

**SPRINT**  
**1320/1321**



**SPRINT 1320/1321.**  
**Bordatura veloce e professionale**  
**in un'unica fase di lavoro.**

**Vostro Partner per Produttività e Precisione**

**HOLZ HER**®  
**Macchine Speciali**

**SPRINT**  
1320/1321

**CONTROLLO**



### TUTTE LE FUNZIONI SICUREMENTE SOTTO CONTROLLO

Il controllo macchina HOLZ-HER sfrutta completamente la potenzialità della SPRINT. Essa offre la massima ergonomia per consentire un lavoro razionale e senza errori. L'interfaccia utente è completamente in testo chiaro con supporto grafico.

#### Economica a partire da lotti consistenti in 1 sol pezzo

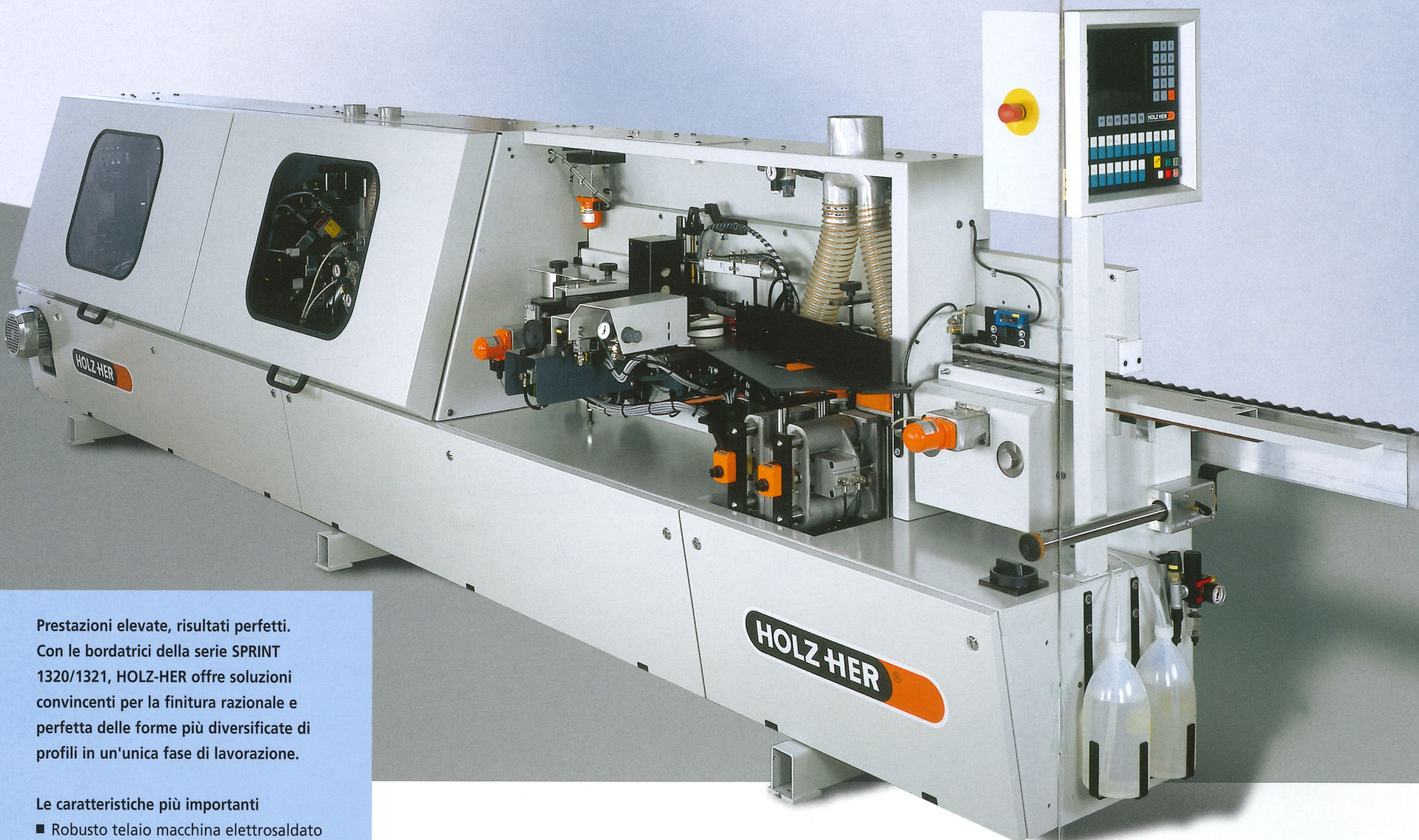
Il controllo macchina con controllore PLC offre, in questi casi, vantaggi decisivi: con una serie adeguato equipaggiamento di gruppi è possibile eseguire in modo centralizzato dal pannello comandi tutte le operazioni di preparazione macchina, ivi comprese le regolazioni precise (1/100 mm).

#### Le caratteristiche più importanti

- Gestione programma con controllore PLC e controllo traslazione integrato
- Pannello comandi orientabile - ad altezza occhi
- Ampio display LCD (optional: a colori)
- Interfaccia utente in testo chiaro - con supporto grafico
- Tutti i gruppi si possono selezionare singolarmente
- Memoria per 80 programmi di lavorazione (ampliabile a piacere tramite schede di memoria PCMCIA)
- Elaborazione automatica dei dati di funzionamento
- Messaggi di errore in testo chiaro con cronologia errori
- Unità di comunicazione (optional) con interfacce per tastiera PC, interfaccia seriale, interfaccia parallela e floppy disk drive 31/2"

#### La programmazione offline aumenta l'efficienza

Mediante un programma PC, disponibile come optional, è possibile creare offline programmi di lavorazione completi. In tal modo si riducono al minimo i tempi di inattività e si aumenta il carico massimo possibile della macchina.



Prestazioni elevate, risultati perfetti. Con le bordatrici della serie SPRINT 1320/1321, HOLZ-HER offre soluzioni convincenti per la finitura razionale e perfetta delle forme più diversificate di profili in un'unica fase di lavorazione.

#### Le caratteristiche più importanti

- Robusto telaio macchina elettrosaldato
- Ponte di pressione regolabile in modo centralizzato per una guida precisa del pezzo da lavorare
- Equipaggiamento con gruppi di elevata potenza e numerosi optional personalizzati
- Gestione confortevole dei programmi

#### Eccellente gamma di prestazioni

- Spessore max. pezzo: 50 mm
- Spessore max. bordo: 15 mm
- Avanzamento max.: 16 m/min.

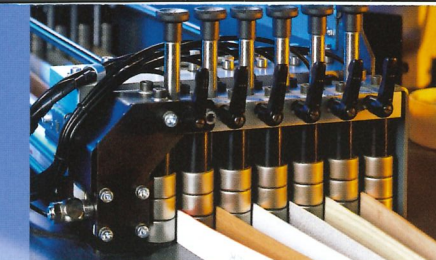
### LA RISPOSTA ALLE VOSTRE ESIGENZE

L'intera serie comprende due modelli base  
**SPRINT 1320 - versione base**  
**SPRINT 1321 - come 1320 ma con fresatura di assemblaggio**

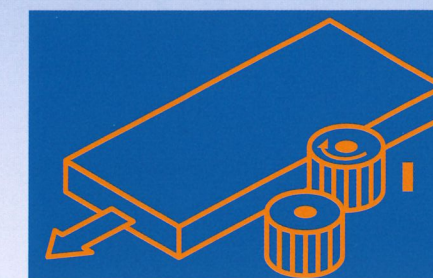
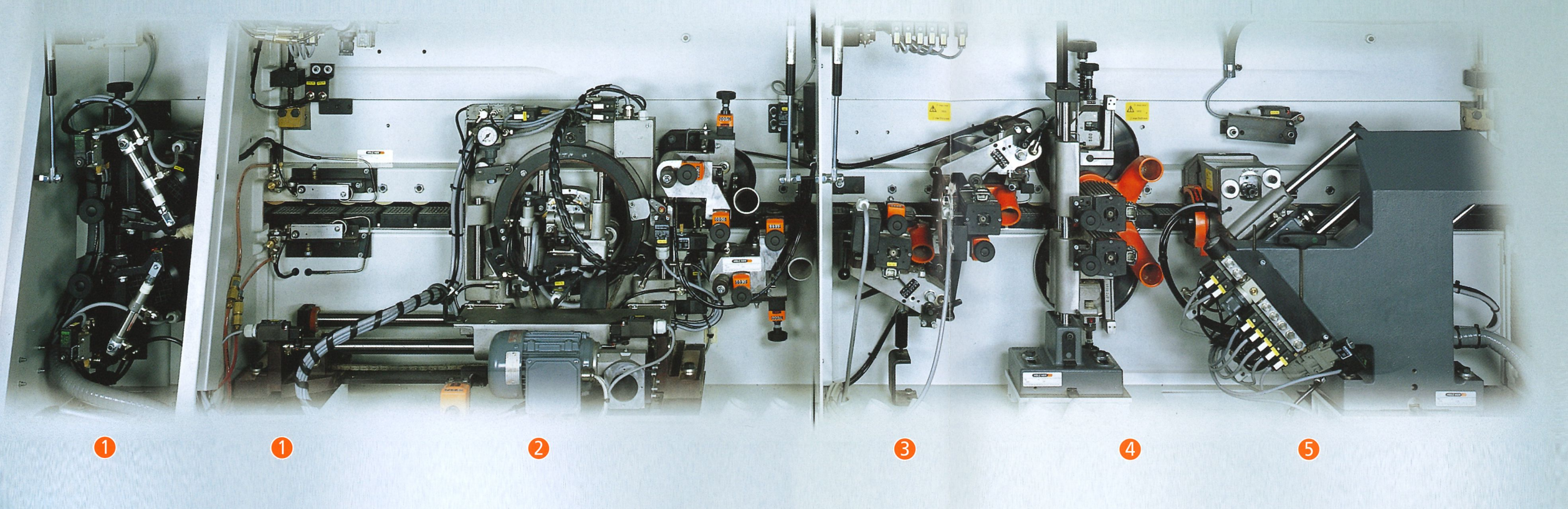
Entrambi i modelli base sono disponibili in quattro varianti di equipaggiamento.

- SPRINT 1320/1321 -1: Regolazione manuale centralizzata del ponte di pressione
- SPRINT 1320/1321 -2: Regolazione motorizzata centralizzata del ponte di pressione
- SPRINT 1320/1321 -5: Regolazione motorizzata del ponte di pressione e gruppo di scanalatura per scanalare in piano
- SPRINT 1320/1321 -6: Regolazione motorizzata del ponte di pressione e gruppo di scanalatura per scanalare o sagomare in piano e frontalmente

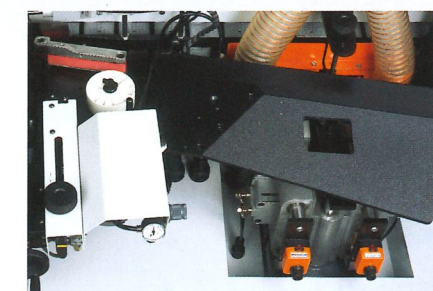
**HOLZ-HER**  
Machine Speciali



Cambio rapido tra diversi tipi di bordi o alimentazione senza problemi nelle grandi serie: nell'alimentatore di bordi multiplo 1805 sono disponibili a comando fino a 7 bordi diversi.



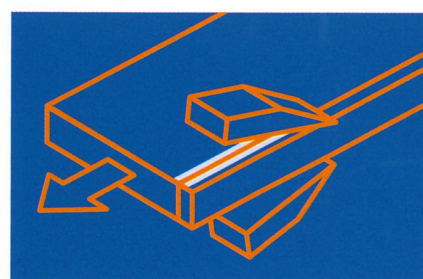
Il campo di entrata con gruppo di giuntatura e fresatura (1321), magazzino automatico per materiale in rotoli o strisce, postazione di applicazione colla e gruppo di pressione, garantisce l'incollatura perfetta del bordo sul pannello.



Per l'equipaggiamento della vostra SPRINT sono disponibili numerosi gruppi diversi. Con essi è possibile personalizzare la gamma di prestazioni della macchina in base alle esigenze della vostra azienda.

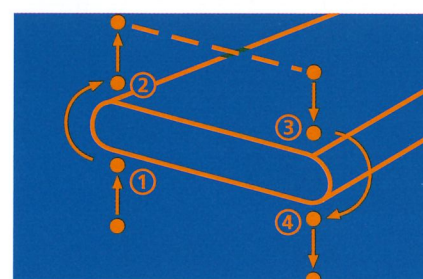
Dei seguenti gruppi sono disponibili come optional versioni a comando pneumatico o motorizzato:

- Alimentatore bordi
- Sistema di erogazione colla (ugello a impulsi)
- Gruppo di pressione
- Gruppo di troncatura
- Gruppo di fresatura
- Lama raschiabordi
- Gruppo di lucidatura



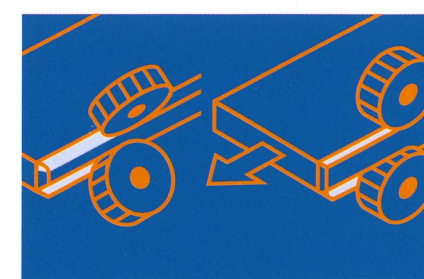
**1 Rifinitura**

Il finish completa la lavorazione del bordo. Le postazioni di rifinitura comprendono la lama raschiabordi per la superficie dei pannelli, la lama raschiabordi per il raccordo e lo smusso, la lucidatura e un dispositivo di spruzzatura per la pulizia: ottica perfetta garantita.



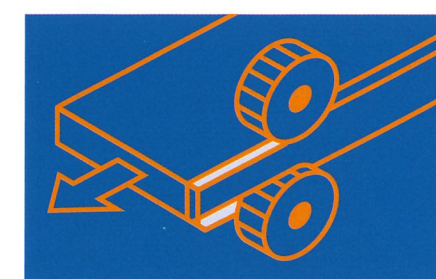
**2 Riproduzione angolare**

Gruppo fresatore a profilare per la lavorazione dei bordi frontali verticali. Per esso è disponibile come optional il gruppo 1983 HW. Con i tre gruppi di cambio (motore e utensile) si cambiano le forme del profilo con una manovra. Nella SPRINT 1320/1321 - 6 è applicato un gruppo di scanalatura.



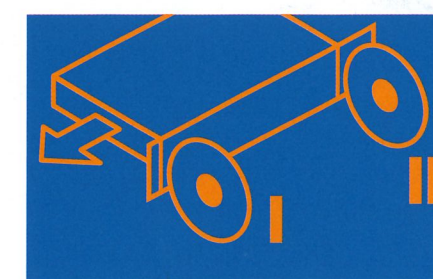
**3 Fresatura profili**

Sono disponibili due diversi gruppi multifunzionali di fresatura. Essi consentono un cambio rapido e automatico tra A filo, Raccordo e Smusso - grazie al dispositivo di regolazione motorizzato non occorre aprire il cofano.



**4 Fresatura**

Spazio libero per soluzioni personalizzate. Equipaggiamento diversificato con un potente gruppo di fresatura a filo. Oppure con un gruppo per scanalare e sagomare in piano e frontalmente.



**5 Troncatura**

Taglio preciso anche su bordi grossi in materiale massiccio e ad elevate velocità di avanzamento. Il gruppo di troncatura 1918 a due motori garantisce una troncatura dal risultato permanentemente preciso, con un taglio lineare in trazione su guide temprate in superficie.

## PER UNA GIUNTATURA SICURA TRA BORDO E PEZZO

L'elevata potenza del sistema di riscaldamento chiuso, combinato con i vantaggi del sistema ad ugelli, offre complessivamente caratteristiche insuperabili per

- qualità di incollatura
- tempi di lavorazione brevi
- costi di esercizio minimi
- possibilità d'impiego di colle EVA o PUR senza alcun problema e senza alcuna modifica

**Fissaggio sicuro anche su materiali a pori grossi**

La colla viene applicata ad alta pressione sul pannello. In tal modo si riempiono i pori del materiale. Risultato: un'incollatura duratura sull'intera superficie del bordo.

**Pronti a partire in 3,5 minuti**

Poiché occorre fondere solo la quantità di colla effettivamente necessaria, il tempo di riscaldamento si riduce a 3,5 minuti.

**Cambio rapido della colla**

Viene cambiata soltanto la cartuccia. Non occorre perdere tempo prezioso per pulire il contenitore della colla.

## TRE SISTEMI A SCELTA

### 1906/1906 M

Il sistema a cartucce per la lavorazione con cartucce di colla EVA o PUR

### 1905 Sistema multiplo

Il sistema a cartucce per la lavorazione con granulato e viceversa.

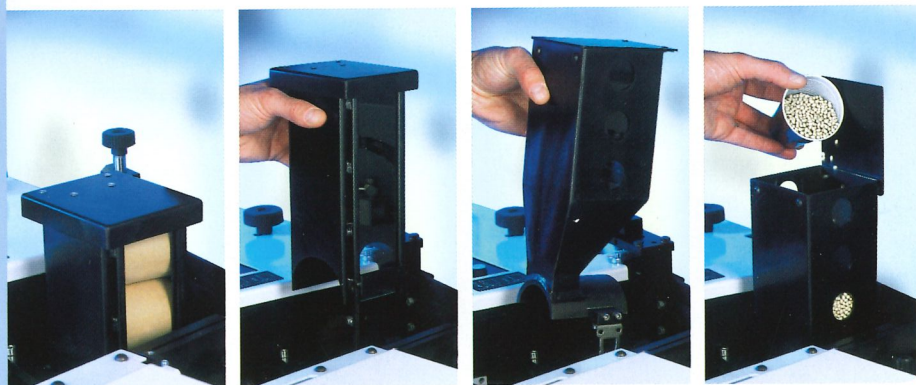
### 1910 Rullo spalmatore

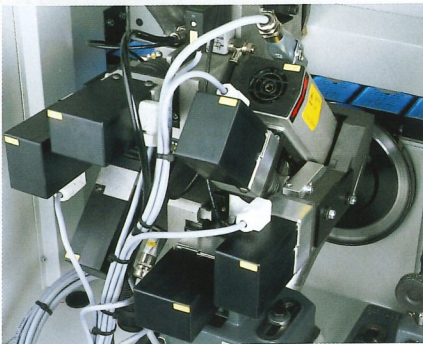
Sistema di applicazione colla con rullo per la lavorazione con granulati di colla.



## 1905 SISTEMA MULTIPLO

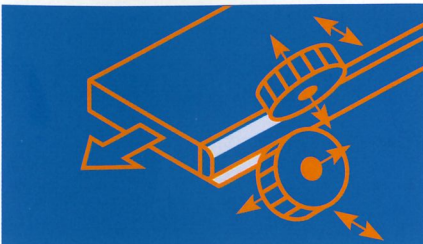
Il primo sistema per la lavorazione con cartucce di colla o granulato. Basta sostituire il vano - inserire la nuova colla e continuare a lavorare. Un sistema flessibilissimo che fa risparmiare tempo ed energia.





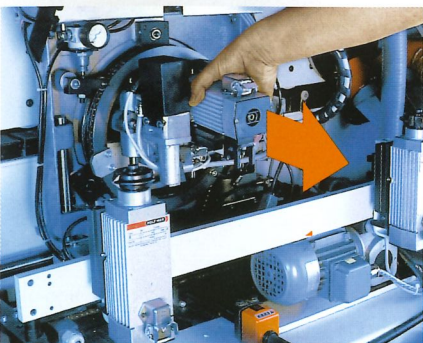
**Gruppo multifunzionale di fresatura  
1824 MOT6**

Grazie alla combinazione di utensili multifunzionali con regolazione motorizzata si possono fresare diverse forme di profili (Raccordi, Smussi, A filo) senza dover cambiare l'utensile. Gli assi di regolazione a 6 motori consentono una preparazione automatica, ivi compresa la regolazione precisa tramite il controllo.



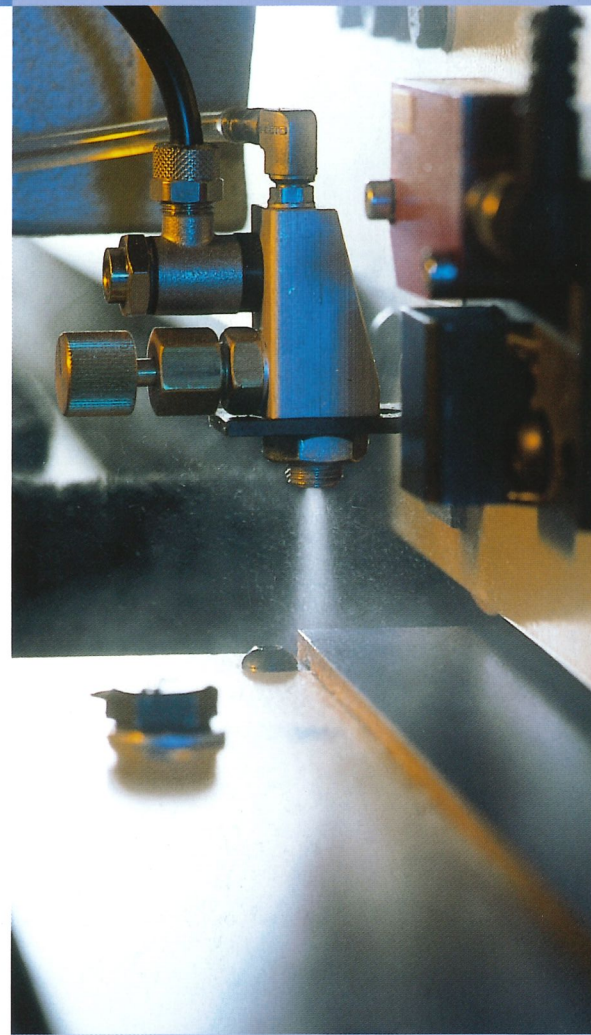
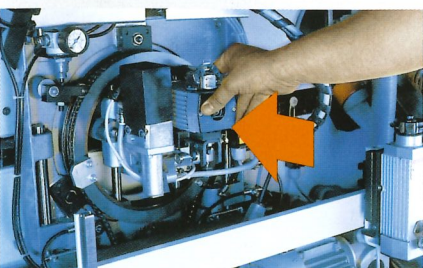
**Lama raschiabordi multifunzionale  
1836 MOT6**

La combinazione ideale per il 1824 MOT6. Per levigare perfettamente le sagome dei profili.



**Gruppo fresatore a riprodurre 1983 HW**

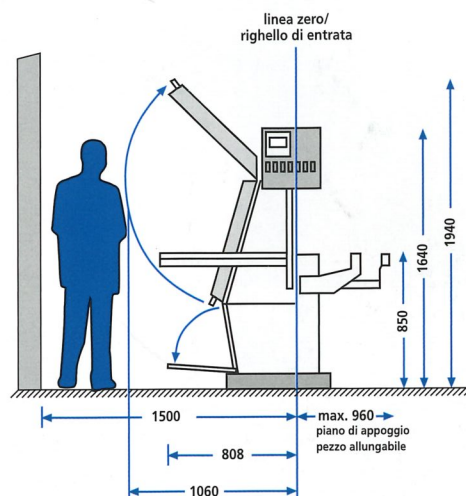
Per lavorare sui bordi verticali frontali dei pannelli. Con i tre gruppi di cambio (motore e utensile) si possono cambiare velocemente le forme del profilo. La regolazione precisa a motore è affidata al controllo della macchina.



Utilizzabile in due modi per garantire una maggiore qualità – il **dispositivo di spruzzatura 1856** si può inserire all'ingresso della macchina con sostanza antiaderente per impedire che la colla aderisca sulla superficie del pannello. Quando lo si usa nell'area di uscita, la sostanza detergente facilita la rimozione dello sporco e dei residui di colla.

**DATI TECNICI**

	1320	1321
<b>DIMENSIONI MACCHINA in mm</b>		
Lunghezza complessiva	5.340	6.300
<b>Quote di lavoro in mm, secondo l'equipaggiamento</b>		
Spessore pezzo min./max.	6/50	6/50*
Spessore bordo	0,4 – 8 (15)	0,4 – 8 (15)
Altezza bordo max. (attenzione alla sezione)	55	55
Lunghezza bordo min.	350	350
Larghezza pezzo min.	60	60
Lunghezza pezzo min.	180	180
<b>VELOCITÀ DI AVANZAMENTO</b>		
m/min. max.	11(8/16)	11(8/16)
<b>ASPIRAZIONE</b>		
Depressione statica (Pa)		
– Macchina base	1.650	1.650
– Gruppo di giuntatura e fresatura	—	1.490
Ø bocchettone di collegamento in mm		
– Gruppo di giuntatura e fresatura	—	125
– Gruppo di fresatura	70	70
– Gruppo raschiabordi	70	70
– Gruppo per scanalare e fresare profili	70	70
Aria necessaria (m <sup>3</sup> /h)		
– Macchina base max.	1.120**	1.120**
– Gruppo di giuntatura e fresatura	—	900
<b>ARIA COMPRESSA</b>		
Pressione di esercizio (bar)	6	6
* Senza gruppo di giuntatura e fresatura 1961 o con fresa speciale		
** A seconda dell'equipaggiamento		



Questa specifica è basata su valori approssimativi. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche alle nostre macchine di lavorazione HOLZ-HER a causa del continuo progresso tecnico. Pertanto le figure riportate nel manuale non sono vincolanti. La macchina raffigurata contiene in parte anche optional non contenuti nella fornitura standard. L'esatto equipaggiamento previsto vi sarà indicato dal vostro rivenditore HOLZ-HER. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alla progettazione e all'equipaggiamento.

Stampato su carta composta al 100% da cellulosa sbianchita senza cloro, non inquinante per l'ambiente.  
RSM 2217/1 0204 17 Printed in Germany / Imprimé en Allemagne

Il vostro rivenditore autorizzato HOLZ-HER Spezialmaschinen

**REICH** Spezialmaschinen GmbH  
Plochingen Strasse 65 · D-72622 Nuertingen  
Recapito postale:  
Postfach 1803 · D-72608 Nuertingen  
Tel. (+49-7022) 702-0 · Fax (+49-7022) 702-101  
E-mail: info@holzher.de  
www.holzher.de

