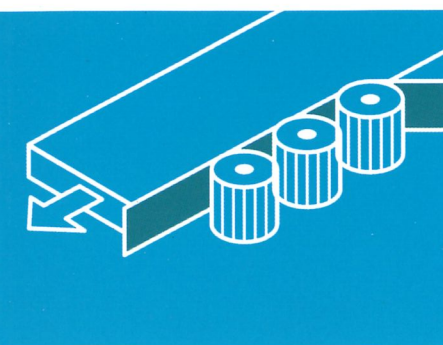
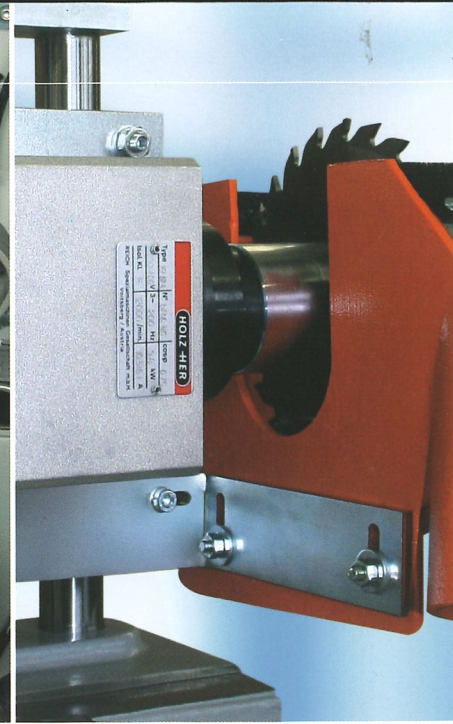
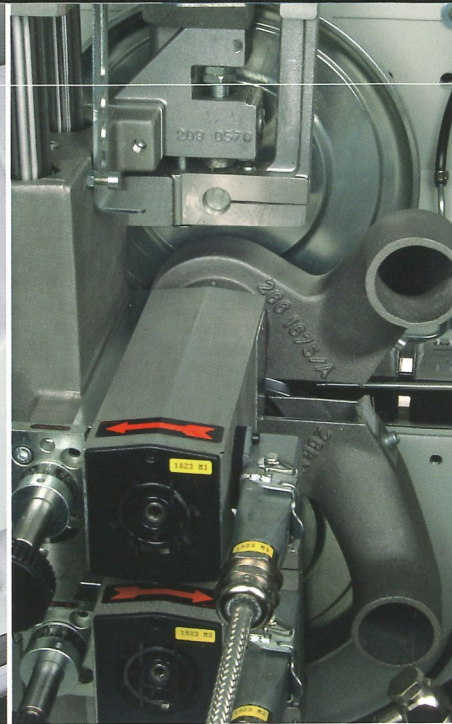
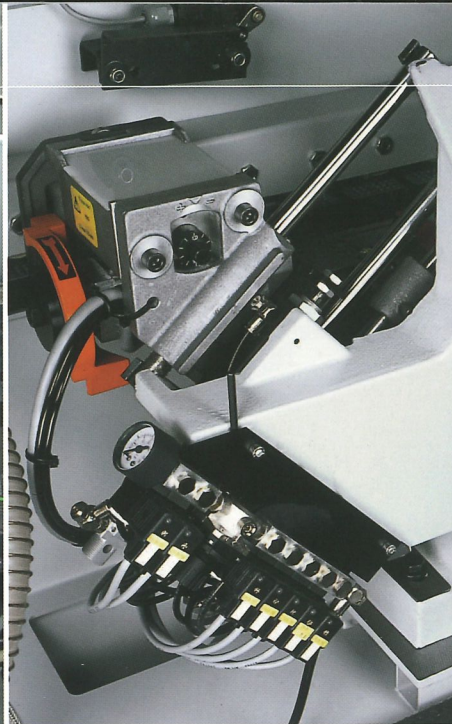
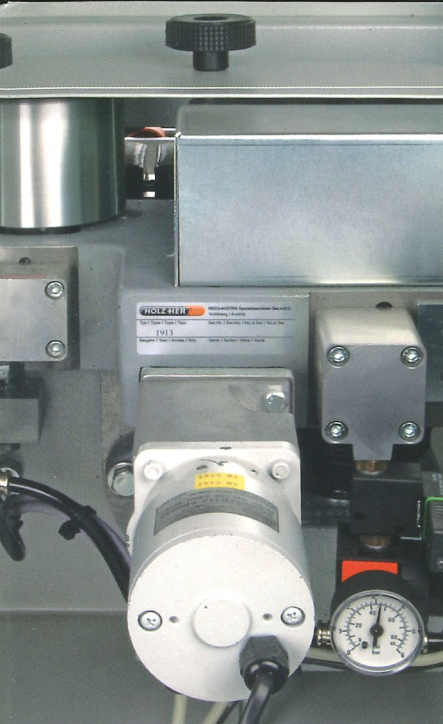
■ Kantenzuführung

Vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollen- und Streifenware.



■ Kleberauftragungssystem

Sicherer Halt und saubere Fugen durch das patentierte HOLZ-HER Patronensystem für die Verarbeitung von EVA- und PUR-Klebern.



■ **Druckwerk 1913**

Starker Anpressdruck für saubere Kantenverklebung mit pneumatischer Ansteuerung der ersten Rolle und zwei konischen Nachdruckrollen.

■ **Kappaggregat 1918**

Ausrissfreies Kappergebnis auch bei hohem Durchsatz. Oberflächengehärtete Linearführungen garantieren dauerhafte Schnittpräzision.

■ **Fräsaggregat 1823**

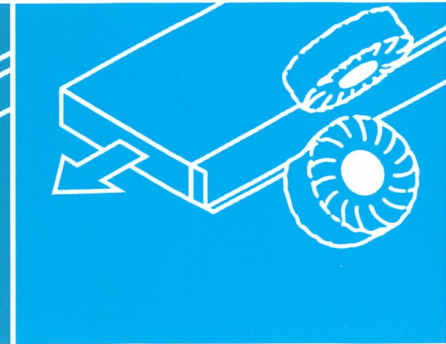
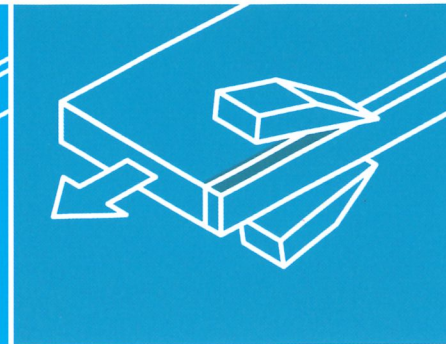
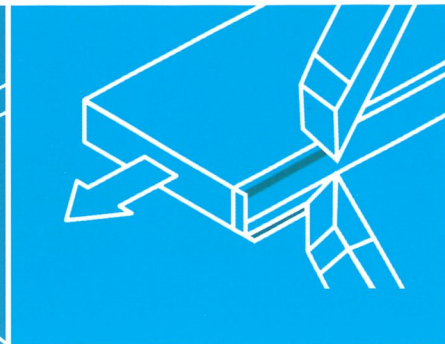
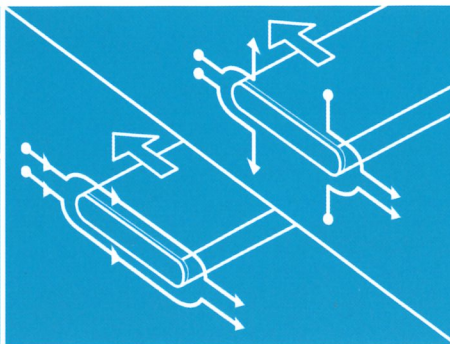
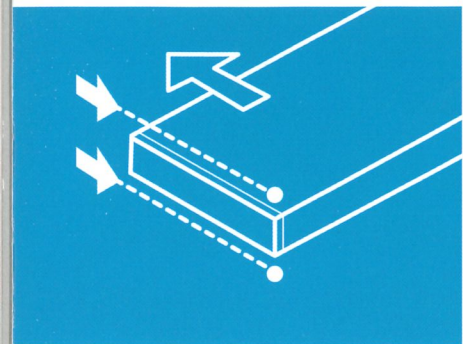
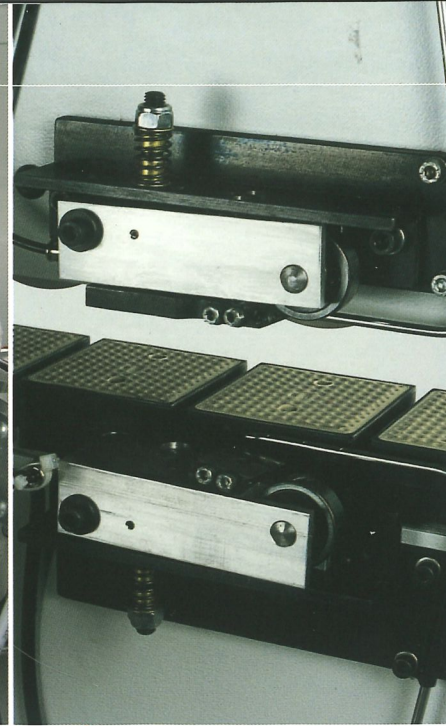
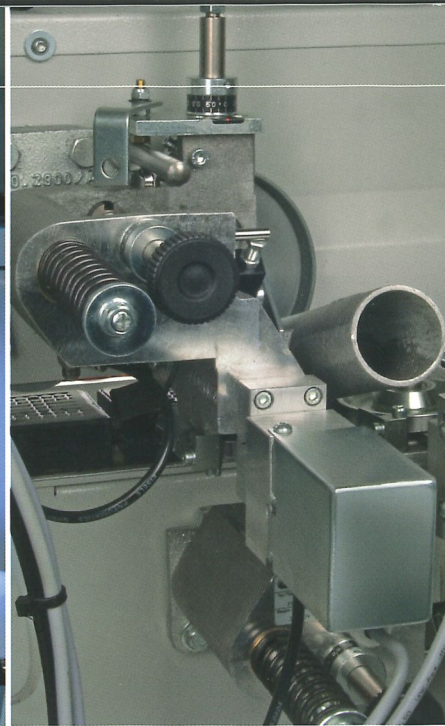
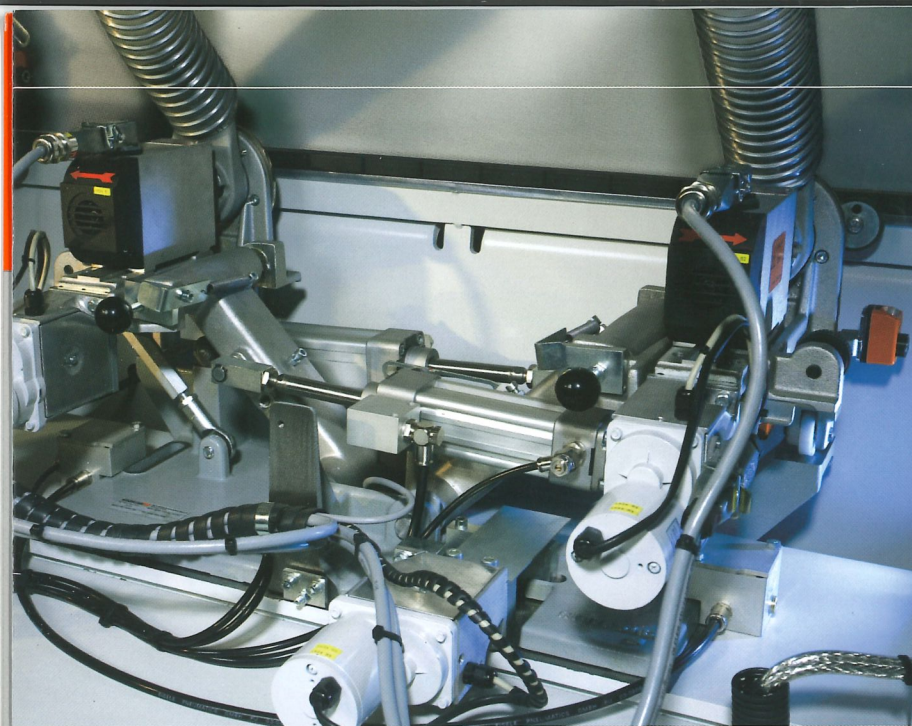
Für Rollen- und Streifenware von 0,4 bis 15 mm Kantenstärke (Freiplatz 1 oder Freiplatz 2).

■ **Nutaggregat 1841**

Zum Erstellen von Längsnuten und zum Falzen flächenseitig zur Werkstückkante (Freiplatz 1).

■ **Fräsaggregat 1826**

Zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen bis 15 Grad. Optional mit motorischen Verstellachsen (programmgesteuert). Patenterter ProLock-Einschraubspanner für schnellen Werkzeugwechsel. Diamantbestückte CM-Werkzeuge (Freiplatz 2).



■ **Formfräsaggregat 1833**

Ausgestattet mit zwei Motoren für die längs- und stirnseitige Kantenbearbeitung. Geführt auf oberflächengehärteten Linearführungen mit zwei Stellmotoren.

■ **Zieklingenaggregat 1929**

Für die perfekte Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten.

■ **Flächenziehklinge 1964**

Saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Eingriffe entfallen.

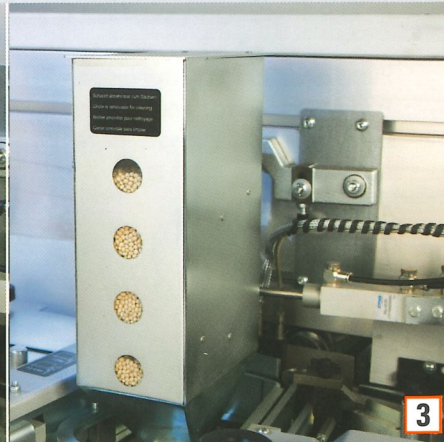
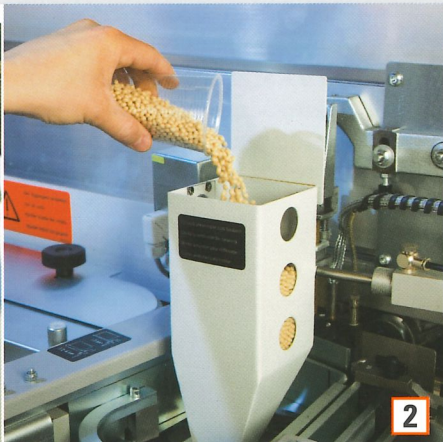
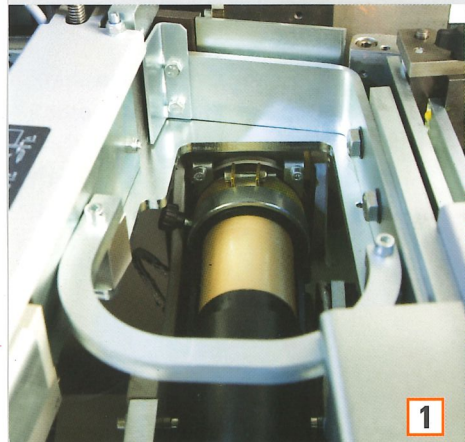
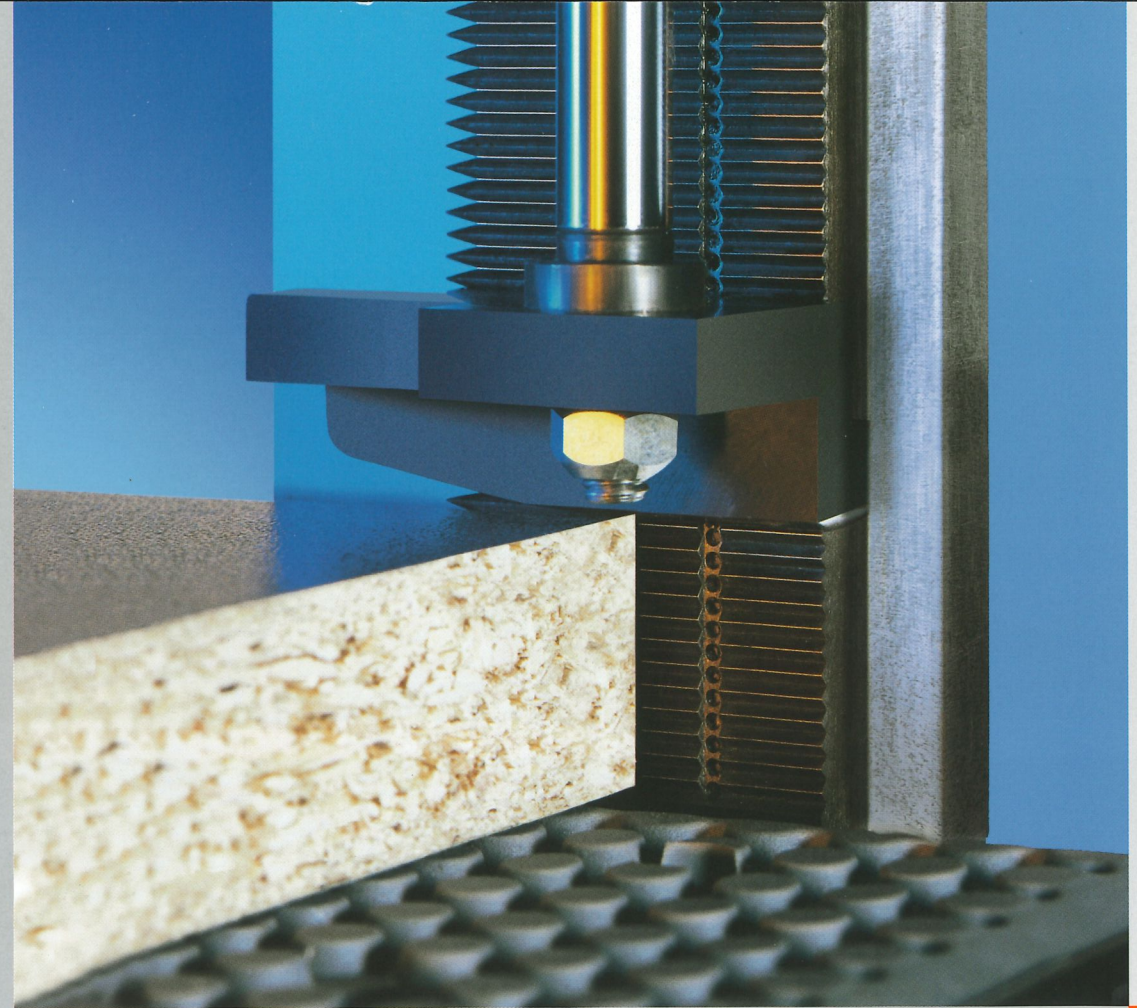
■ **Schwabbelaggregat**

Für die Nachbearbeitung von Kanten und Flächen für das absolut saubere Finishing.

Kleberauftragssystem 1906 M für eine sichere Verbindung

Die Kleberauftragssysteme sind Schlüsselaggregate beim Kantenbearbeiten. Sie garantieren die sichere Verbindung von Werkstück und Kante. Basisausstattung der SPRINT 1320-4 | 1321-4 ist das Kleberauftragssystem 1906M Patrone. Es steht für Topqualität und hohe Wirtschaftlichkeit.

- Der Kleberauftrag erfolgt exakt nach Bedarf. Das spart Kosten und optimiert die Qualität.
- Ein Verfärben oder Verbrennen des Klebers ist ausgeschlossen, da in dem geschlossenen System immer nur der benötigte Kleber aufgeschmolzen wird.
- Eine besondere Stärke ist der einfache Patronenwechsel. Somit schneller und rationeller Umstieg von EVA- auf PUR-Kleber oder auf verschiedene Klebstoff-Farben.
- Extrem kurze Aufheizzeit von 3,5 Minuten.
- Tastende Düse für präzisen Kleberauftrag. Die Düse kann an die Druckbrücke gekoppelt werden (Option). Somit ist keine manuelle Einstellung auf die Plattendicke notwendig.



Einzigartig – das 1905-Multisystem

- Für Kleber in Patronen- oder Granulatform
- Es können bis zu vier Patronen [Bild 1] eingesetzt bzw. bis zu 1,5 kg Granulat [Bild 2] eingefüllt werden (Optional: 5-kg-Schacht) [Bild 3]
- Hochflexibel im täglichen Einsatz, zeit- und energiesparend
- Einfacher Schachttausch – nur neuen Kleber einfüllen und weiterarbeiten

Aggregate – optionale Bestückung

	1320-4	1321-4
Fügefräsaggregat 1961	–	✓
2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ Zwei eintauchgesteuerte Fräsaggregate (im Gegen- und Gleichlauf), Eintauchweg 5 mm		
Kantenzuführung 1903	✓	✓
Auflageteller Ø 820 mm, max. Ladekapazität 40 mm		
Kleberauftragssystem 1906 M	✓	✓
Patentiertes Patronensystem für EVA- und PUR-Kleber 1,9 kW, manuelles Nachladen, Magazinkapazität: eine Patrone (ca. 330 Gramm)		
Kleberauftragssystem 1905	○	○
Multi-System für EVA- und PUR-Kleber in Patronen- und Granulatform; Patronenschacht mit vier Patronen (ca. 1,4 Kilogramm), Granulatschacht für ca. 1,5 Kilogramm		
Kleberauftragssystem 1910	○	○
Leimrolle für EVA-Granulat, Auftrag im Gleich- und Gegenlauf		
Druckwerk 1913	✓	✓
Drei Rollen, eine Rolle motorisch angetrieben Option: pneumatische Einzelansteuerung aller Druckrollen		
Kappaggregat 1918	✓	✓
2 x 0,35 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹ , schwenkbar von 0 auf 10 Grad		
Fräseaggregat 1823 – Freiplatz I oder Freiplatz II	○	○
2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18000 min ⁻¹		
Nutaggregat 1841 – Freiplatz I	○	○
1 x 3,8 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ Sägeblattdurchmesser min. 135 mm, max. 160 mm Sägeblattbreite min. 1,5 mm, max. 5 mm		
Multifunktionsaggregat 1826 – Freiplatz II	○	○
2 x 0,65 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ Schwenkbereich 0 bis 15 Grad		
Formfräsaggregat 1833 MOT 2	✓	✓
2 x 0,4 kW, 200 Hz, 12000 min ⁻¹ A zur Längs- und Stirnkantenbearbeitung		
Ziehklängenaggregat 1929	✓	✓
Zwei Ziehklängenräger, bis max. R = 3 mm		
Sprüheinrichtung 1856	○	○
Antihalt- und Reinigungsmittelauftrag		
Flächenziehklänge 1964	○	○
Oben und unten separat einsatzgesteuert		
Schwabbelaggregat 1940	✓	✓
2 x 0,12 kW. Zwei Textilscheiben Ø 150 mm, schwenkbar 0 bis 5 Grad		

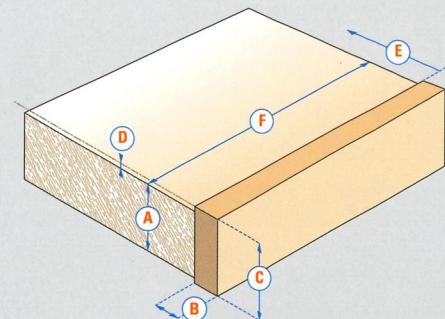
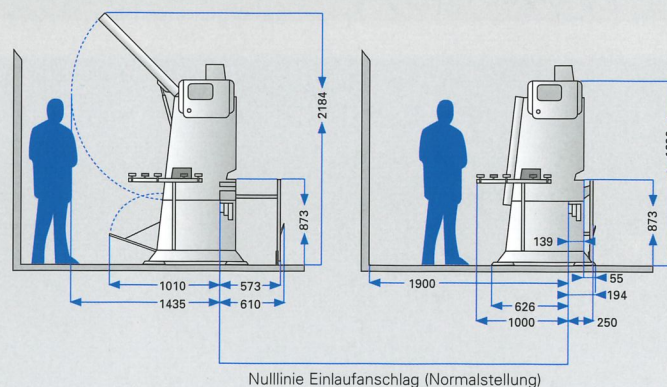
✓ = Serie | ○ = Option | – = nicht möglich

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 abgebildeten Maschinen enthalten zum Teil auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Bitte informieren Sie sich über den genauen Ausstattungsumfang bei Ihrem HOLZ-HER Händler. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten.

Drucklegung: 28. März 2008
Erstausgabe: 28. März 2008

Technische Daten

	1320-4	1321-4
Maschinenabmessungen		
Gesamtlänge (mm)	5525	6480
Gewicht (kg)	1550	1850
Vorschubgeschwindigkeit		
Vorschubgeschw. (m/min)	12,5	12,5
	8 – 18 (Option)	8 – 18 (Option)
Absaugung		
Fügefräsaggregat (m ³ /h)	–	900
Fräsaggregat (m ³ /h)	2 x 280	2 x 280
Ziehklängenaggregat (m ³ /h)	280	280
Statischer Unterdruck		
Fügefräsaggregat (Pa)	–	1490
Fräsaggregat (Pa)	1650	1650
Min. Luftgeschw. (m/sec.)	20	20
Fügefräsaggregat Anschluss-Ø (mm)	–	125
Fräsaggregat Anschluss-Ø (mm)	2 x 80	2 x 80
Ziehklänge Anschluss-Ø (mm)	80	80
Druckluft		
Druckluftanschluss (bar)	6	6



Arbeitsmaße (in mm)

A	6–60	
B	0,4–3(15)	aggregateabhängig
C	65	max.
D	2,5	pro Seite
E	60	min.
F	180	

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen-Händler

REICH
Spezialmaschinen GmbH
D-72608 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0
Fax: +49 (0) 70 22 702-101
www.holzher.de

HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen

Alle Produktbroschüren
zum Download unter
www.holzher.de