

HOLZ HER-Kantenanleimmaschine

Typ: CONTRIGA 1368

Riemenbrücke

GRUNDMASCHINE CONTRIGA 1368, Riemenbrücke

Kantenstärke: 0,4-30 mm (je nach Bestückung)

Kantenhöhe: 51/66 mm (je nach Bestückung)

Plattenstärke: 6-45/60 mm (je nach Bestückung)

Kantenarten: Rollen- und Streifenware

Vorschubgeschwindigkeiten: Stufenloser Vorschub von 12-30 m/min (je nach Bestückung)

mit verstellbarer Einlaufebene im Magazinbereich (max. Verstellweg 30 mm)

mit höhenverstellbarem Magazinteller zur Veränderung des unteren Kantenüberstandes

mit großem Magazinteller \varnothing 820 mm für Kantenrollen bis \varnothing 800 mm

mit stabiler Transportkette incl. automatischer Zentralschmierung

mit motorischer, positioniergesteuerter Brücken-Höhenverstellung

mit pneumatischer Sperrolle für kürzeste Werkstückfolge mit ausziehbarer Werkstückauflage (Auszugsweite 1600 mm)

mit raumsparenden, pneumatisch gesteuerten Schiebehäuben über die komplette Maschine (Abweichungen bei einzelnen Aggregaten möglich)

mit motorischem Einlauflineal

mit Einspritzöler zur Schmierung aller Gelenke und Bolzen (incl. Betriebsstundenzähler)

mit Zentralanschluß für Absaugung (2x \varnothing 200 mm)

mit intergriertem Spänefangkasten (Bei Aufbau Radiusziehklingenaggregat)

Steuerung PPC 231 - Power PC

für rationelles Ein- und Umrüsten

- 15" SVGA-Farbbildschirm mit Touchscreen

- CF-Speicherkarte 128 MB

- USB Stecker on Board

- Ethernet Netzwerkanschluss

- Keyboard Stecker on Board

- Windowsähnliche Bedienoberfläche - alle Informationen in Klartext und/oder Grafik

- Dreh- und schwenkbares Bedienpult in Augenhöhe

- Staubsichere Folientastatur mit Softkeys (Druckknöpfe)

- LED-Anzeige für Aggregatevorwahl

- Programmliste mit Programmnamen und -nummern

- Umfangreicher Programmspeicher

- Einzelanwahl der Aggregate mit den Funktionen als Grundeinstellungsmöglichkeiten für Sollwerte,

- Streckenpunkte und Werkzeugkorrekturen sowie die festen Streckenpunkte
- Rüstvorgänge für Aggregate und deren Achseinstellungen zentral und übersichtlich per Feinjustierung (abhängig von der Bestückung)
 - Intervallanzeige für den kürzesten Werkstückabstand
 - Integrierte Streckensteuerung - Streckenpunkte werden generell bzw. programmspezifisch gesteuert
 - Übersichtliche und komplette Erfassung aller Betriebsdaten
 - Servicemeldungen in Klartext
 - Diagnosesystem
 - inkl. integriertes Synchron-Bus-System für hohe Genauigkeit bei der Aggregateansteuerung
 - Individuelle Verwaltung für bis zu zehn Benutzer, incl. Passwortschutz
 - Online-Wartung (optional), schneller Datentausch mit dem HOLZ-HER Service
 - Barcode-Schnittstelle (optional)

Einlauflineal lang (1750 mm) inkl. Auflage mit integrierten Rollen
Sprüheinrichtung 1856 für den Ein- und Auslaufbereich Für den Einlaufbereich: Elektronisch gesteuertes Trennmittelsprühgerät mit Trennmittel Riepe-LPZ/II Für den Auslaufbereich: Elektronisch gesteuertes Reinigungsmittelsprühgerät mit Reinigungsmittel Riepe-LP163/93 (nur in Verbindung mit Fügefräsaggregat 1961 und Flächenziehklinge 1964)
Fügefrässtation 1803 (2 x 2,6 kW, 200 Hz, 12000 U/min.) Mit zwei eintauchgesteuerten Fräsaggregaten 1. Aggregat im Gegenlauf 2. Aggregat im Gleichlauf Eintauchweg 5 mm mit statischem Frequenzumformer 200 Hz. ohne Fräswerkzeug mit Prolock-Einschraubspanner für schnellen Werkzeugwechsel
Diamantfräser CM-Technologie, Diamantbestückt mit integrierter Späneführung System LEUCO Linkslauf, Durchm. 70 x 64 x 30 mm, Z = 3, DKN
Diamantfräser CM-Technologie, Diamantbestückt mit integrierter Späneführung System LEUCO Linkslauf, Durchm. 70 x 64 x 30 mm, Z = 3, DKN
Leuco - Diamax Füge-Fräser MEC 70 X 64 x 30 DKN 23 + 3 LH
Leuco - Diamax Füge-Fräser MEC 70 x 64 x 30 DKN 23 + 3 RH
Kantenzuführung 1901 SYNCHRO, vollautomatisch für Rollen- und Streifenware Synchroantrieb mit einstellbarem Kantenüberstand für Rollen- und Erreichbare Kantengenauigkeit: - Vorschub v = 12 m/min 2,5 mm - Vorschub v = 20 m/min 3,0 mm

- Vorschub $v = 30$ m/min 4,0 mm

Automatische Klemmung der Kante bis zur Mitnahme durch das Werkstück
incl . Auflageteller \varnothing 820 mm

Rollenware: max. Kantendicke 3 mm (materialabhängig) max. Kantenquerschnitt 135 mm²
(materialabhängig)

Kantenlänge mind. 350 mm

Kleberauftragsstation 1905 Multi-System

(1 x 2,3 kW, 50 Hz)

Automatische Leimhöhenverstellung (Tastende Düse)

Verstellung an die Druckbrücke gekoppelt

für Schmelzkleber in Patronen-oder Granulatform Kleberauftrag mittels Schlitz-Düsentechnik

Magazinkapazität:

Patronenschacht: 4 Patronen (ca. 1 ,4 kg)

Granulatschacht: ca. 1 ,5 kg

Aufheizzeit: ca. 4-5 Min

Werkstückhöhe 6-60 mm,

(In Abhängigkeit von Vorschubgeschwindigkeit
und Kleberviskosität)

Manuelle Einstellung auf Werkstückdicke

Vorschub max. 25 m/min

EVA-Schmelzklebstoff: (klebstoffabhängig)

Werkstückdicke bis 25 mm= Vorschub bis 30 m/min

Werkstückdicke 36 bis 45 mm= Vorschub bis 20 m/min

Werkstückdicke 46 bis 54 mm= Vorschub bis 16 m/min

Werkstückdicke 55 bis 60 mm= Vorschub bis 12 m/min

PUR-Schmelzklebstoff: (klebstoffabhängig)

Werkstückdicke bis 22 mm= Vorschub bis 25 m/min

Werkstückdicke 23 bis 28 mm= Vorschub bis 20 m/min

Werkstückdicke 29 bis 35 mm= Vorschub bis 16 m/min

Werkstückdicke 36 bis 45 mm= Vorschub bis 12 m/min

Werkstückdicke 46 bis 60 mm= Vorschub bis 8 m/min

Werkstücklänge min. = 140 mm

Düsenraketung 120°

Lineare Tastung des Gesamtaggregate für einen optimalen Kleberauftrag

incl. Druckregler für Regelung des Patronenanpressdruckes Autom. Klebertemperaturabsenkung
nach Zeit

Sprüheinrichtung Antistatikmittel/Kühlmittel

Sprüheinrichtung Trennmittel / Kante

seitl. Sprühen auf Schmalfläche (vertikale Kante)

Einfaches Gleiten der Tastschuhe bei Hochglanzkanten und Kanten mit Schutzfolie

Druckwerk 1914-1 motorisch

bis 30 mm Kantenstärke

mit 4 einsetzungsgesteuerten Druckrollen für eine saubere Verpressung der Kante mit der Trägerplatte
1. Rolle synchron zur Vorschubgeschwindigkeit automatisch angetrieben,

3 Nachdruckrollen
Programmgesteuerte Einstellung der Kantenstärke über PC-Steuerung

Kappaggregat 1820

(2x0,65 kW, 200 Hz, 12000 min-1)

für Rollen- und Streifenware

max. Kantenstärke 15 mm

max. Kantenhöhe 65 mm

Vorschub max. 1 max. Kantenstärke

(In Abhängigkeit von Werkstoff und Vorschubgeschwindigkeit)

30 / 0,8 mm

20 / 8 mm

16 / 15 mm

Kompaktaggregat mit 2 Sägemotoren, geführt auf Linearführungen mit je einer Absaugung horizontal,

pneumatisch schwenkbar 0/15 °

jedes Sägeaggregat ist einzeln schwenkbar

inkl. 2 Sägeblätter 0 160 mm x 40 mm x 3,6 mm, Z 24

Kappüberstand motorisch über die Steuerung einstellbar und programmierbar

Aufbaulänge: 940 mm

Fräsaggregat 1828 MOT2

(2x1,1kW,200Hz,12000 min-1)

motorische Verstellung der vertikalen Tastrollen zum Längskantenfräsen mit Überstand

Für Rollen- und Streifenware bis 15 mm Kantenstärke max. Plattenstärke: 60 mm

zum Bündigfräsen,

HW-Messerköpfe mit CM-Technologie (System Leuco) mit integrierter Späneabfuhr

∅ 70 mm, Schnittbreite 16 mm, Z = 4

patentierter Prolock-Einschraubspanner für schnellen Werkzeugwechsel

Aufbaulänge: 340 mm

Tastschuh vert. kpl. Tastschuh mit 3 Rollen

Tastschuh vert. kpl. Tastschuh mit 3 Rollen

Fräsaggregat 1826 MOT6

(2 x 0,65 kW, 200 Hz, 12000 U/min.)

mit 6 motorischen Stellachsen

zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen bis 15 °

patentierter Prolock-Einschraubspanner für schnellen Werkzeugwechsel

Werkzeugdicke bis 60 mm

max. Kantenstärke:

bis 8 mm für Bündigfräsen

bis 5 mm für Radiusfräsen

bis 6 mm für Fasefräsen (manuelle Verstellung)

inkl. diamantbeschichtete festbestückte Werkzeuge mit CM-Technologie (System LEUCO) mit

integrierter Späneabfuhr Aufbaulänge: 402 mm

Werkzeug Fase 15 ° und R 2

Tastschuh vert. oben kpl . mit Rollen für 1826

Tastschuh vert. oben kpl . mit Rollen für 1826

Formfräsaggregat 1833 MOT4

(2x0,65 kW, 200 Hz, 12000 min⁻¹)

Fräsen der oberen und unteren Längskante, Kopierfräsen der vorderen und hinteren stirnseitigen vertikalen Kante

Eckkopieren, Postformingecken

für Rollen- und Streifenware (materialabhängig)

inkl. diamantbeschichtetes, festbestücktes Werkzeug mit CM-Technologie, R = 2 mm, (System LEUCO), mit integrierter Späneabfuhr

mit 4 Stellmotoren:

1x Höheneinstellung, 1x Verstellung Gesamtaggregat,

je 1x pro Aggregat zur Verstellung des Fräsmotors zum Tastschuh (Radius auf Fase für Dünnkanten)

max. Kantenstärke: 3 mm

Werkstückdicke: 10-60 mm

max. Kantenhöhe: 65 mm

R=1 / 2 / 2,5 / 3 mm, Fase 45°

max. Vorschubgeschwindigkeit beim Längskantenfräsen ohne Formfräsen: 30 m/min.

Vorschubgeschwindigkeiten beim Formfräsen:

max. 18 m/min bis 25 mm Werkstückdicke

max. 16 m/min bis 38 mm Werkstückdicke

max. 12 m/min bis 60 mm Werkstückdicke

Linearführungen für Gesamt- und die Fräsaggregate patentierter Prolock-Einschraubspanner für schnellen Werkzeugwechsel

Aufbaulänge: 900 mm

Diamant Werkzeuge für 1833 und 1833 Mot 4

Diamant beschichtetes festbestücktes Werkzeug mit

CM Technologie (System Leuco) mit

integrierter Späneabfuhr

R = 2, D = 61 mm x 19 mm, D = 20 mm Z4

Nutaggregat 1841-4

(1x3,8 kW, 200 Hz, 12000 min⁻¹)

mit motorischer Verstellung des Gesamtaggregates manuelle Höhenverstellung zum flächen- oder stirnseitigen Nuten,

Bearbeitung nur im Gegenlauf,

mit pneumatischer Eintauchsteuerung. (10 mm)

Werkzeug \varnothing 160 mm

Zerspanungsquerschnitt max. 75 mm² bei Vorschub 20 m/min Zerspanungsquerschnitt max. 45

mm² bei Vorschub 30 m/min ohne Werkzeuge

Aufbaulänge: 400 mm

Werkzeug für Nutaggregat 1841

Nutwerkzeug für Gegenlaufnuten
Durchm. 160 mm, max. Drehzahl 12.000 mn-1
HW-Ausführung: Schnittbreite 3,2 mm

Ziehklingenaggregat 1927 MOT5

Für Fasen und Radien
inkl. Ziehklingenträger, incl. Wendeplatten R = 2 mm
inkl. Spänefangkasten
motorische Verstellung der horizontalen Tastrollen (oberes und unteres Aggregat)
motorische Verstellung der vertikalen Tastrollen (oberes und unteres Aggregat)
motorische Verstellung des Gesamtaggregate Aufbaulänge: 500 mm

pneumatisches Ein- und Austauschen

oben und unten getrennt
bis Kantenstärke 20 mm (Hub 20 mm)

Tastschuh vertikal

(2 Stk. erforderlich)
für spitze, nicht winkelige Werkstücke

Tastschuh vertikal

(2 Stk. erforderlich)
für spitze, nicht winkelige Werkstücke

Flächenziehklinge 1964

zum Abziehen des Kleberrestes für eine saubere Klebefuge.
Oben und unten separat einsetzgesteuert
inkl. 2 Blasdüsen, inkl. 2 HM-Wendemessern sowie 2 weiteren HM-Ersatzmessern
Aufbaulänge: i .d.R. keine Aufbaulänge erforderlich

Satz Absaughauben (oben und unten)

Schwabbelaggregat 1852

Eckenschwabbeln 400 V 50 Hz

Schwabbelaggregat 1944 K

(2 x 0,2 kW, 50 Hz., 1.400 min. -1) Zum Nachputzen und Kanten polieren mit 2 Textilscheiben
Inkl. Eintauchsteuerung
Schwenkbereich 0-5 °
Aufbaulänge: 340 mm