



Kantenanleimmaschinen SPRINT 1315/1317

Perfekte Kantenbearbeitung
auf kleinstem Raum



SPRINT 1315/1317

Mit den Baureihen 1315 / 1317 bietet HOLZ-HER Lösungen für die professionelle Kantenbearbeitung auf kleinstem Raum. Drei Typen mit abgestuftem Bearbeitungsspektrum stehen in jeder Baureihe zur Auswahl. Allen gemeinsam sind Leistungsmerkmale, die bislang den großen High-End-Maschinen vorbehalten waren.

SPRINT 1315 / 1317

Komplettbearbeitung inkl. Eckkopieren und Nachbearbeitung. Für Kunststoff- und Massivkanten bis 3 mm

SPRINT 1315-1 / 1317-1

Souveräne Leistung – Massivkanten bis 5 mm, Vorschub max. 8 m/min.

SPRINT 1315-2 / 1317-2

Doppelter Vorschub – doppelter Durchsatz.
Eine Vorschubgeschwindigkeit von 16 m/min. ist in dieser Preisklasse einzigartig. Kantenstärken bis 8 mm werden bearbeitet.

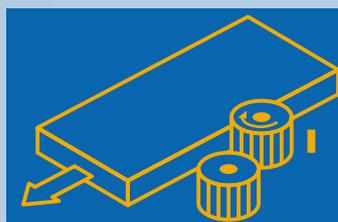


2 Baureihen – ein überzeugendes Konzept

Bedienung sicher und ergonomisch

Alle Maschinen der Baureihen 1315 und 1317 sind mit einer komfortablen SPS-Steuerung ausgestattet.

- Großzügig dimensioniertes Display in Augenhöhe
- Programme und Bedienungshinweise in Klartext
- Alle Aggregate einzeln anwählbar
- Integrierte Betriebsdatenerfassung und Fehlerdiagnose



Baureihe 1317 – Fügefräsen serienmäßig

Alle drei Maschinen der

Baureihe 1317 sind mit dem Fügefräsaggregat 1961 ausgestattet.

Es sorgt für perfekt plane

Klebefugen.

Schnittversätze werden eliminiert.



Leistungsstarke Aggregate für m

Die Aggregate der Baureihen 1315 / 1317 bieten souveräne Leistung, ausgelegt auf hohe Belastung. Pneumatische, bzw. motorische Verstellungen sind optional erhältlich für die Aggregate zum Kappen, Fräsen und die Ziehklänge. Dies ermöglicht ein komfortables Einrichten über die Steuerung.



Sicherer Halt und saubere Klebefugen

Der Kleberauftrag mit dem patentierten Patronsensystem bietet einzigartige Vorteile:

- Kurze Aufheizzeit (3,5 min.) – doppelt so schnell wie herkömmliche Systeme
- Schneller Kleber- und Farbwechsel
- Geschlossenes Heizsystem – keine Dämpfe
- Kleberauftrag mit hohem Druck – sicherer Halt auch bei grobporigen Werkstücken
- Serienmäßige Verarbeitung von PU-Kleber



Nachbearbeitung von Kunststoffkanten

Die Ziehklänge egalisiert feinste Unebenheiten, die durch das Fräsen entstehen.

Bei Ausstattung mit motorischen Tastschuhen kann die Profilform automatisch gewechselt werden. Für perfekte Optik sorgt das Schwabbelaggregat mit extra großen Textilscheiben (Ø 150 mm).

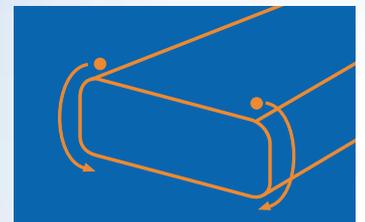


Eckkopieren

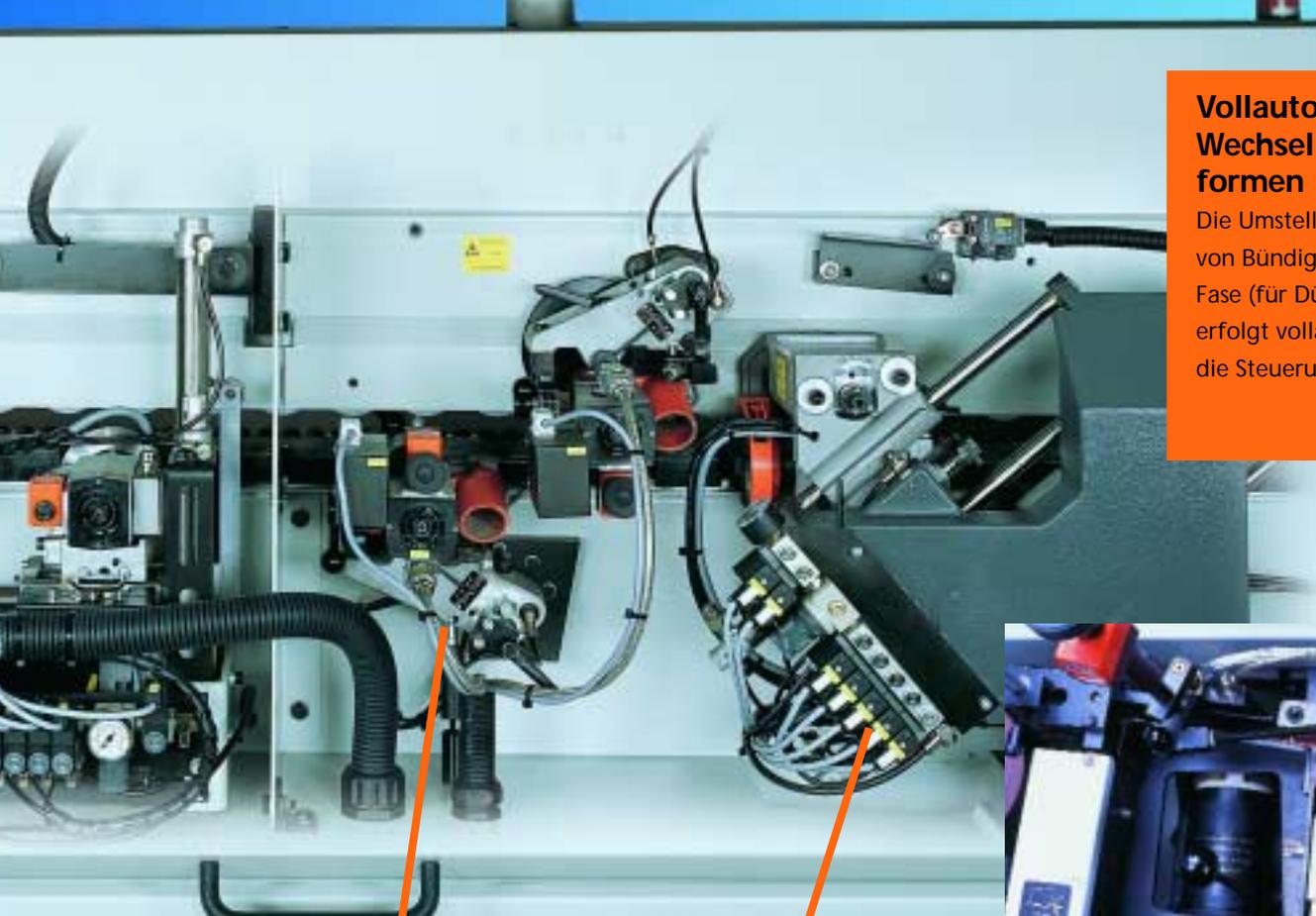
Bei Kunststoffkanten werden die Eckpunkte und die vertikalen Kanten mit Radien bis 3 mm perfekt und sauber gerundet.

(Max. Vorschub bei Eckkopieren: 8 m/min.)

Postforming-Formen bis R6 können bearbeitet werden.



ationelle Bearbeitung



Vollautomatischer Wechsel der Profilformen

Die Umstellung der Profilform von Bündig auf Radius oder Fase (für Dünnkanten) erfolgt vollautomatisch über die Steuerung (Option).



Fräsen

Multifunktionsfräsaggregat - zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen. Bei Ausstattung mit motorischen Tastschuhen können die Profilformen vollautomatisch gewechselt werden.

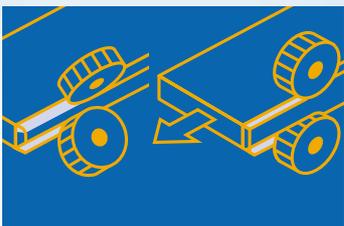
Kappen

Alle Aggregate schwenkbar von 0° auf 10° (optional pneumatisch)
SPRINT 1315/ 1317 – einmotoriges Aggregat
SPRINT 1315-1 / 1317-1 mit zweimotorigem Kappaggregat
SPRINT 1315-2 / 1317-2 mit zweimotorigem Kappaggregat für Vorschub bis 16 m/min.

Kantenwechsel schnell und einfach

Das vollautomatische Kantenmagazin 1903 ermöglicht den werkzeuglosen Wechsel zwischen Rollen und Streifenware – keine Stachelwalze

- Rollenware wird vorgekappt.
- Kapazität Streifenware: 40 mm



Serienausstattung und Optionen für SPRINT 1315/1317

1315	1315-1	1315-2	1317	1317-1	1317-2	Aggregate-Bestückung
-	-	-	●	●	●	Fügefräsaggregat 1961 2 x 2,0 kW, 200 Hz, 12.000 min ⁻¹ Eintauchgesteuert, im Gegen- und Gleichlauf, Eintauchweg 5 mm
●	●	●	●	●	●	Kantenmagazin 1903 Auflageteller Ø 820 mm, max. Ladekapazität 40 mm Automatische Zuführung von Rollen und Streifenware
●	●	●	●	●	●	Kleberauftragssystem 1906 M Patentiertes Patronensystem Für EVA- und PU-Kleber Manuelles Nachladen 1906 wie 1906 M – mit automat. Nachladen 1910 Leimrolle Auftrag im Gleich- u. Gegenlauf Für EVA-Granulat
○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	
●	●	●	●	●	●	Druckwerk 1816 3 Rollen – 1. Rolle angetrieben u. pneumatisch gesteuert 1913 3 Rollen – 1. Rolle angetrieben u. pneumatisch gesteuert Optional: pneumatische Einzelansteuerung aller Druckrollen
●	-	-	●	-	-	Kappaggregat 1822 0,22 kW, 300 Hz, 9.000 min ⁻¹ Schwenkbar von 0° auf 10° (optional pneumatisch verstellbar) 1918 2 x 0,22 kW, 300 Hz, 9.000 min ⁻¹ Schwenkbar von 0° auf 10° (optional pneumatisch verstellbar)
-	●	●	-	●	●	
●	●	●	●	●	●	Fräsaggregat 1942 M 2 x 0,6 kW, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ Für Bündig-, Radius- und Fasefräsen Schwenkbereich: 0 – 15° (optional pneumatisch verstellbar) 1942 MOT2 wie 1942M jedoch motorisch verstellbar
○	○	○	○	○	○	
●	●	●	●	●	●	Formfräsaggregat 1832 0,22 kW, 300 Hz, 18.000 min ⁻¹ Eckkopieren bis 3 mm Radius Postforming bis R = 6 mm
●	●	●	●	●	●	Ziehklängenaggregat 1929 Ziehklängenaggregat (optional pneumatisch verstellbar) Kunststoffkanten bis 3 mm 1929 MOT2 wie 1929M jedoch motorisch verstellbar
○	○	○	○	○	○	
●	●	●	●	●	●	Schwabbelaggregat 1940 2 x 0,12 kW 2 Textilscheiben Ø 150 mm, schwenkbar 0 – 5°

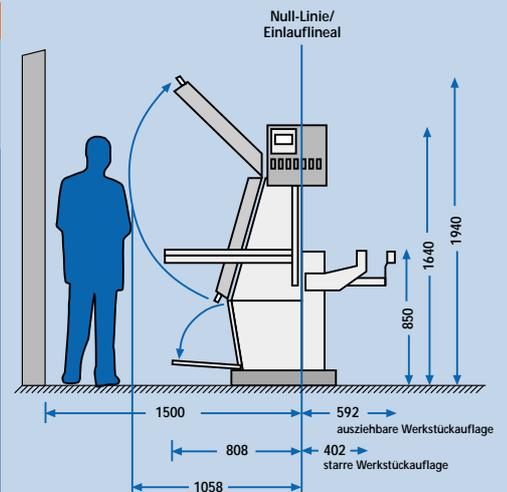
- nicht erhältlich

● = Serie

○ = Option

Technische Daten SPRINT 1315/1317

Technische Daten	1315	1315-1	1315-2	1317	1317-1	1317-2
Maschinenabmessungen in mm						
Gesamtlänge	4.450	4.450	4.450	5.350	5.350	5.350
Arbeitsmaße – je nach Bestückung in mm						
Werkstückdicke min./max.	6/45	6/45	6/45	6/45	6/45	6/45
Anleimerstärke	0,4 – 3	0,4 – 5	0,4 – 8	0,4 – 3	0,4 – 5	0,4 – 8
Anleimerhöhe max.	51	51	51	51	51	51
Anleimerlänge Streifen min.	350	350	350	350	350	350
Anleimerüberstand in der Höhe je Seite max.	3	3	3	3	3	3
Werkstückbreite min.	60	60	60	60	60	60
Werkstücklänge min.	180	180	180	180	180	180
Vorschubgeschwindigkeiten (m/min.)						
mit Funktion Eckkopieren max.	8	8	8	8	8	8
ohne Funktion Eckkopieren max.	8	8	16	8	8	16
Absaugung						
Statischer Unterdruck (Pa)						
Anschlussstutzen	1.650	1.650	1.650	1.650	1.650	1.650
Fügefräsaggregat	-	-	-	1.490	1.490	1.490
Min. Luftgeschwindigkeit						
Anschlussstutzen (m/sec)	20	20	20	20	20	20
Anschluss Ø (mm)						
- Grundmaschine	70	70	70	70	70	70
- Fügefräsaggregat	-	-	-	125	125	125
- Spänefangkasten (Option)	70	70	70	70	70	70
Luftbedarf (m³/h)						
- Fügefräsaggregat	-	-	-	1.000	1.000	1.000
- Fräsaggregat	280	280	280	280	280	280
- Ziehklinge	280	280	280	280	280	280
Druckluft (bar)						
	6	6	6	6	6	6



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 abgebildete Maschine enthält 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.

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler

www.holzher.de

REICH
 Spezialmaschinen GmbH
 Plochinger Straße 65
 D-72622 Nürtingen
 Postanschrift:
 Postfach 1803
 D-72608 Nürtingen
 Tel. (07022) 702-0
 Fax (07022) 702-101
 E-mail: info@holzher.de
 www.holzher.de

HOLZ-HER
 Spezialmaschinen