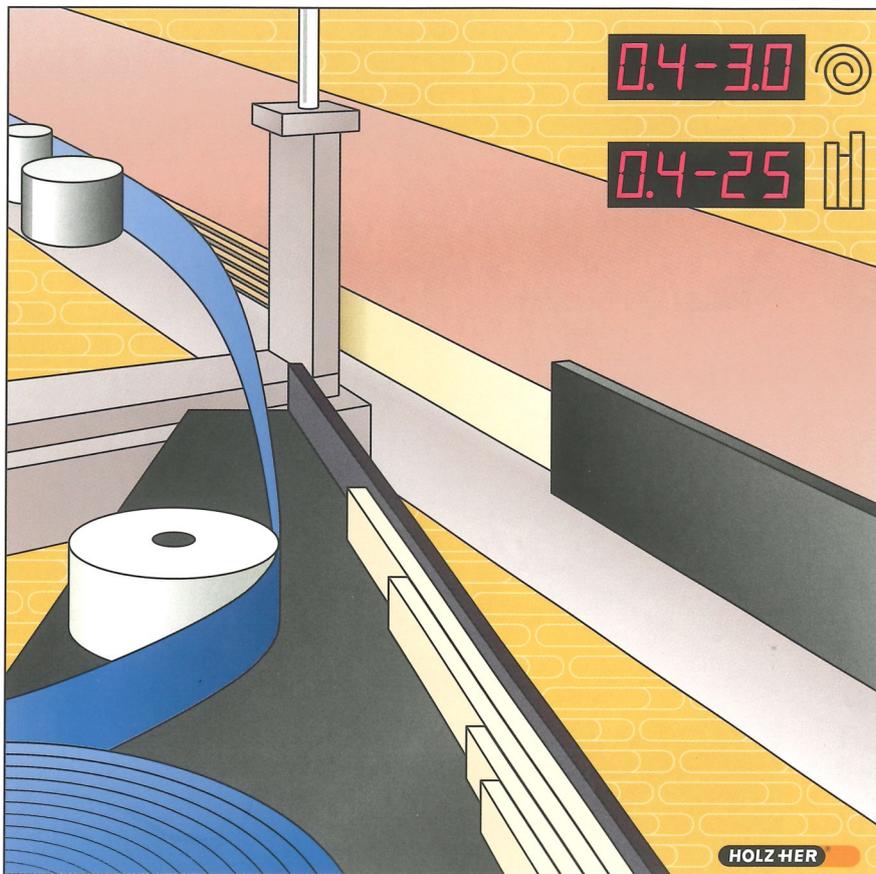


HOLZ-HER®

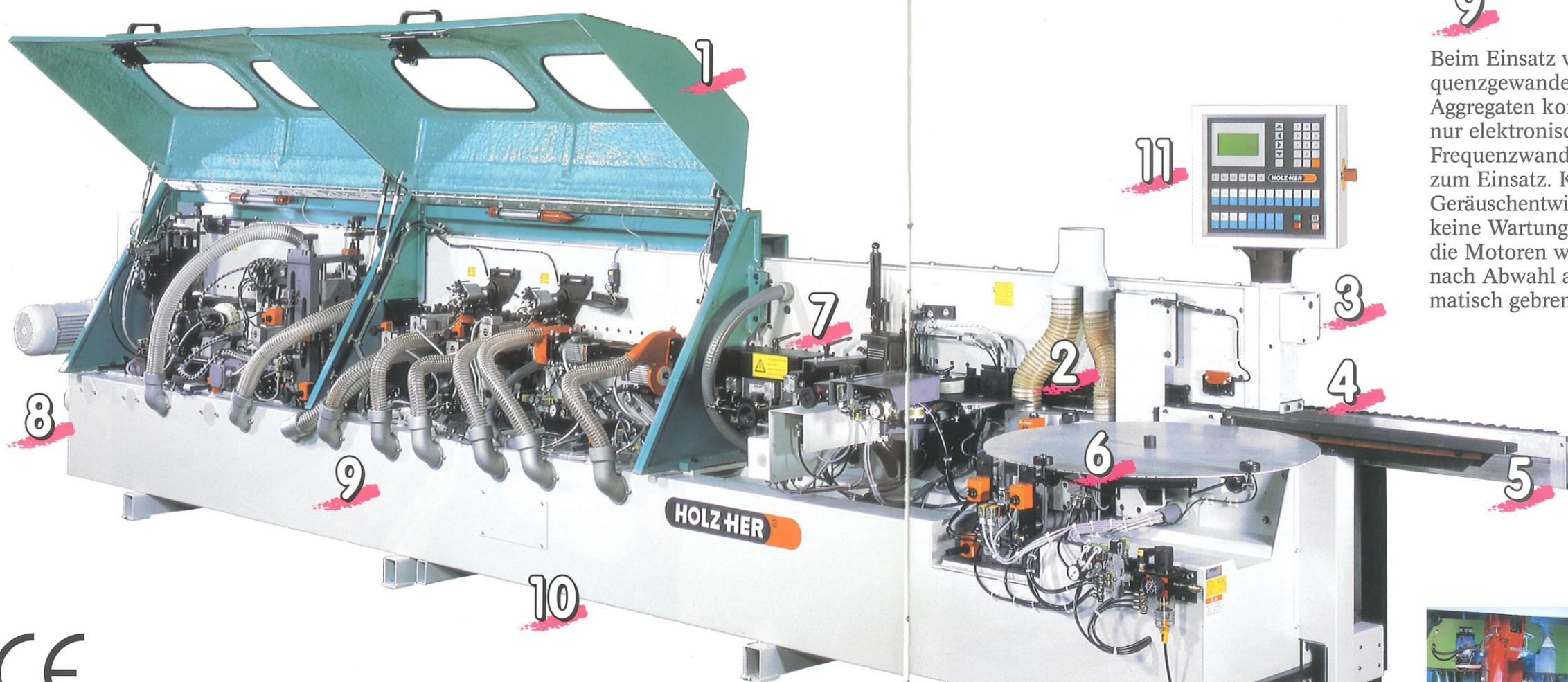
Spezialmaschinen



**Kantenanleim-
maschinen**

TRIATHLON

Die HOLZ-HER Kantenanleimmaschine TRIATHLON ist eine Basis, auf der Sie aufbauen können. Die neue Grundmaschine erlaubt den Aufbau von Aggregaten zur Bearbeitung von Kantenstärken 0,4 mm bis 25 mm und setzt damit einen neuen Standard.



CE

1
Großzügig dimensionierte Schallschutzhauben – leichte Zugänglichkeit zu den Aggregaten.



2
Auf Wunsch mit Vorfräseinheit für höchste Kantenqualität vor dem Anleimen.

3
Zentral verstellbare Druckbrücke am Einlauf, auf Wunsch auch motorisch oder über Maßeingabe durch das Programm.

4
Automatische Einlaufsperre zur Wahrung der notwendigen Werkstückabstände.

5
Schwere, ausziehbare Werkstückauflage für eine optimale Werkstückunterstützung.

6
Standardmäßig mit großem Magazinteller Ø 820 mm zur Aufnahme von großen Kantenrollen.

8
Zentraler Absauganschluß für alle Aggregate.



9
Beim Einsatz von frequenzgewandelten Aggregaten kommen nur elektronische Frequenzwandler zum Einsatz. Keine Geräusentwicklung, keine Wartung, und die Motoren werden nach Abwahl automatisch gebremst.



11
Programmierung mit integrierter Streckensteuerung im schwenkbaren Bedienfeld in Augenhöhe. Die Vorteile der Streckensteuerung:

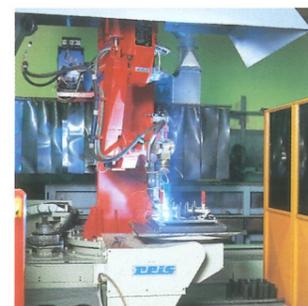
- Sämtliche Endschalter an der Kettenlaufschiene entfallen.
- Keine mech. Beschädigung der Werkstücke oder Endschalter mehr möglich.
- Schaltpunkte, wie Ein- und Aussetzpunkte, können ohne Öffnen der Hauben und Verschieben der Endschalter zentral an der Steuerung verändert werden.
- Vorher eingebrachte Bohrlöcher können keine Fehlinformationen an den Endschaltern mehr auslösen.

Die Vorteile der Programmsteuerung:

- Mehrzeilendisplay
- Komplette Kantenbearbeitungsprogramme können gespeichert, geladen und abgearbeitet werden.
- Die manuelle An- und Abwahl von Aggregaten ist nach wie vor möglich.
- Fehlermeldungen und Bedienerführungen im Klartext auf dem Bildschirm.



7
Schmiereinheit für die Kettenlaufschiene. Serienmäßig zur Wartungserleichterung. Auf Wunsch auch mit automatischem Kettenöler, der, gesteuert über das Programm, automatisch in Zeitintervallen die Kettenglieder schmiert.



10
Grundsolides Maschinenbett, auf Mehrachs-Schweißrobotern für gleichbleibende Qualität geschweißt und anschließend in einer Aufspannung auf Speziallangbettfräsen bearbeitet.

High-Tech Komponenten, die Sie auf die Basis aufbauen können:

Patentierte Kleberauftragssysteme und patentierte Nachbearbeitungs-Aggregate sorgen für höchsten Arbeitskomfort.

Patentierte Kleberauftragssysteme mit folgenden Vorteilen:

- Aufheizzeit: nur ca. 3 Minuten
- Farbenwechsel: kein Problem
- Energiebedarf: äußerst gering
- Sparsam: es wird nur der momentan benötigte Kleber abgeschmolzen

- Umweltfreundlich: keine Geruchsbelästigung
- Wirtschaftlich: der Kleber kann nicht verbrennen – daher keine Kleberbeckenreinigung notwendig!

HOLZ-HER Patronen-System – die flexible Universallösung, die serienmäßig PU-Kleber verarbeiten kann. Geeignet für die Verarbeitung von handelsüblichen PU-Patronen. Fordern Sie dazu unsere Verarbeitungsrichtlinien an.

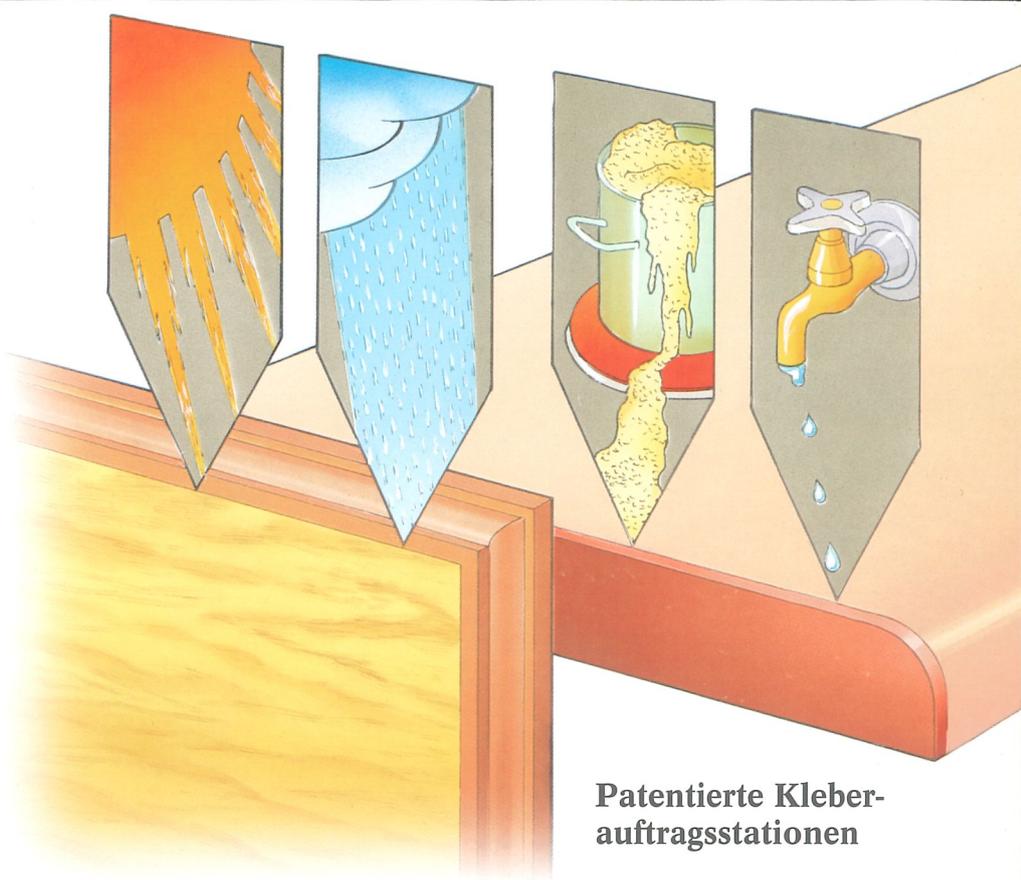
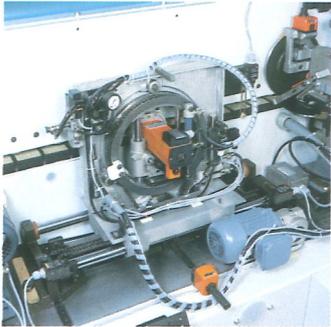
Die Systeme im einzelnen:

HOLZ-HER ultra-granupress-System – die Hochleistungsaufschmelzeinheit für hohe Vorschubgeschwindigkeiten.

HOLZ-HER ultra-granupress-System



Patentierte Nachbearbeitungs-Aggregate wie z.B. Kopierfräsen an PVC-Kanten im Durchlauf.

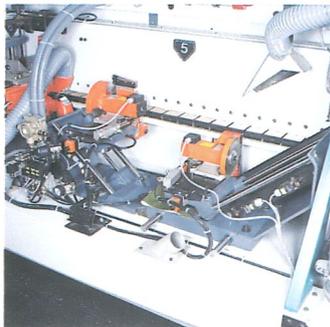
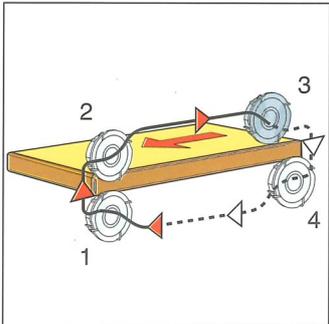


Patentierte Kleberauftragsstationen

Verschiedene Profilformen können exakt über das Bedienfeld angewählt werden – die genaue Ansteuerung gemäß des Profiles erfolgt über die Streckensteuerung.

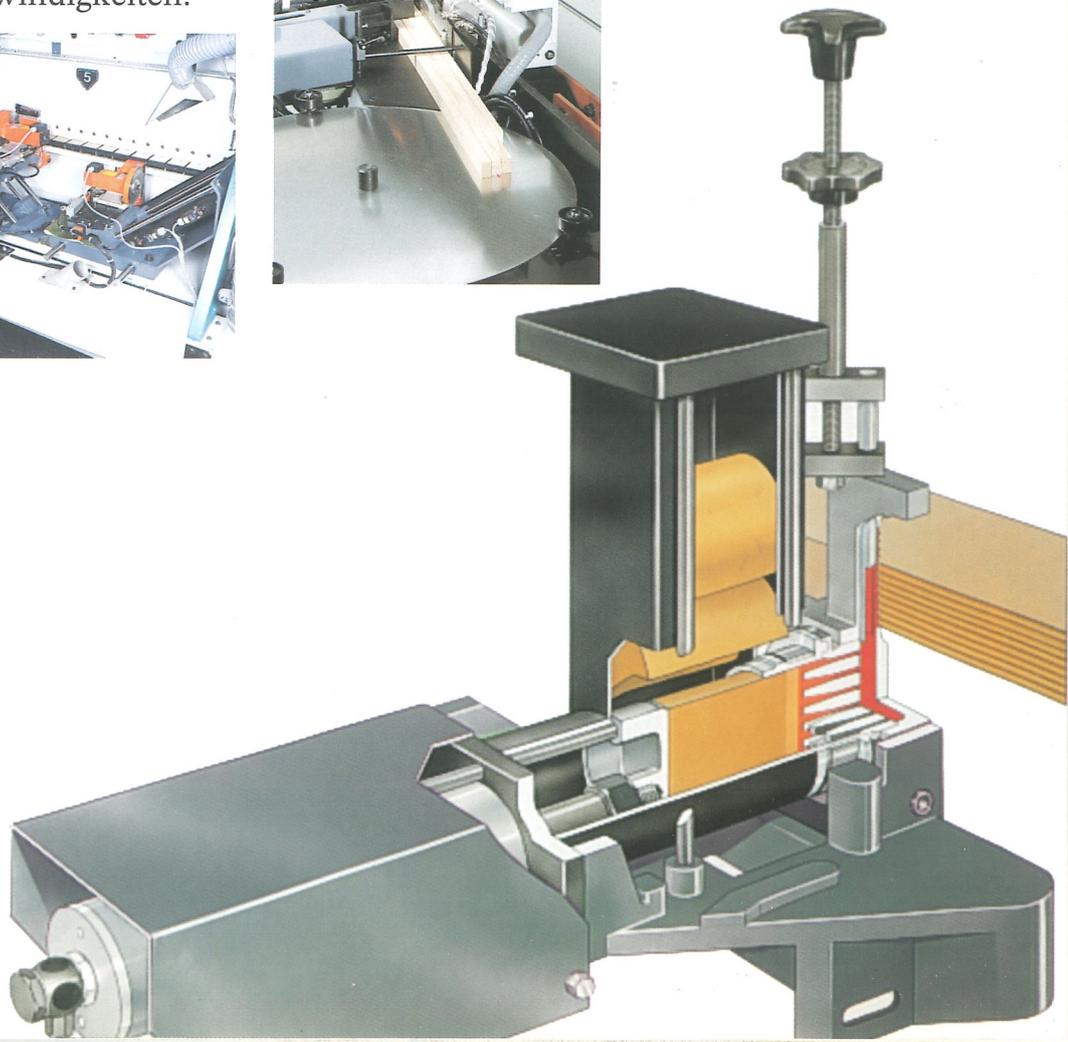
Verschiedene Kapp- und Fräsaggregate – immer die richtige Lösung für verschiedene Kantenstärken und Vorschubgeschwindigkeiten.

Bediensichere und bedienerfreundliche Kantenmagazine für höchsten Arbeitskomfort.

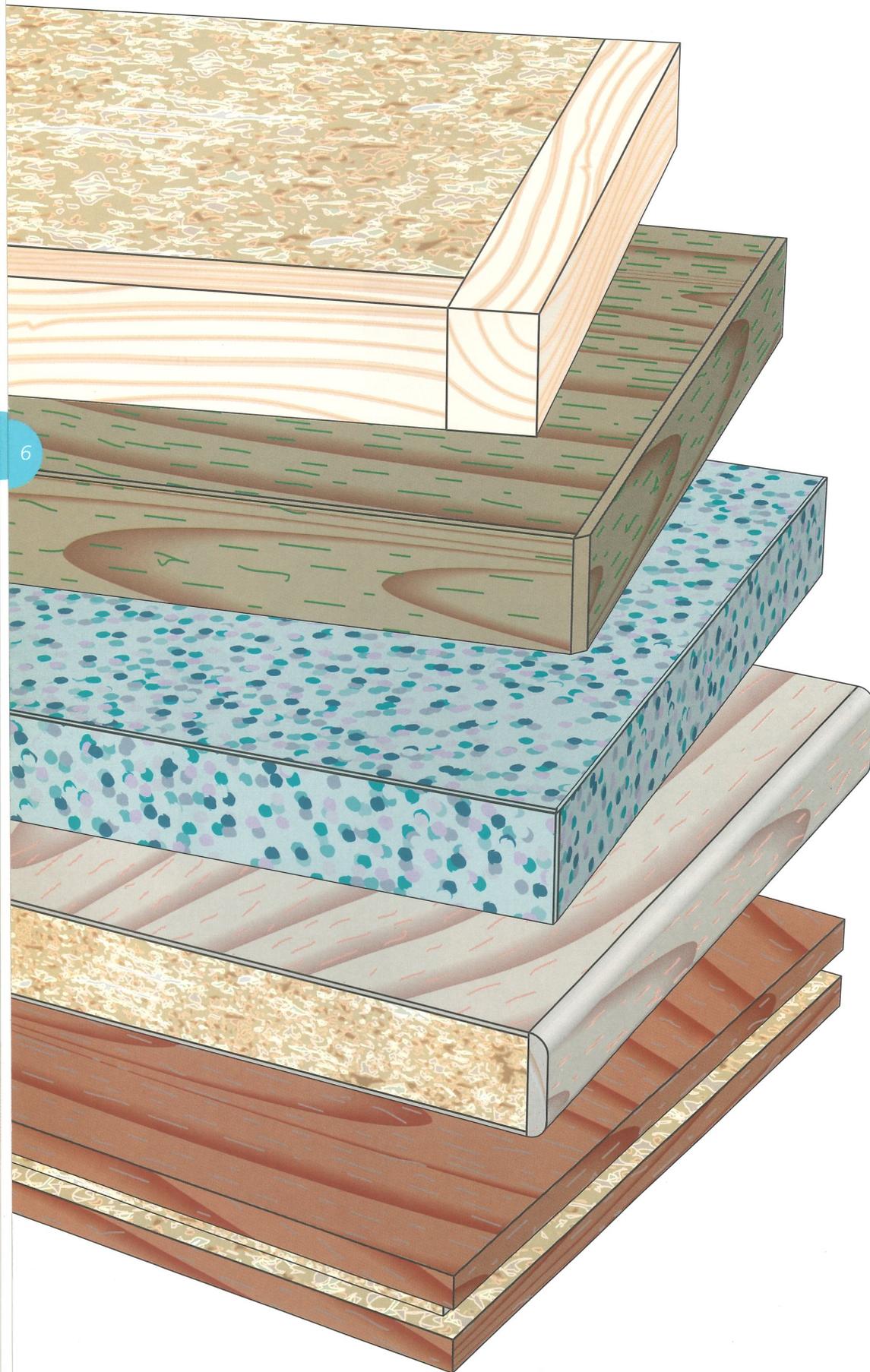


Zu den Fräsaggregaten, die die Längskante bearbeiten, braucht nur 1 Fräsmotor eingestellt zu werden. Kompakt, sicher und einfach.

**HOLZ-HER
Patronen-System**



Das Baukasten-Prinzip. Je nachdem, welche Kantenbearbeitungen Sie in einem Durchlauf erledigen möchten, kann die Maschine bestückt werden.



Massivkanten bis
25 mm Stärke,
bündig oder mit defi-
niertem Überstand

Furnierkanten
bündig oder mit Fase

Resopalkanten
bündig oder mit Fase

Massivkanten
mit Radien oder mit
Fasen

Nuten stirnseitig,
auch mit Eintauch-
steuerung

Fräsen von Profilen
an Werkstücken und
an Kanten

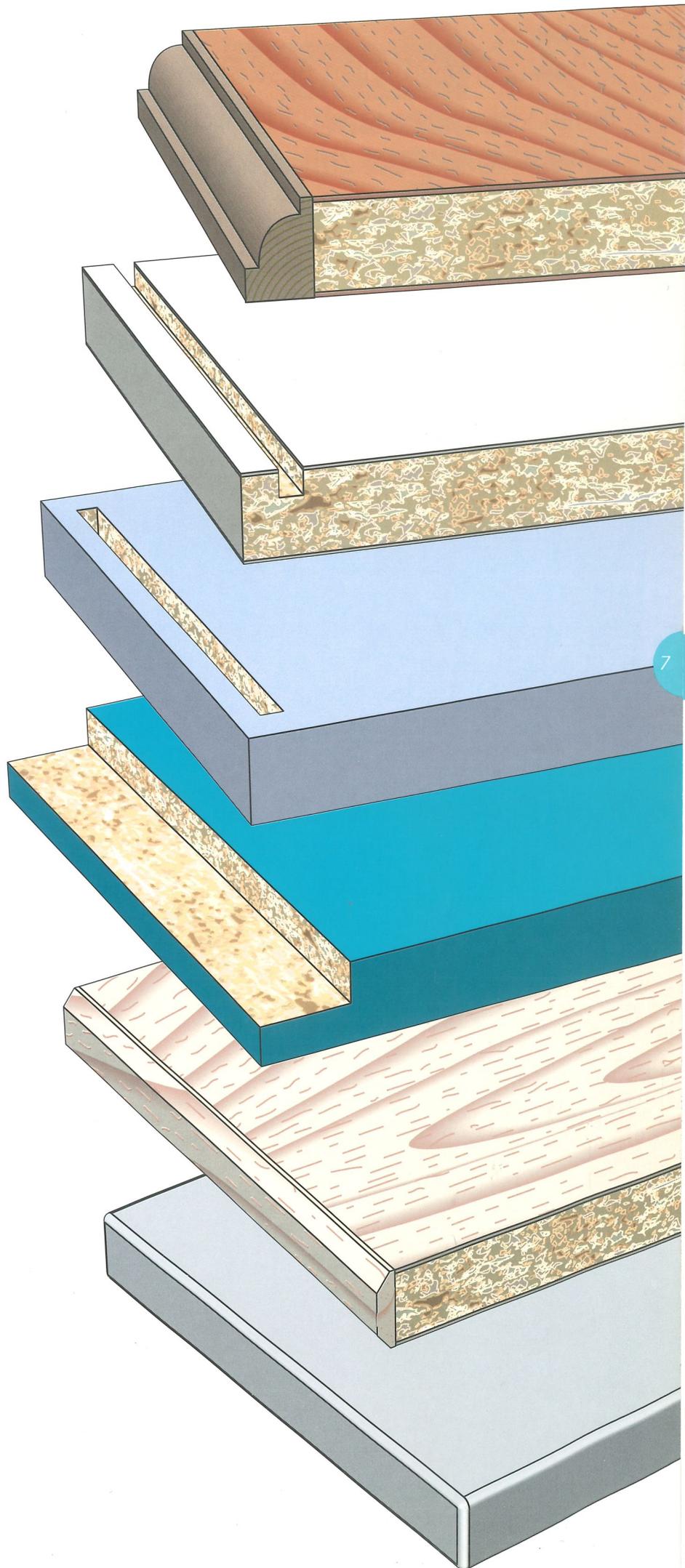
Nuten in Flächen

Auch mit Eintauch-
steuerung

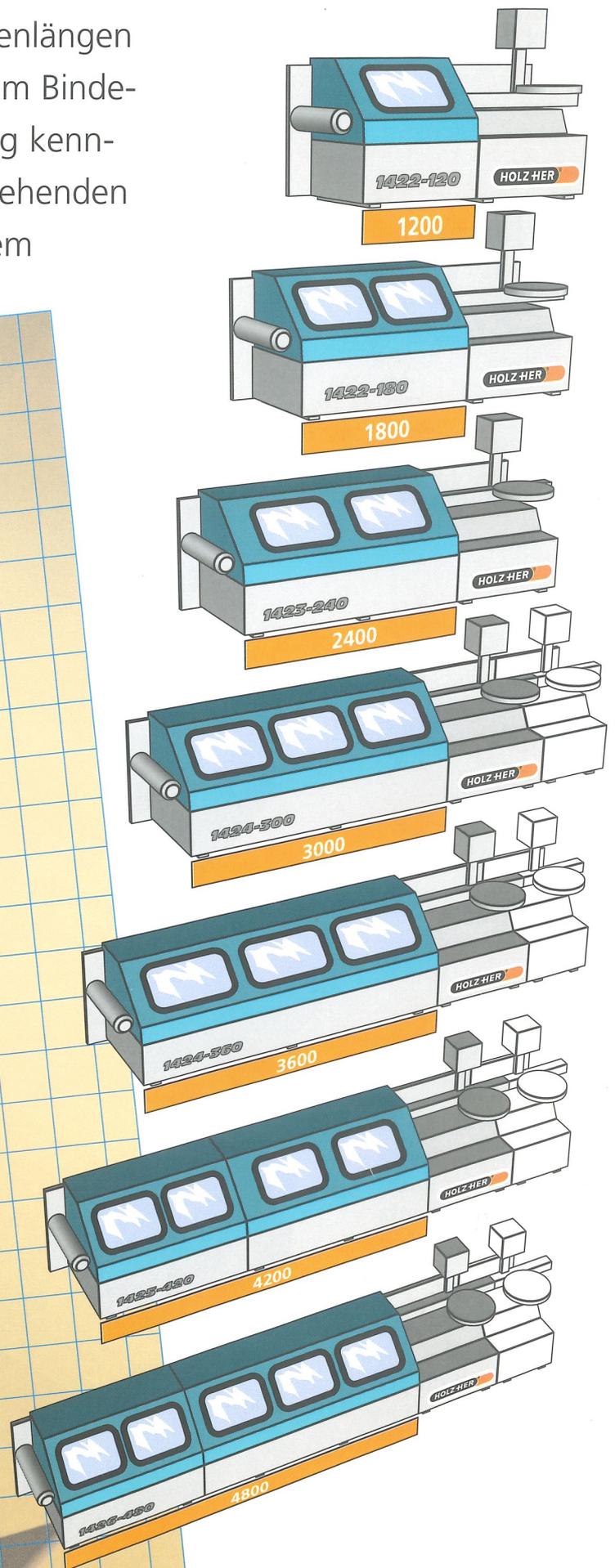
Fräsen von Falzen

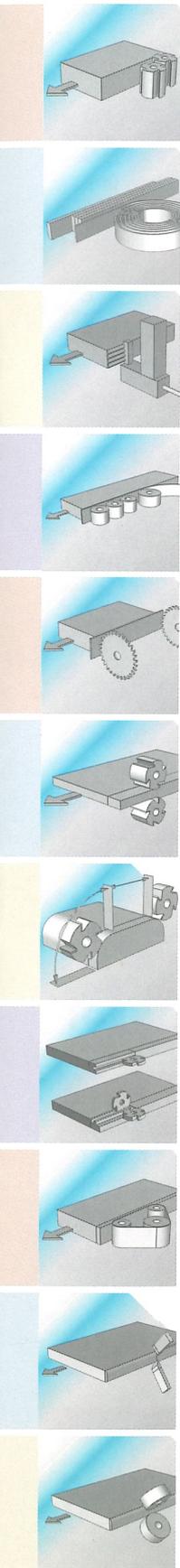
Gefaste Kanten aus
Massivholz, geschlif-
fen

PVC-Kanten mit
Radien an Ober- und
Unterkante und
gerundeten Ecken



Zur individuellen Bestückung stehen Ihnen verschiedene Grundmaschinenlängen zur Verfügung. Die Ziffern nach dem Bindestrich in der Maschinenbezeichnung kennzeichnen den frei zur Verfügung stehenden Platz zur Nachbearbeitung nach dem Druckwerk.





Funktion	Kurzzzeichen	Kurzbeschreibung	max. Kantenstärke (Rolle/ Streifen) mm								
			max. Werkstückdicke mm			min. Werkstückdicke mm			max. Geschwindigkeit m/min		
			Platzbedarf mm			Frequenz Hz			Leistung kW		
Vorfräsen	1961	Vorfräsen bis Kantenstärke 8 mm	3/ 8	45	6	20	940	200	2x 2,0		
Kanten-Magazine	1902	Autom. Rollenmagazin, Streifen einzeln	3/ 30	60	6	20		50	0,12		
	1901	Autom. Magazin für Streifen u. Rollenw.	3/ 30	60	6	20		50	0,12		
Kleber-angabe-systeme	1906	Patronen-Düsenauftrag autom. nachfüllen	3/ 30	60	6	16		50	1,9		
	1907	Ultra-granupress Düsenauftragssystem	3/ 30	60	6	20		50	4,0		
	1910	Rolle, Kanten max 13x23 oder 66x8 mm	3/ 13	60	6	20		50	5,54		
Druck-werke	1914	4 Rollen 1. angetrieben	3/ 25	60	6	20		50			
	1926 K	3 Rollen pneumatisch	3/ 25	60	6	20		50			
Kapp-aggregate	1976	2 Motoren, schwenkbar 0-15°	3/ 13	45	6	16	870	300	2x 0,3		
	1978	2 Motoren, Fase bis 2 mm, 0-15° schwenkbar	3/ 13	45	6	16	870	300	2x 0,3		
	1915	2 Motoren, schwenkbar 0-10°	3/ 20	60	6	16	1125	50	2x 0,55		
	1915 MF	2 Motoren, schwenkbar 0-10°	3/ 20	60	6	16	1125	200	2x 0,45		
	1916	2 Motoren, aus eintauchend, schwenkbar 0-10°	3/ 30	60	8	20	1125	50	2x 0,55		
	1916 MF	2 Motoren, aus- eintauchend, schw. 0-10°	3/ 30	60	6	20	1125	200	2x 0,45		
Fräs-aggregate	1942	Bündig 13 mm, schwenkbar 0-15°	3/ 13	60	6	16	540	300	2x 0,6		
	1943	Bündig 13 mm, R = 2-3	3/ 13	60	6	16	540	300	2x 0,6		
	1942 M	Bündig 8 mm, R=2-3, schwenkbar 0-15°	3/ 13	60	6	16	540	300	2x 0,6		
	1920	Bündig 20 mm, Fase 15°, R = 2-5 mm	3/ 20	60	6	20	570	50	2x 1,1		
	1962	Bündig 30 mm	3/ 30	60	6	20	480	200	2x 2,0		
	1966	Bündig 20 mm, R= 2,5, schwenkbar 0-45°	3/ 20	60	6	20	595	200	2x 1,5		
Kanten-runden Ecken-runden	1983	Vorder- und hintere Ecke, R = 2-3 mm	3/3	45	12	12	900	300	0,6		
	1933	Ecke und Oberseite, R = 2-8 mm	3/8	50	6	16	800	200	2x 0,45		
	1934	Ecke und Unterseite, R = 2-8 mm	3/8	50	6	16	840	200	2x 0,45		
Profilieren	1930	Horiz. arbeitend, nicht tastend, nicht schwenkbar		60	6		460	50	2,2		
	1931	90° schwenkbar, tastend horiz. & vert.		60	6		475	200	3,8		
	1932	siehe 1931 incl. Eintauchsteuerung		60	6		475	200	3,8		
Schleifen	1935	oszillierend für gerade Kanten		60	6	16	480	50	1,75		
	1937	Fase und Radius, 2 Bänder		60	17	16	400	50	0,7		
Ziehklinge	1927	R = 2,5, Fase und R = 8 auf Anfrage	3/ 8	60	6	20	500				
Schwabbeln	1941 K	schwenkbar 0-5°		60	6	20	310	50	2x 0,2		
	1941	schwenkbar 0-45°		60	6	20	450	50	2x 0,2		
	1944 K	schwenkbar 0-5° eintauchgesteuert		60	6	20	340	50	2x 0,2		
	1944	schwenkbar 0-45°, eintauchgesteuert		60	6	20	468	50	2x 0,2		

Techn. Daten

1422/120

1422/180

1423/240

Maschinenabmessungen:

Länge (ohne Vorfräsaggregat)	3450 mm	4050 mm	4650 mm
Tiefe	950 mm	950 mm	950 mm
Tiefe mit ausgez. Stützschiene	1320 mm	1320 mm	1320 mm
Abstand zur Wand min.	500 mm	500 mm	500 mm
Höhe	1750 mm	1750 mm	1750 mm
Werkstückeinlaufhöhe	850 mm	850 mm	850 mm
Arbeitsweise	Heiß-Kalt-Verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt-Verfahren, einseitig links	Heiß-Kalt-Verfahren, einseitig links

Arbeitsmaße:

je nach Bestückung

Anleimerstärke	0,4 - 25 mm	0,4 - 25 mm	0,4 - 25 mm
Anleimerhöhe max.	66 mm	66 mm	66 mm
Anleimerlänge min.	200 mm	200 mm	200 mm
Anleimerlänge mit automati- scher Kantenzuführung min.	350 mm	350 mm	350 mm
Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite max.	3 mm	3 mm	3 mm
Werkstückbreite min.	60 mm	60 mm	60 mm
Werkstücklänge min.	140 mm	140 mm	140 mm
max.*	6 m	6 m	6 m
Werkstückdicke min.	6 mm	6 mm	6 mm
max.	60 mm	60 mm	60 mm

Motorleistung	1,5 kW	1,3/1,7 kW	1,3/1,7 kW
bei Vorschubgeschw.	11 m/min	8/16 m/min	8/16 m/min
Motorleistung	1,3/1,4 kW	1,5 kW	1,5 kW
bei Vorschubgeschw.	8/16 m/min	11 m/min	11 m/min
Motorleistung	1,8/2,6 kW	1,8/2,6 kW	1,8/2,6 kW
bei Vorschubgeschw.	12/16 m/min	12/16 m/min	12/16 m/min
Druckluftanschluß	6 bar	6 bar	6 bar
Anschlußstutzen	R 3/8"	R 3/8"	R 3/8"
Luftbedarf Absaugung (6 mbar dyn. Druck)**	1000 m3/h	1000 m3/h	2000 m3/h
Anschlußstutzen Ø	125 mm	125 mm	160 mm

Normalzubehör

Schlüsselsatz, Betriebsanleitung mit Ersatzteilkatalog, Schmelzkleber

Kantenanleimmaschinen mit Vorfräsen 1961

Motorleistung
bei Vorschubgeschw.

Motorleistung
bei Vorschubgeschw.

Motorleistung
bei Vorschubgeschw.

Maschinenabmessungen
bei Vorfräsen

Absaugung:

* bei geringerer Werkstücklänge entsprechend länger

** ca.-Wert, abhängig von der Bestückung

1424/300

5250 mm
950 mm
1320 mm
500 mm
1750 mm
850 mm

Heiß-Kalt-Verfahren,
einseitig links

0,4 - 25 mm

66 mm
200 mm

350 mm

3 mm
60 mm
140 mm
6 m
6 mm
60 mm

1,8/2,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,6 kW
12/16 m/min

6 bar
R 3/8"

2000 m³/h

160 mm

1424/360

5850 mm
950 mm
1320 mm
500 mm
1750 mm
850 mm

Heiß-Kalt-Verfahren,
einseitig links

0,4 - 25 mm

66 mm
200 mm

350 mm

3 mm
60 mm
140 mm
6 m
6 mm
60 mm

1,8/2,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,6 kW
12/16 m/min
3,3 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

6 bar
R 3/8"

2000 m³/h

160 mm

1425/420

6450 mm
950 mm
1320 mm
500 mm
1750 mm
850 mm

Heiß-Kalt-Verfahren,
einseitig links

0,4 - 25 mm

66 mm
200 mm

350 mm

3 mm
60 mm
140 mm
6 m
6 mm
60 mm

1,8/2,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,6 kW
12/16 m/min
3,3 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

6 bar
R 3/8"

2000 m³/h

160 mm

1426/480

7050 mm
950 mm
1320 mm
500 mm
1750 mm
850 mm

Heiß-Kalt-Verfahren,
einseitig links

0,4 - 25 mm

66 mm
200 mm

350 mm

3 mm
60 mm
140 mm
6 m
6 mm
60 mm

1,8/2,4 oder 3,3/4,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,6 oder 3,3/4,4 kW
12/16 m/min
3,3 oder 4,4 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

6 bar
R 3/8"

2000 m³/h

160 mm

Schlüsselsatz, Betriebsanweisung mit Ersatzteilkatalog, Schmelzkleber

1424/300V

1,8/2,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,4 kW
12/16 m/min
3,3 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

1424/360V

1,8/2,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,4 kW
12/16 m/min
3,3 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

1425/420V

1,8/2,4 oder 3,3/4,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,6 oder 3,3/4,4 kW
12/16 m/min
3,3 oder 4,4 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

1426/480V

1,8/2,4 oder 3,3/4,4 kW
8/16 m/min
1,8/2,6 oder 3,3/4,4 kW
12/16 m/min
3,3 oder 4,4 kW
stufenlos 8 - 20 m/min

siehe oben plus 940 mm

Zusätzlicher Absaugstutzen 125 mm Ø und Luftbedarf 1000 m³/h

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 z. T. 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. Aus darstellerischen Gründen sind die Abbildungen zum Teil ohne die dafür vorgesehenen Schutzhauben abgebildet.

HOLZ-HER®



● **HOLZ-HER CANADA Inc.**
2825, Halpern street
St-Laurent, (Quebec)
H4S 1P8
Tél.: (514) 331-83 71
Fax: (514) 331-14 84

● **HOLZ-HER U.S. Inc.**
5120 Westinghouse Blvd.
Charlotte, N.C. 28273 / USA
Tel.: (704) 587-34 00
Telefax: (704) 587-34 12

● **REICH**
Spezialmaschinen GmbH
D-72622 Nürtingen / Germany
Plochinger Straße 65
Telefon (0 70 22) 702-0
Telefax (0 70 22) 702-101

Postanschrift:
Postfach 1803
D-72608 Nürtingen

● **REICH**
Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Strasse 65
D-72622 Nürtingen
Tél. 03.88.27.97.90 ou 92
Fax 03.88.26.80.74

Adresse postale:
B.P. 1803
D-72608 Nürtingen

● **REICH-AUSTRIA**
Spezialmaschinen
Gesellschaft m.b.H.
A-8570 Voitsberg / Austria
Grazer Vorstadt 110
Postfach 19
Telefon (0 31 42) 2 17 51
Fax 21 75 12 03

