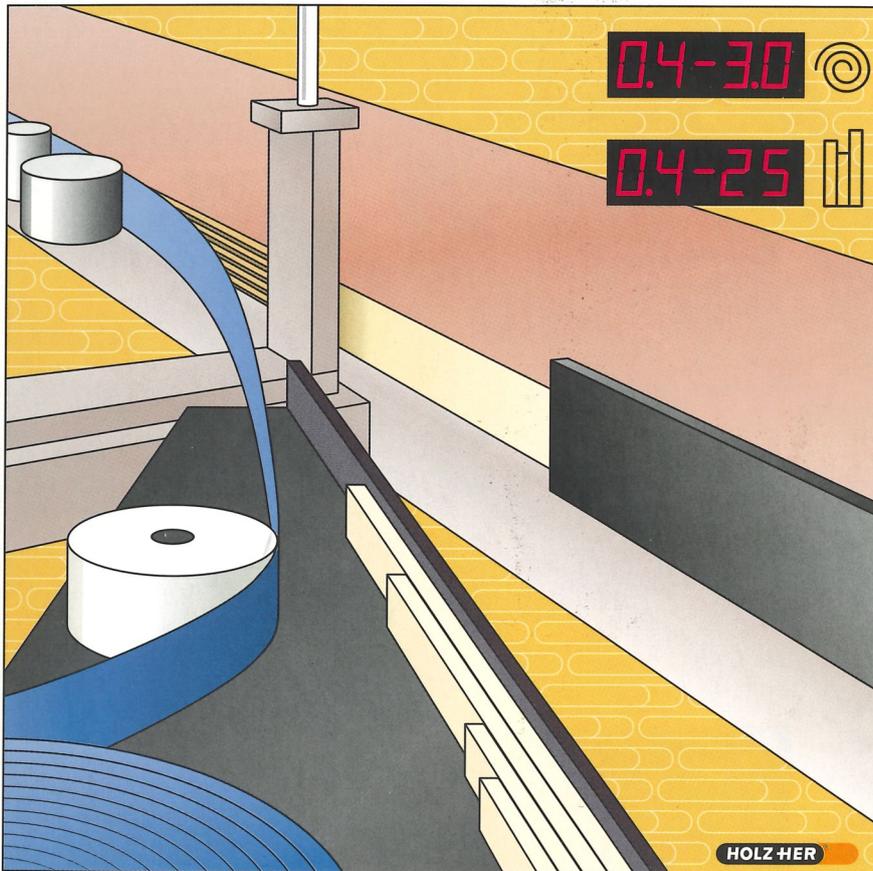


**HOLZ-HER**®

**Spezialmaschinen**



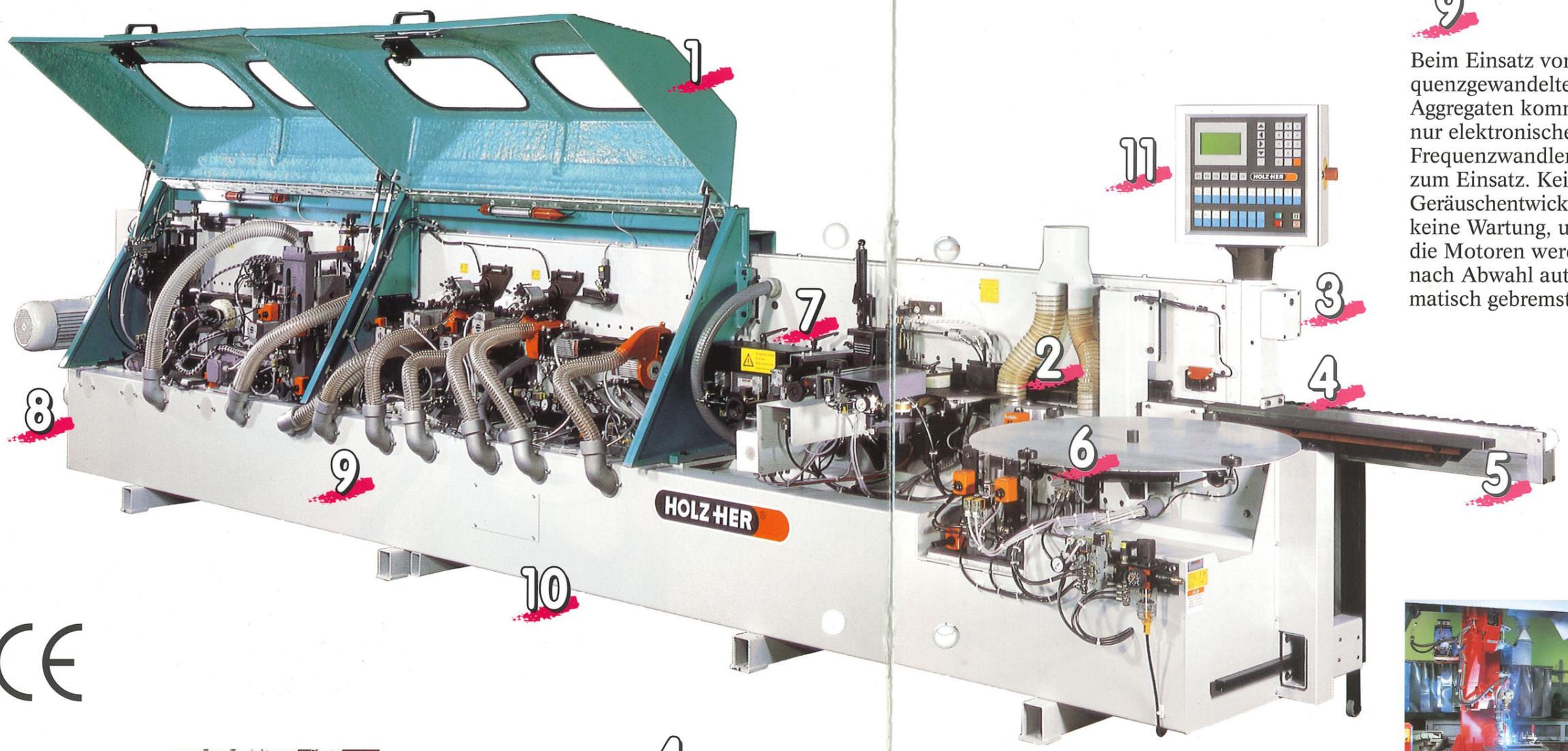
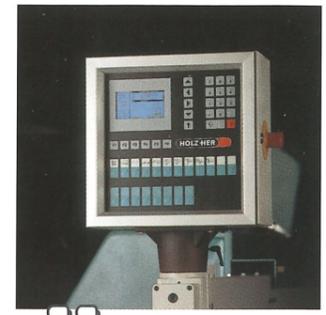
**Kantenanleim-  
maschinen**

**TRIATHLON**

**D**ie 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.

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

**8**  
Zentraler Absauganschluß für alle Aggregate.



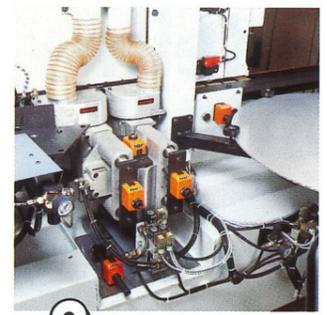
**9**  
Beim Einsatz von frequenzgewandelten Aggregaten kommen nur elektronische Frequenzwandler zum Einsatz. Keine Geräusentwicklung, keine Wartung, und die Motoren werden nach Abwahl automatisch gebremst.

**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.



**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.

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



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

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.

**H**igh-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!

**Die Systeme im einzelnen:**

**HOLZ-HER ultra-granupress-System** – die Hochleistungsaufschmelzeinheit für hohe Vorschubgeschwindigkeiten. NEU Die Kleberstation kann so geliefert werden, daß sie für den Anbau einer separaten PU-Aufschmelzeinheit vorbereitet ist. Sie können über Wahlschalter zwischen den gewünschten Klebersorten auswählen.

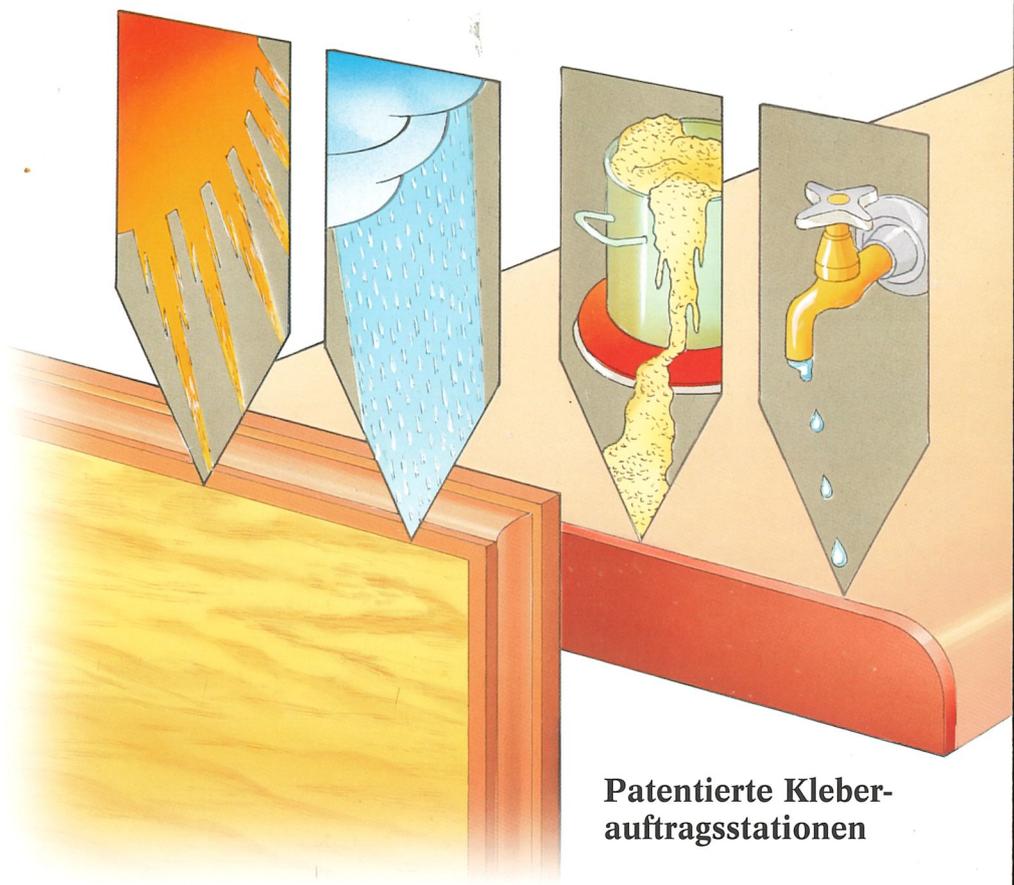
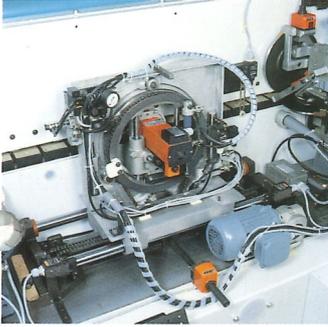
**HOLZ-HER Patronen-System** – die flexible Universallösung, die serienmäßig PU-Kleber verarbeiten kann. Auch geeignet für die Verarbeitung von handelsüblichen PU-Patronen. Fordern Sie dazu unsere Verarbeitungsrichtlinien an.

**Patentierte Kleberauftragsstationen**, die für wasser- und hitzebeständige PU-Kleber geeignet sind. Wasser- und hitzebeständige Klebefugen im Innen- und Außenbereich, ob in Küchen oder an Haustüren, sind immer aktuell.

**HOLZ-HER ultra-granupress-System**



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

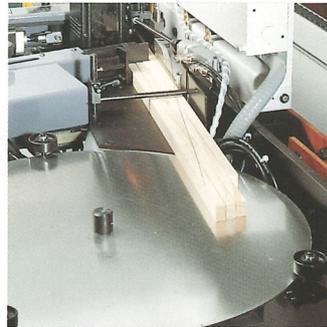
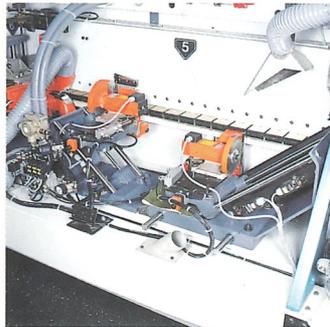
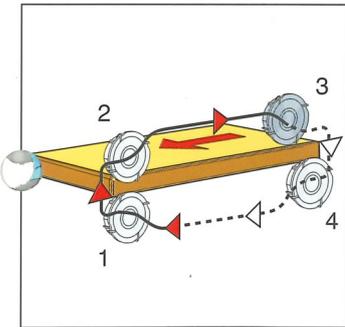


Patentierte Kleberauftragsstationen

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

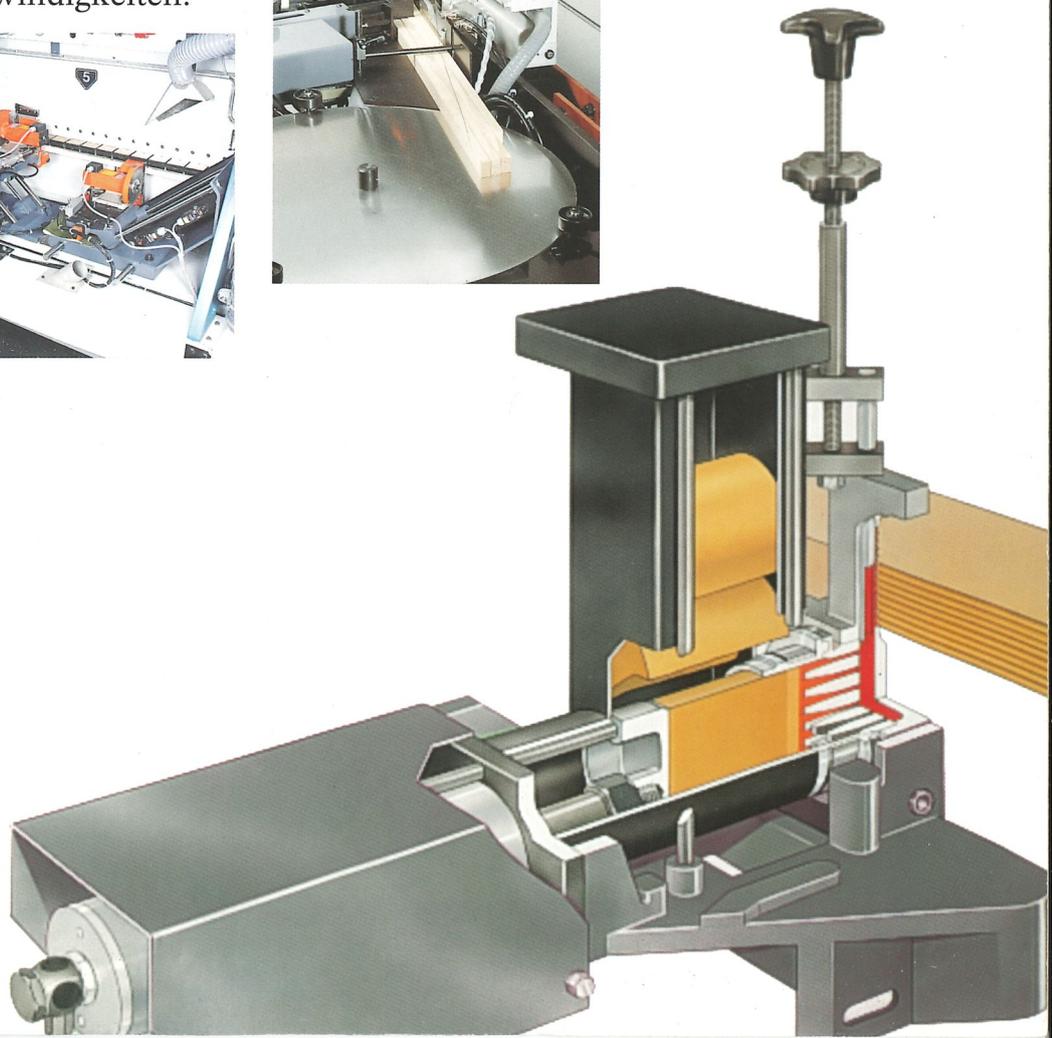
Verschiedene Kapp- und Fräsaggregate – immer die richtige Lösung für verschiedene Kantenstärken und Vorschubgeschwindigkeiten.

Bediensichere und bedienerfreundliche Kantenmagazine für höchsten Arbeitskomfort.

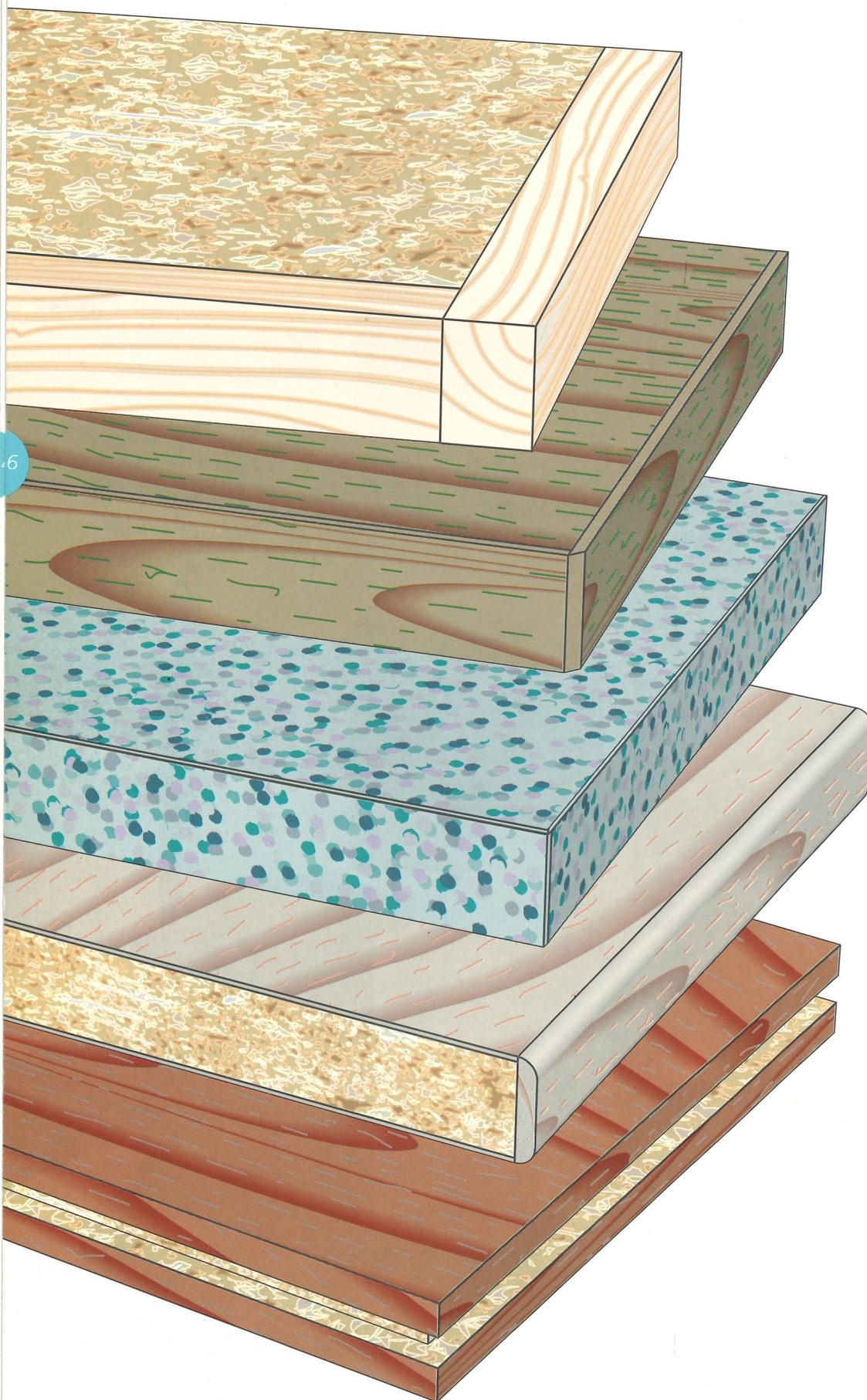


Zu den Fräsaggregaten, die die Längskante bearbeiten, braucht nur 1 Fräsmotor eingestellt zu werden. Kompakt, sicher und einfach.

**HOLZ-HER**  
Patronen-System



**D**as 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

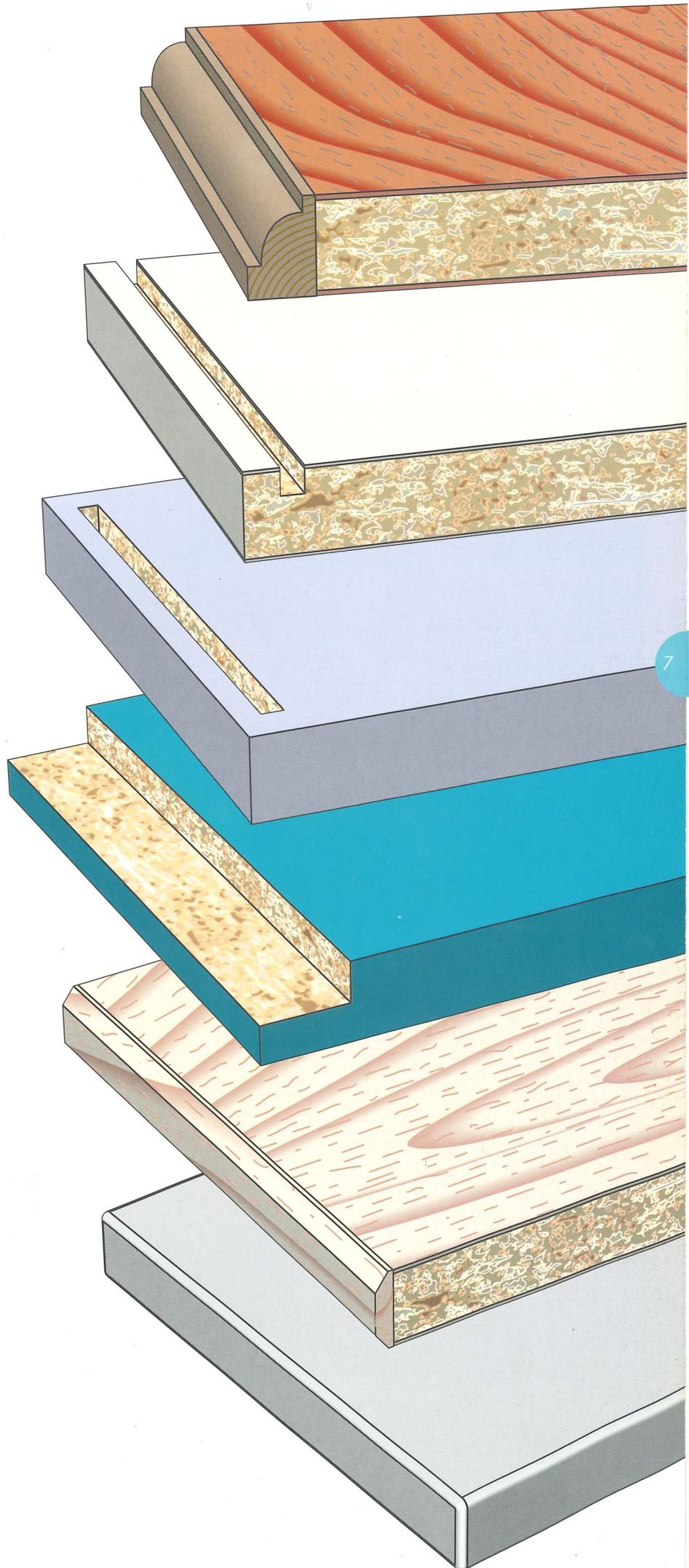
Nuten in Flächen

Auch mit Eintauch-  
steuerung

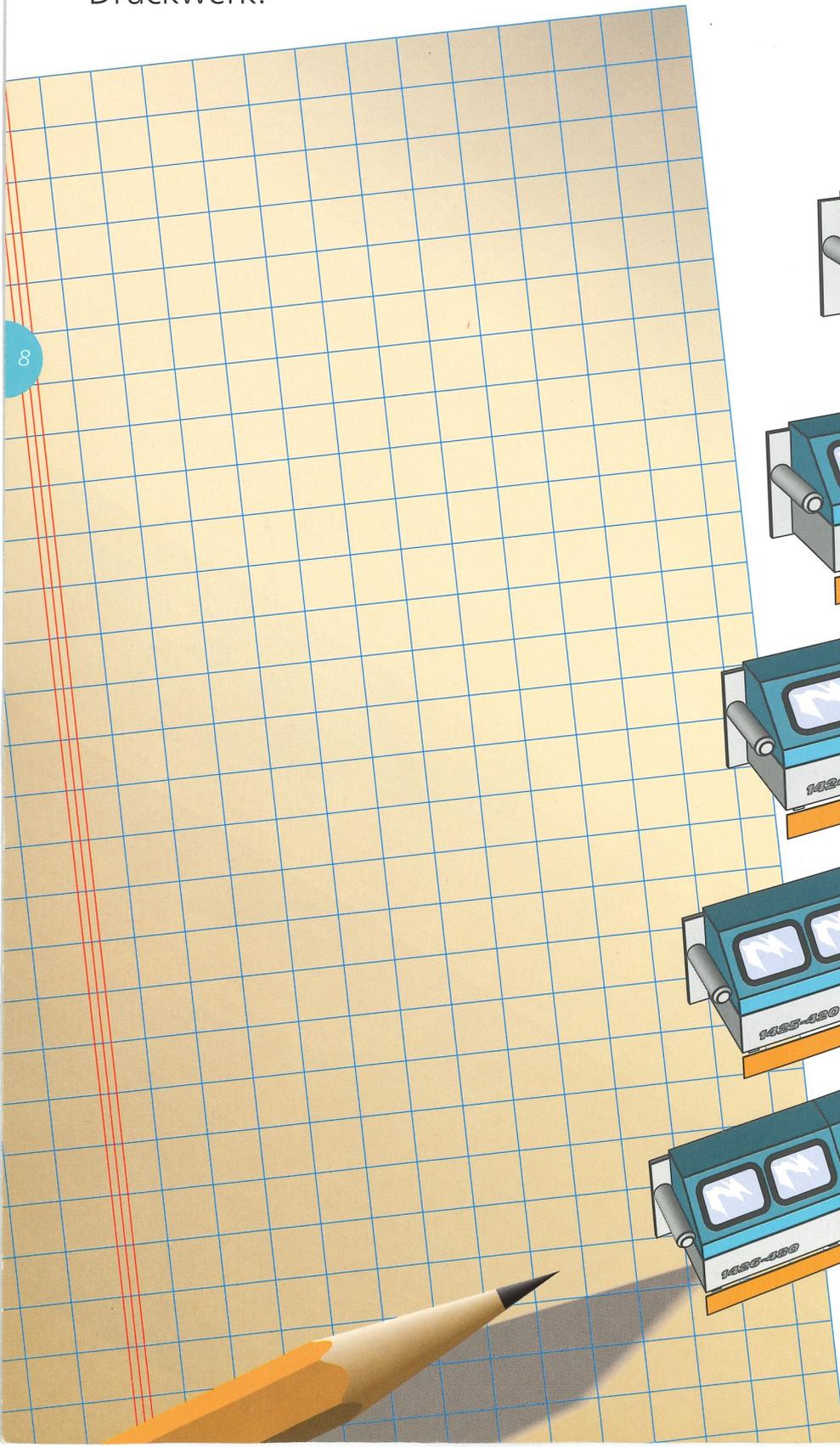
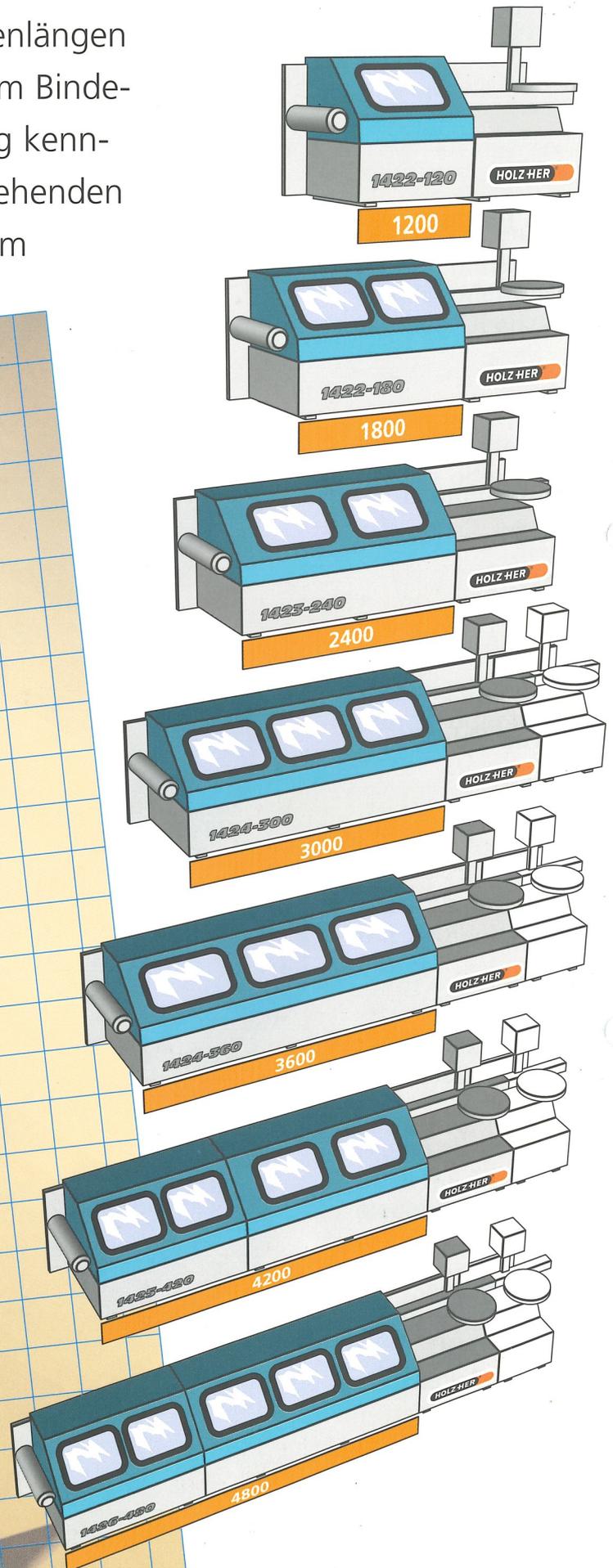
Fräsen von Falzen

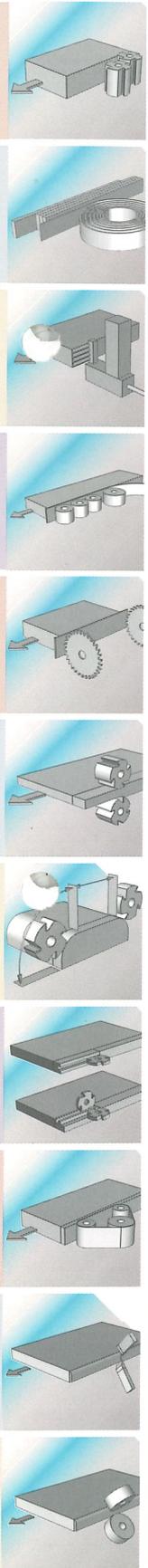
Gefaste Kanten aus  
Massivholz, geschlif-  
fen

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



**Z**ur 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	Kurzzeichen	Kurzbeschreibung	max. Kantenstärke (Rolle/ Streifen) mm							
			max. Werkstückdicke mm				min. Werkstückdicke mm			
			max. Geschwindigkeit m/min				Platzbedarf mm			
			Frequenz Hz				Leistung kW			
Vorräsen	1961	Vorräsen 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	
	1919	1 Motor mit Getriebe, 2 Sägeblätter	3/ 20	60	6	12	600	50	0,75	
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	50	12	12	900	300	0,6	
	1933	Ecke und Oberseite, R = 2-8	3/ 8	50	6	16	800	200	2x 0,45	
	1934	Ecke und Unterseite, R = 2-8	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	
Zieh Klinge	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 automatischer 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 m <sup>3</sup> /h	1000 m <sup>3</sup> /h	2000 m <sup>3</sup> /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  
50 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 m<sup>3</sup>/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 m<sup>3</sup>/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 m<sup>3</sup>/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 m<sup>3</sup>/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 m<sup>3</sup>/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.**  
6648 Abrams  
Montreal, Québec  
H4S 1 Y 1 / Canada  
Tel.: (514) 331-8371  
Telefax: (514) 331-1484

● **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  
Telex 7 267 318 rsmn d  
Postanschrift:  
Postfach 1803  
D-72608 Nürtingen

● **HOLZ-HER France S.A.R.L.**  
Rue Alexandre Dumas  
F-67200 Strasbourg-Hautepierre / France  
Tél. 88.27.97.90  
Télécopieur 88.26.80.74  
Adresse postale:  
B.P. 24  
F-67033 Strasbourg-Cédex

● **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

