

SPRINT

Kantenanleimmaschinen SPRINT 1417

Professionelle Kantenbearbeitung in einem Arbeitsgang

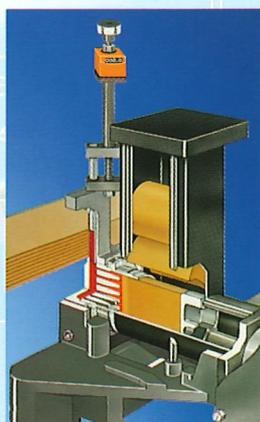
Die Kantenanleimmaschine SPRINT überzeugt mit einem Leistungsspektrum und einer Ausstattungsqualität, die auch besonderen Ansprüchen gerecht wird. Mit dem neu konzipierten stabilen Maschinenbett, einer soliden Druckbrücke über die gesamte Maschine sowie leistungsstarken Aggregaten wird ein rationelles und perfektes Bearbeitungsergebnis bei unterschiedlichsten Profilformen in einem Arbeitsgang erzielt. Verarbeitet werden kann Streifenware bis zu 8 mm (13 mm mit Werkzeugwechsel). Die Werkstücke können bis zu 45 Millimeter dick sein.

Die HOLZ-HER Maschinensteuerung schöpft die Leistungsfähigkeit der SPRINT voll aus. Alle Aggregate werden über die Programmsteuerung direkt angewählt



und können pneumatisch verstellt werden, häufig vorkommende Bearbeitungsprozesse können programmiert werden. Standard ist die programmgesteuerte, motorische Verstellung der Druckbrücke.

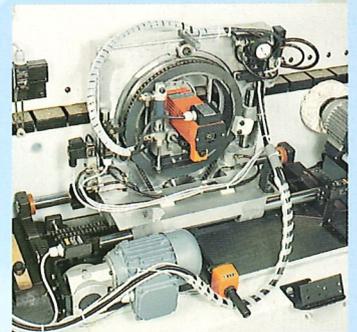
HOLZ-HER hat die richtige Klebetechnik für die dauerhafte, sichere und exakte Verbindung des Kantenmaterials mit dem Werkstück. Das patentierte HOLZ-HER Patro-



nensystem (optional) ist die praktische Universallösung für die Verarbeitung von EVA- und PU-Klebern. Patronenwechsel heißt auch Kleberwechsel – einfach, schnell und sauber, ohne Zusatzgerät. Extrem kurze Aufheizzeiten von nur 3,5 Minuten sorgen für einen niedrigen Energiebedarf.

Die SPRINT 1417 ist serienmäßig mit einer Vorfrässtation ausgestattet. Die Vorfrässtation arbeitet im Gleich- und Gegenlauf und erzeugt eine saubere und ausrißfreie Plattenkante. Dies ergibt eine fast unsichtbare Klebefuge.

Das Kopierfräsgerät zum Bearbeiten der vertikalen Vorder- und Hinterkante der Werkstücke sowie der oberen und unteren Eck-



punkte bzw. deren Profile verringert die Durchlaufzeiten. Nur mit der kontinuierlichen Kreisbewegung des Aggregates kann ein formvollendetes Kopierergebnis erzielt werden. Das zeitaufwendige, manuelle Nachbearbeiten der Kanten entfällt.

HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen

Leistungsstarke Aggregate

SPRINT 1417



SPRINT Technische Daten

- Länge: 5930 mm
- Tiefe: 1500 mm
- Höhe: 1350 mm
- Werkstückeinlaufhöhe: 870 mm

Arbeitsmaße

- Anleimerstärke: 0,4 bis 8 mm (bis 13 mm mit Werkzeugwechsel)
- Anleimerhöhe: max. 51 mm
- Anleimerlänge: min. 200 mm
- Anleimerlänge mit automatischer Kantenzuführung: min. 350 mm
- Anleimerüberstand in der Höhe pro Seite: 3 mm

- Werkstückbreite: min. 60 mm
- Werkstücklänge: min. 180 mm
- Werkstückdicke: 6 bis 45 mm

- Vorschubgeschwindigkeit 11 m/min

- Arbeitsweise: Heiß-Kaltverfahren, einseitig links.
- Elektrischer Anschlußwert abhängig von der Bestückung

Normalzubehör:

Schlüsselsatz, Betriebsanleitung, Ersatzteilkatalog, Schmelzkleber

Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten, da HOLZ-HER Maschinen ständig weiterentwickelt werden. Die Abbildungen sind unverbindlich. Die Maschinen enthalten zum Teil Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.

Zur besseren Information wurden die Maschi zum Teil ohne die vorgesehenen Schutzhauben abgebildet.

REICH

Spezialmaschinen GmbH

Plochinger Straße 65
D-72622 Nürtingen

Postanschrift:
Postfach 1803
D-72608 Nürtingen

Telefon (07022) 702-0
Telefax (07022) 702-101

E-Mail: marketing@holzher.de

Internet:
<http://www.holzher.de>

Fügefräsaggregat 1961	Gleich- und Gegenlaufräsen der Platte. Ausrißfreie Kanten, nicht sichtbare Klebefuge.
Kantenmagazin 1901 mit Auflageteller Ø 820 mm	Automatische Zuführung der Rollenware und Streifenware.
Kleberauftragsstation 1910 Standard Kleberauftragsstation 1906 Patrone optional	Kleberauftrag mit Rolle im Gleich- und Gegenlauf. Verarbeitung von EVA- und PUR-Kleber. Kurze Aufheizzeit, schneller Farbwechsel.
Druckwerk 1913 erste Rolle angetrieben 2 Nachdruckrollen	Sorgt für einen hohen Anpreßdruck und eine präzise Verklebung.
Kappaggregat 1918 (2 x 0,35 kW, 300Hz, 9000 min ⁻¹) Zwei Kappmotoren, oberflächen- gehärtete Rundstahlführungen	Zum Kappen des vorderen und hinteren Werkstück- überstandes. Der lineare Sägeschnitt sorgt für ein ausrißfreies Kappergebnis.
Bündigfräsaggregat 1942.1 obenliegendes Fräsaggregat	Zum Bündig- und Vorfräsen von hohen Kanten- überständen auf der Oberseite des Werkstückes.
Multifunktionsaggregat 1942 M (2 x 0,6 kW, 300Hz, 18000 min ⁻¹) Horizontale und vertikale Tastung Schwenkbar bis 15°	Zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen.
Ziehklingenaggregat 1929	Egalisiert kleine Unebenheiten, die durch das Fräsen entstehen.
Formfräsaggregat 1983 (1 x 0,6 kW, 300Hz, 18000 min ⁻¹)	Zum Bearbeiten der vorderen und hinteren Werk- stückkante.
Schwabbelaggregat 1944 K Schwenkbar bis 5°. Zwei Textilscheiben, Ø 150 mm.	Zum Nachputzen und Brechen von Kanten.

Optional sind die Aggregate mit pneumatischen Verstellungen, angesteuert über die Maschinensteuerung, erhältlich. Ein zeitsparendes Einrichten der Maschine ist dadurch gewährleistet.

Ihr autorisierter HOLZ-HER Spezialmaschinen Händler

HOLZ-HER[®]
Spezialmaschinen