

**SPRINT  
1310/1312**



**Einstiegsmodelle mit dem Anspruch  
auf Perfektion**

**Ihr Partner für Produktivität und Präzision**

**HOLZ-HER®**  
Spezialmaschinen

# SPRINT 1310/1312



## Aggregate-Bestückung

|  | 1310 | 1312 |
|--|------|------|
| <b>Fügefrässtation</b>                                     | –    | ●    |
| <b>Kantenzuführung</b>                                     | ●    | ●    |
| <b>Kleberauftragssystem</b>                                |      |      |
| 1906 M Patrone für EVA- und PUR-Kleber                     | ●    | ●    |
| 1905 Patrone und Granulat                                  | ○    | ○    |
| 1910 Leimrolle   | ○    | ○    |
| <b>Druckwerk</b>   |      |      |
| 1912 mit 2 Andruckrollen                                   | ●    | ●    |
| 1912 mit 2 Andruckrollen und pneumatischer Ansteuerung     | ○    | ○    |
| 1816 mit 3 Andruckrollen, davon 2 konische Nachdruckrollen | ○    | ○    |
| <b>Kappaggregat</b>  |      |      |
| zweimotorig, mit Fasekappen                                | ●    | ●    |
| <b>Multifunktionsaggregat</b>                              |      |      |
| 1942 M für Bündig-, Radius-, Fasefräsen                    | ●    | ●    |
| 1942 M MOT2 mit mot. Verstellung                           | ○    | ○    |
| <b>Ziehklingenaggregat</b>                                 |      |      |
| 1929 Radiusziehklinge                                      | ○    | ○    |
| 1929 MOT2 mit mot. Verstellung                             | ○    | ○    |
| Flächenziehklinge 1964                                     | ○    | ○    |
| <b>Schwabbelaggregat</b>                                   |      |      |
| 1940 für perfektes Finish                                  | ○    | ○    |

- Serie
- Optional
- nicht erhältlich

## SPRINT 1310

Für die anspruchsvolle Kantenverarbeitung bis zum perfekten Finishing. Zusätzlich bestückt mit Ziehklingenaggregat, Flächenziehklinge und Schwabbelaggregat.



## Wenn Wirtschaftlichkeit im Vordergrund steht und Qualität erste Priorität hat

Die perfekte Fugenoptik ist ein entscheidendes Qualitätsmerkmal hochwertiger Möbel sowie im professionellen Innenausbau. Und nur die maschinelle Kantenverarbeitung kann das vom Kunden geforderte hohe Qualitätsniveau erzielen. Die Investition in eine Kantenanleimmaschine ist deshalb auch für kleinere Betriebe ein Muss. Zu den bestmöglichen Lösungen zählen die HOLZ-HER SPRINT-Modelle 1310 und 1312. Das Besondere an ihnen ist: Sie verbinden bei HOLZ-HER in einzigartiger Weise hohe Wirtschaftlichkeit mit den Leistungsmerkmalen, die sonst ausschließlich den höheren Klassen vorbehalten bleiben.



### **SPRINT 1312**

Das Einstiegsmodell 1310 ergänzt durch ein Fügefräsaggregat vor dem Kleberauftragssystem. So werden selbst kleinste Ausrisse in der Deckschicht der Trägerplatte eliminiert und es entsteht eine perfekte Fugenoptik.



### **SPRINT 1310-1, 1312-1**

Noch mehr Leistung durch das stärkere Kappaggregat 1918 mit zwei 0,22-kW-Motoren. Höherer Vorschub – 12,5 (8–18) m/min – mehr Durchsatz. Der ziehende, lineare Schnitt sorgt für ein präzises, ausrissfreies Kappergebnis. Basisausstattung für die SPRINT 1310-1 und 1312-1.

## **In der Mitte liegt die Kraft: Fünf gemeinsame Aggregate**

Die SPRINT 1310 und 1312 sind mit fünf leistungsfähigen Kernaggregaten bestückt:

- Kantenmagazin
- Kleberauftragssystem
- Druckwerk
- Kappaggregat
- Multifunktionsfräsaggregat

Beide Maschinen können Rollen- und Massivkanten bis 8 mm Kantenstärke verarbeiten. Werkstückdicke 6 bis 50 mm. Optional bis zu 60 mm.



Das neue Design der Kantenanleimmaschinen 1310 und 1312 begeistert mit einer klaren, geometrischen Formensprache und bringt Vorteile in der Anwendung. So gibt das Konzept für die Versteifung der Baureihe eine überragende Stabilität. Die Grundmaschine wurde um 300 mm verlängert, um eine optionale Flächenziehklinge aufbauen zu können. Mehr Höhe sowie die schräge Linienführung auf der Aggregateseite verbessern die Zugänglichkeit. Das patentierte Kleberauftragssystem garantiert die sichere Verbindung von Kante und Werkstück. Im Vergleich gibt es deshalb zu den SPRINT-Modellen 1310 und 1312 kaum eine Alternative.

**HOLZ-HER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

## **SPRINT 1310/1312**

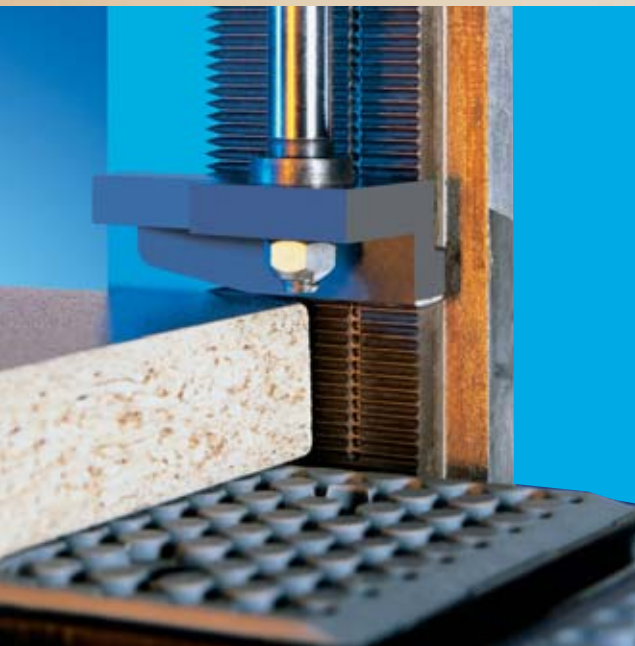


Die neuartige Düsenkonzeption optimiert noch einmal das Verkleben und macht eine extrem dünne Klebefuge möglich. Der gesteuerte Kleberauftrag erfolgt nach Bedarf, so ist der Verbrauch äußerst effizient. Die Kosten bleiben gering und es entsteht kein unnötiger Abfall. Das geschlossene Heizsystem verhindert eine Geruchsbelästigung. Da immer nur der gerade benötigte Kleber aufgeschmolzen wird, ist ein Verfärben oder Verbrennen ausgeschlossen. Geht die bevorratete Klebermenge zu Ende, meldet die Steuerung im Klartext rechtzeitig „Kleber nachfüllen“.

### **Schneller Kleberwechsel**

Eine besondere Stärke des Patronensystems ist die Möglichkeit, schnell und rationell in der Verarbeitung von EVA- auf PUR-Kleber zu wechseln oder die Farben

des Klebstoffes auszutauschen. Gewechselt wird die Patrone. Das aufwändige Reinigen des Kleberbeckens entfällt.



### **Einzigartig: Das 1905 MULTI-SYSTEM**

Das erste System für die Verarbeitung von Kleberpatronen und Kleber-Granulat. Dies gilt auch für PU-Kleber. Dabei können bis zu vier Patronen eingesetzt bzw. bis 1,5 Kilogramm Granulat eingefüllt werden. Das System ist im täglichen Einsatz hochflexibel, zeit- und energiesparend. Getauscht wird einfach der Schacht – dann neuen Kleber einfüllen und weiterarbeiten.

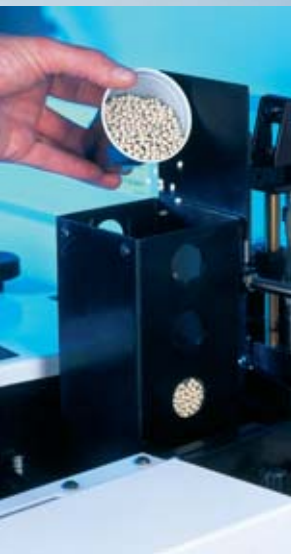
### **Kleberauftragssystem: Für eine sichere Verbindung**

Über die Leistungsstärke eines Kleberauftragssystems entscheiden drei Punkte: unübertroffene Eigenschaften in der Klebequalität, die kurze Bearbeitungszeit und die daraus resultierenden Betriebskosten. Das patentierte Patronensystem 1905/1906 M von HOLZ-HER gilt in allen drei Bereichen als führend. Es kombiniert die Leistungsstärke eines geschlossenen Heizsystems mit den überragenden Vorteilen der Düsenteknik. Dabei wird der bereits aufgeschmolzene Kleber über Düsen mit hohem Druck auf die Platte aufgebracht und die Poren im Werkstück werden gefüllt. Das Ergebnis: eine extrem haltbare, flächige Verklebung.



### In 3,5 Minuten startklar

Da nur die tatsächlich benötigte Klebermenge aufgeschmolzen wird, verkürzt sich die Aufheizzeit auf 3,5 Minuten – doppelt so schnell wie bei üblichen Systemen und mit bis zu 95% Energieersparnis.



### HOLZ-HER Steuerung: Diese Eigenschaften machen sie zum Gewinner

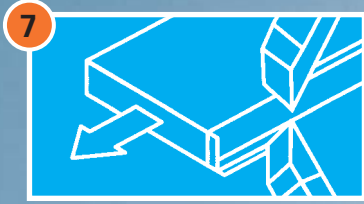
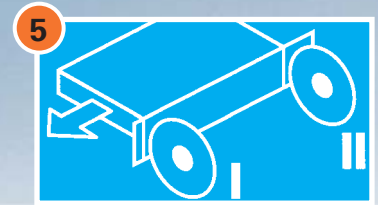
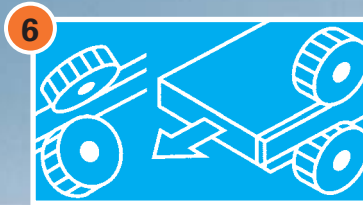
- Dreh- und neigbares Bedienpult in Augenhöhe
- Alle Aggregate einzeln ansprechbar
- Aggregatefunktionen in Klartextanzeige und mit grafischer Unterstützung
- Rüstvorgänge für Aggregate und deren Achseinstellungen zentral und übersichtlich per Feinjustage (abhängig von der Bestückung)
- LED-Anzeige für Aggregatevorwahl
- Großes LCD-Display mit Klartextanzeige und Grafik (optional auch in Farbe)
- Staubsichere Folientastatur mit Softkeys
- Programmliste mit Programm-Namen und -Nummern
- Umfangreicher Programmspeicher (PCMCIA-Karte)
- Betriebsdatenerfassung und Fehlerdiagnose integriert
- Einzeldaten pro Programm für Kantenlänge, Stückzahl und Bearbeitungszeit
- Integrierte Streckensteuerung – Streckenpunkte werden generell bzw. programmspezifisch gespeichert
- Servicemeldungen in Klartext
- Intervallanzeige für kürzesten Werkstückabstand

### Intuitive Bedienung über Bilder

Die durchdachte Ergonomie der Maschinenreihe zeigt sich auch im neuen Bedienpult für die SPS-Steuerung. Hochwertig, übersichtlich, dreh- und schwenkbar, Softkeys für die angenehme Haptik; es macht Freude, mit dem intelligenten HOLZ-HER-Steuerungskonzept zu arbeiten, und Wirtschaftlichkeit ist garantiert. Gerade bei kleinen Serien haben die Minimierung der Rüstzeiten und eine hohe Flexibilität besondere Bedeutung. Mit der für die SPRINT 1310 und 1312 serienmäßige HOLZ-HER Steuerung kann der komplette Rüstvorgang inklusive Feinjustierung zentral vom übersichtlichen Bedienpult aus erfolgen.

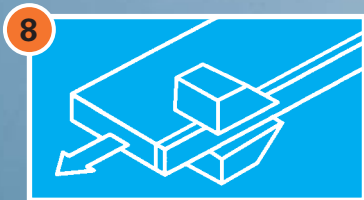
**HOLZ-HER**<sup>®</sup>  
Spezialmaschinen

# SPRINT 1310/1312



## Ziehklingenaggregat –

für die perfekte Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten. Auf Wunsch mit motorischer Verstellung lieferbar.



## Flächenziehklinge –

saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Nachbearbeitung entfällt.



## Schwabbelaggregat –

zur perfekten Nachbearbeitung von Kanten und Flächen für ein absolut sauberes Finishing.

## Multifunktionsaggregat –

zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen (2 x 0,6 kW). Auf Wunsch mit motorischer Verstellung der Tastschuhe für automatisches Umstellen von Radius- auf Flächenfräsen.

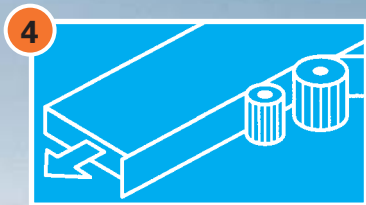
## Kappaggregat –

ziehender, linearer Schnitt für ein sauberes Kappergebnis auch bei starken Massivkanten. Motor: 2 x 0,22 kW, schwenkbar für Fasekappen.



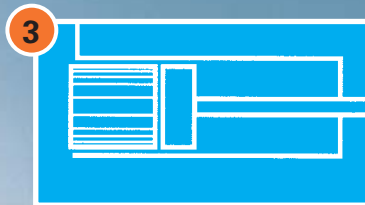
## Leistungsstarke Aggregate – auf Ihre Anforderungen abgestimmt

Das neue Designkonzept gibt den einzelnen Aggregaten viel Raum, sie sind übersichtlich platziert und gut erreichbar, z.B. für den Werkzeugwechsel. Alle HOLZ-HER Aggregate bieten souveräne Leistung und werden für hohe Dauerbelastung konstruiert und gebaut. Für viele Aggregate der Baureihe SPRINT 1310 und 1312 gibt es Bestückungsvarianten, um die Kantenanleimmaschine speziell auf Ihre Anforderungen abzustimmen. Falls nötig, werden alle Aggregate tastend ausgelegt.



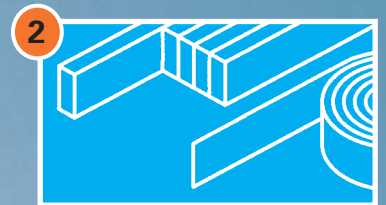
#### Druckwerk –

starker Anpressdruck für saubere Kantenverklebung. Druckwerk mit pneumatischer Ansteuerung der ersten Rolle. Auf Wunsch weitere Druckwerke mit zwei konischen Nachdruckrollen.



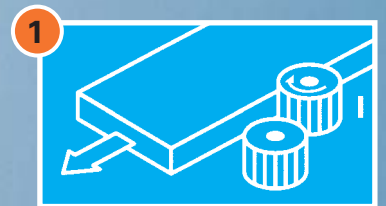
#### Kleberauftrag –

sicherer Halt und saubere Fugen. Basisausstattung ist das patentierte HOLZ-HER Patronensystem für die Verarbeitung von EVA- und PU-Klebern.



#### Kantenzuführung –

vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollen- und Streifenware. Die Rollenware wird vorgekappt. Das Kantenmaterial wird in kürzester Zeit ohne Werkzeug gewechselt.



#### Fügefrässtation –

zum Fräsen der Kantenflächen von plattenförmigen Werkstoffen (2 x 2,0 kW). Das Ergebnis sind plane Klebeflächen ohne sichtbare Ausrisse in der Deckschicht des Trägermaterials.

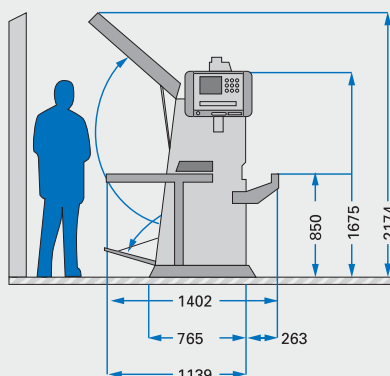
Abbildung zeigt 1310 ohne Fügefrässtation, 1312 ist standardmäßig mit Fügefrässtation ausgerüstet.

Die Druckbrücke ist bei SPRINT-Modellen zentral verstellbar. Ein kraftvoller Motor sorgt für gleichmäßigen Antrieb. Die stabile Transportkette läuft auf Präzisionsführungen und transportiert mit den schonenden Oberflächen-Pads die Werkstücke sicher und exakt durch die Maschine.

## Technische Daten

|   | 1310-1      | 1310-4      | 1312-1      |
|---|-------------|-------------|-------------|
| <b>Maschinenabmessungen</b>                 |             |             |             |
| Gesamtlänge in mm                           | 4376        | 4376        | 5291        |
| <b>Arbeitsmaße – je nach Bestückung</b>     |             |             |             |
| Werkstückdicke min./max. in mm              | 6/50        | 6/60*       | 6/50        |
| Anleimerstärke je nach Bestückung in mm     | 0,4–8       | 0,4–15*     | 0,4–8       |
| Anleimerhöhe max. in mm                     | 55          | 65*         | 55          |
| Anleimerlänge Streifen min. in mm           | 350         | 350         | 350         |
| Anleimerüberstand/Höhe pro Seite max. in mm | 3           | 3           | 3           |
| Werkstückbreite min. in mm                  | 60          | 60          | 60          |
| Werkstücklänge min. in mm                   | 180         | 180         | 180         |
| <b>Vorschubgeschwindigkeit</b>              |             |             |             |
| Vorschubgeschw. m/min                       | 12,5 (8–18) | 12,5 (8–18) | 12,5 (8–18) |
| <b>Absaugung</b>                            |             |             |             |
| Fügefräsaggregat in m <sup>3</sup> /h       | –           | –           | 900         |
| Fräsaggregat in m <sup>3</sup> /h           | 280         | 280         | 280         |
| Ziehklingenggregat in m <sup>3</sup> /h     | 280         | 280         | 280         |
| <b>Statischer Unterdruck</b>                |             |             |             |
| Fügefräsaggregat in Pa                      | –           | –           | 1490        |
| Fräsaggregat in Pa                          | 1650        | 1650        | 1650        |
| Min. Luftgeschw. in m/sec.                  | 20          | 20          | 20          |
| Fügefräsaggregat Anschluss Ø in mm          | –           | –           | 125         |
| Fräsaggregat Anschluss Ø in mm              | 70          | 70          | 70          |
| Ziehklinge Anschluss Ø in mm                | 70          | 70          | 70          |
| <b>Druckluft</b>                            |             |             |             |
| Druckluftanschluss in bar                   | 6           | 6           | 6           |

\*) eingeschränkter Kantenquerschnitt



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.

## REICH

Spezialmaschinen GmbH  
D-72608 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0

Fax: +49 (0) 70 22 702-101

[www.holzher.de](http://www.holzher.de)

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler

