

TECHNIK UND AUSSTATTUNG

Bestückung

	1308
Fügefräsaggregat 1801	✓
Zwei Fräsmotoren (1 x 1,2 kW, 1 x 0,8 kW), max. Fügestärke 3 mm	
Kantenzuführung 1903	✓
Für Rollen- und Streifenware	
Kleberauftragssystem 1906 MG	✓
Für EVA- und PUR-Kleber In Patronen- oder Granulatform	
Kleberauftragssystem 1813	○
<i>Rolle im Gleichlauf</i>	
Druckwerk 1912-3 pneu	✓
Drei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben, pneumatisch eintauchgesteuert	
Kappaggregat 1918 pneu	✓
2 x 0,35 kW, 200 Hz, 9000 min ⁻¹ , zwei HW-Kreissägeblätter mit pneumatischer Verstellung zum Fasekappen (0/10 Grad)	
Fräsaggregat 1827 pneu	✓
2 x 0,65 kW zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen	
Kopierfräsaggregat 1832	✓
1 x 0,22 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹	
Ziehklingenaggregat 1929	✓
Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten	
Schwabbelaggregat 1940	○
<i>Zwei Textilscheiben, schwenkbar</i>	
oder	
Flächenziehklinge 1964	✓
Oben und unten einseitig gesteuert	

✓ = Serie | ○ = Option | — = nicht möglich

Technische Daten

	1308
Maschinenabmessungen	
Gesamtlänge in mm	4590
Gewicht in kg	ca. 950
Vorschubgeschwindigkeit	
Vorschubgeschwindigkeit in m/min	10
Absaugung	
Anschluss-Ø in mm Fräsaggregat 1801	1 x 80
Anschluss-Ø in mm Fräsaggregat 1827	1 x 100
Anschluss-Ø in mm Ziehklingenaggregat 1929 (Option)	1 x 80
Luftbedarf in m ³ /h	930
Statischer Unterdruck in Pa	1650
Minimale Luftgeschwindigkeit in m/s	20
Druckluft	
Druckluftanschluss in bar	6

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 zum Teil 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.

Kompakt und extrem leistungsstark

AURIGA 1308



PRODUKTIVITÄT UND PRÄZISION

Topausstattung für hohe Produktivität

Die AURIGA 1308 ist die konsequente Fortführung der erfolgreichen AURIGA-Baureihe. Geboten werden Hightech auf kleinem Raum und die Konzentration auf das Wesentliche für die hochwertige Kantenbearbeitung. Die Baureihe ist ausgelegt auf eine Werkstückdicke von 60 mm und Kantendicken bis 6 mm. Das Kopierfräsaggregat erweitert das Leistungsspektrum, auch Postformingprofile sind möglich. Die AURIGA 1308 überzeugt in ihrer Klasse mit überdurchschnittlicher Produktivität und einer Topausstattung.

- Stabiles, geschweißtes Grundgestell mit Schallschutzhaube im Aggregatbereich.
- Ergonomisch angebrachte und programmgesteuerte PC-Steuerung direkt am Einlaufbereich.
- Die AURIGA 1308 verfügt über ein Fügefräsaggregat mit zwei Fräsmotoren und verstellbarem Einlauflineal. Auf Wunsch auch ohne Fügefräsaggregat lieferbar.
- Übersichtlicher Einlaufbereich, ohne Werkzeug zu bedienen. Magazin für Rollen- und Streifenware. Der drehbare Rollenteller – Ø 820 mm – ist auch für große Rollenware geeignet.
- Ausziehbare Werkstückauflage (bis 600 mm) für die Bearbeitung von langen Werkstücken, einfaches Raus- und Reinschieben.
- Im Grundgestell integrierter Schaltschrank, staubgeschützt, leicht zu öffnen und gut zugänglich.
- Leistungsstarke, zum Teil tastend ausgelegte Aggregate für Rollenware bis 3 mm und Streifenware bis 6 mm.
- Saubere, perfekte Bearbeitung der Kanten.



AURIGA 1308



Fügefräsen auf kleinem Raum

Das Fügefräsaggregat 1801 baut auf kleinem Raum und ist groß in der Leistung – zwei leistungsstarke Fräsmotoren.

- Gleich- und Gegenlaufräsen mit diamantbestückten Werkzeugen (Z = 2) garantieren ein perfektes Ergebnis.
- Der erste Fräskopf ist pneumatisch gesteuert.
- Für den schnellen Werkzeugwechsel sorgt der patentierte ProLock-Einschraubspanner.
- Das Einlauflineal lässt sich bis 3 mm auf oberflächengehärteten Linearführungen verstellen.



Weitere Maschinenfeatures

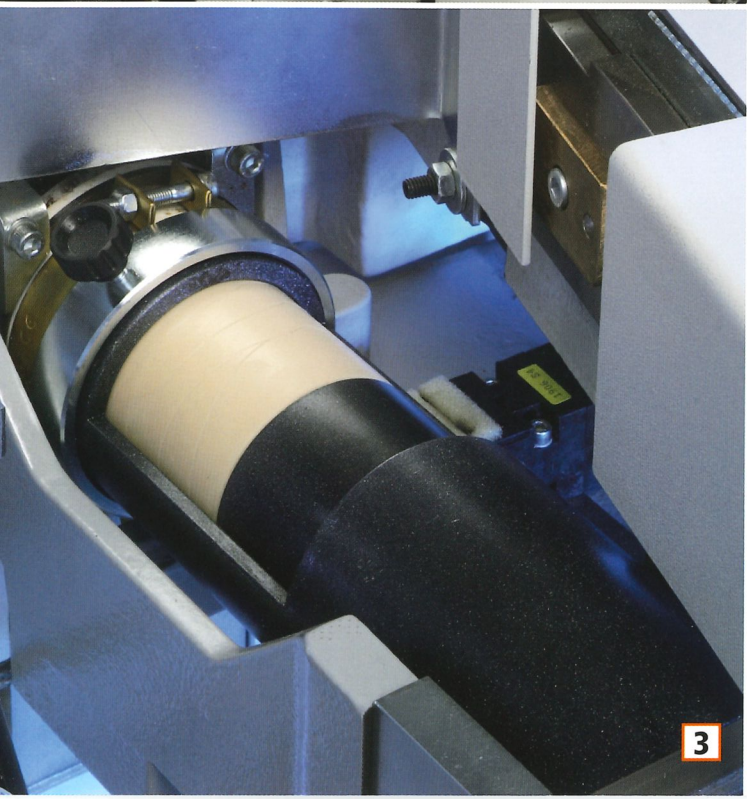
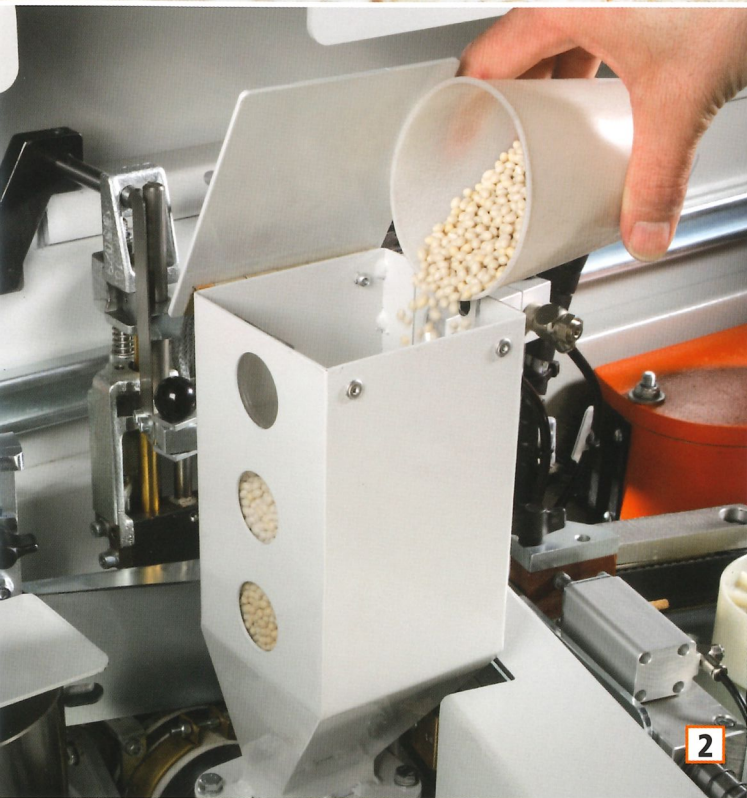
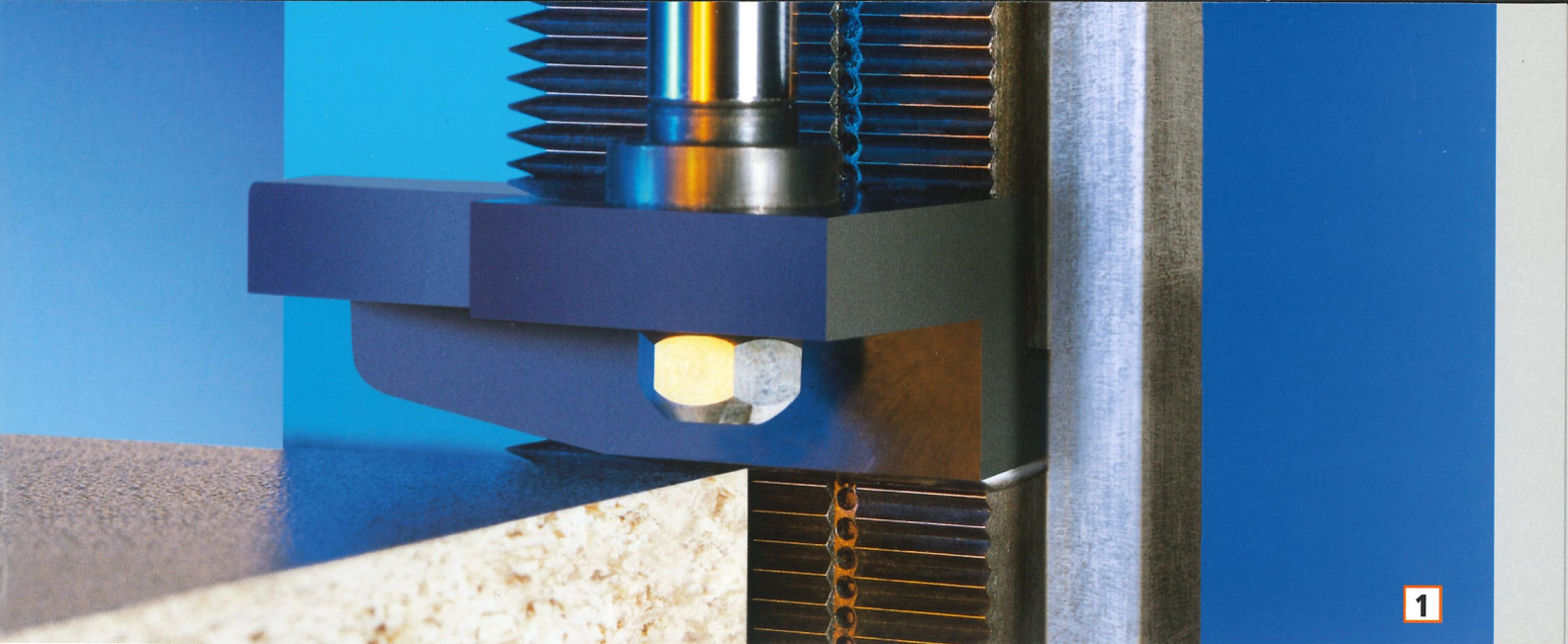
- Druckbrücke mit einreihiger, zum Teil zweireihiger Rollenbrücke für einen stabilen Halt des Werkstücks beim Transport durch die Maschine.
- Stabile Kette mit Gummipads, um die Werkstücke ruckfrei und oberflächenschonend zu transportieren.
- Starker Vorschubmotor zum Antrieb der Transportkette.
- Manuelle, zentral angebrachte Brückenhöhenverstellung. Stabil und selbstklemmend, läuft auf oberflächengehärteten Linearführungen.
- Zentrale Höhenverstellung der Druckbrücke mit Digitalzähler. So kann die komplette Druckbrücke ohne Werkzeug schnell auf unterschiedliche Plattenstärken eingestellt werden.

Zukunftssicher durch hohe Standards

Die HOLZ-HER Steuerung ist extrem leistungsfähig und Vorbild für eine einfache Bedienung. Zum Einsatz kommt ein großzügig ausgelegter PC-Industrieprozessor. Das Ein- und Umrüsten der Maschine war noch nie rationeller zu bewerkstelligen.

- VGA-Farbbildschirm 8,4 Zoll.
- Windowsähnliche Bedienoberfläche, alle Informationen in Klartext und/oder Grafik.
- Dreh- und schwenkbares Bedienpult in Augenhöhe.
- Staubsichere Folientastatur.
- LED-Anzeige für Aggregatvorwahl.
- Programmliste mit Programmnamen und Programmnummern.
- Umfangreicher Programmspeicher.
- Einzelanwahl der Aggregate mit den Funktionen als Grundeinstellungsmöglichkeiten für Sollwerte, Streckenpunkte und Werkzeugkorrekturen.
- 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.
- Integriertes Synchron-Bus-System für hohe Genauigkeit bei der Aggregatansteuerung.
- Individuelle Verwaltung für bis zu zehn Benutzer.
- USB-Stecker on Board.
- Keyboard-Stecker on Board.
- Onlinewartung (Option), schneller Datenaustausch mit dem HOLZ-HER Service.
- Barcode-Schnittstelle (Option).
- Anbindung an HOLZ-HER Prozessdatenerfassung (HHPDE) zum direkten Auslesen von Betriebsdaten.





KLEBER

3,5 Minuten Aufheizzeit – 100 Stunden mehr Produktionszeit

Der Schnellstart des Kleberauftragssystems – nur 3,5 Minuten Aufheizzeit – steigert die Produktivität. 100 Stunden mehr Produktionszeit im Jahr im Vergleich zu herkömmlichen Rollenklebersystemen (bei 8 Stunden/Tag und jährlich 200 Arbeitstagen).

Kleberauftrags- system 1906 MG

Standardmäßig wird die AURIGA 1308 mit dem patentierten HOLZ-HER Patronensystem ausgestattet.

- Kleberbevorratung wahlweise mittels Granulat-schacht (Bild 2) oder Patronensystem (Bild 3).
- Der Kleberauftrag erfolgt exakt nach Bedarf. Das spart Kosten und optimiert die Qualität.
- Ein Verfärben oder Verbrennen des Klebers ist ausgeschlossen, da in dem geschlossenen System immer nur der benötigte Kleber aufgeschmolzen wird.
- Eine besondere Stärke ist der einfache Patronenwechsel. Somit schneller und rationeller Umstieg von EVA- auf PUR-Kleber oder auf verschiedene Klebstoff-Farben.
- Extrem kurze Aufheizzeit von 3,5 Minuten.
- Tastende Düse (Option) für präzisen Kleberauftrag. Die Düse kann an die Druckbrücke gekoppelt werden. Somit ist keine manuelle Einstellung auf die Plattendicke notwendig (Bild 1).

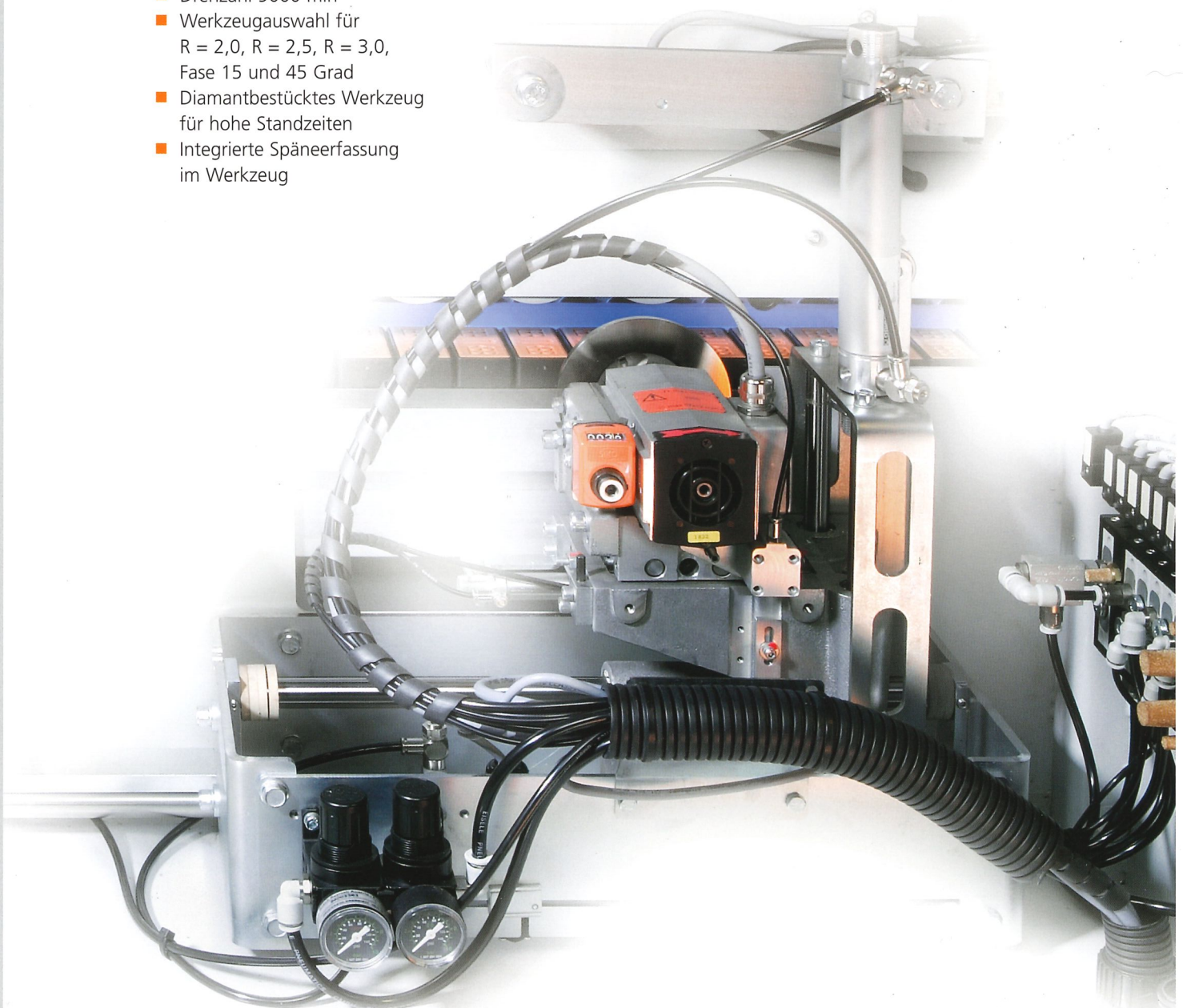
Perfekte Bekantung

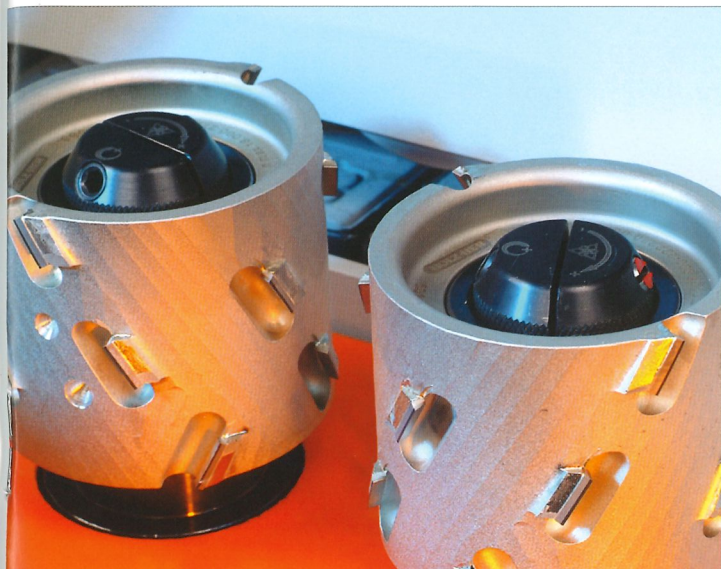
Die Aggregate der AURIGA 1308 bieten ein überzeugendes Leistungsspektrum. Vom Fügefräsaggregat über die Kantenmagazine, die unübertroffenen HOLZ-HER Kleberauftragssysteme, Kapp- und Fräsaggregate bis zum individuell bestückbaren Nachbearbeitungsbereich stehen bis zu zehn starke Module für die perfekte Bekantung zur Verfügung.

Eckkopieren

Eckkopieraggregat zum Bearbeiten der vorderen und hinteren vertikalen Kanten bis 3 mm. Werkzeugausstattung für Radien bis 3 mm und Fase bis 45 Grad – Postformingprofile möglich.

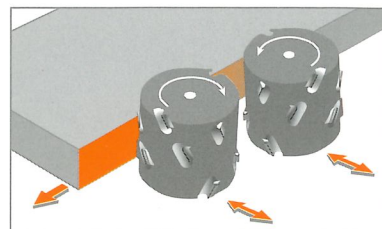
- Vorschubgeschwindigkeit 10 m/min
- Leistung 0,22 kW
- Drehzahl 9000 min⁻¹
- Werkzeugauswahl für
R = 2,0, R = 2,5, R = 3,0,
Fase 15 und 45 Grad
- Diamantbestücktes Werkzeug
für hohe Standzeiten
- Integrierte Späneerfassung
im Werkzeug





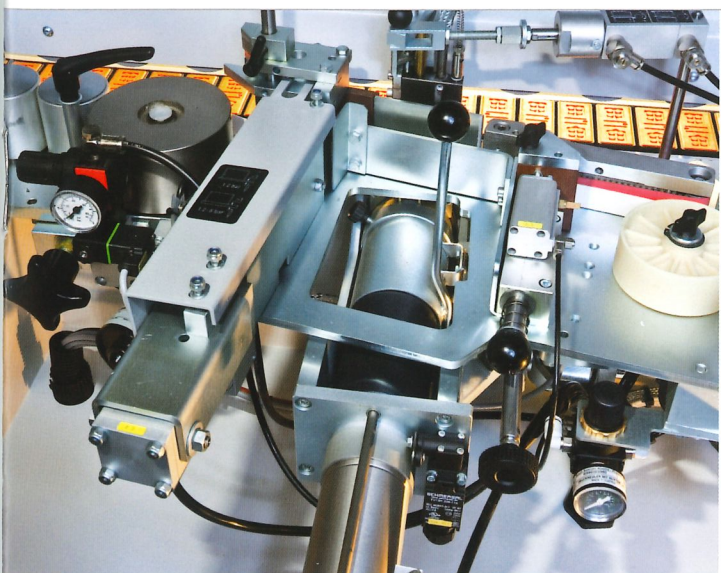
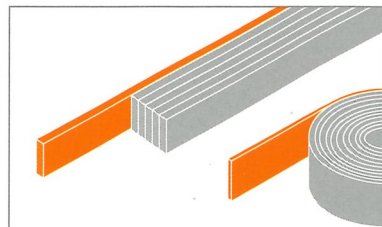
Fügefräsen 1801

Geschnittene Kanten haben oft kleine Ausrisse in der Deckschicht. Das Fügefräsaggregat sorgt für plane Klebeflächen und bereitet die Platten auf das Anleimen vor. Ausgestattet mit dem Schnellwechselflansch ProLock.



Kantenzuführung 1903

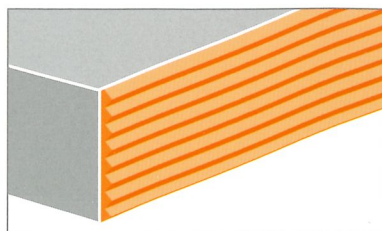
Vollautomatische, bedienerfreundliche Zuführung von Rollen- und Streifenware. Werkzeuglose Umstellung. Ladekapazität max. 40 mm für Streifenware (max. Kantenstärke 6 mm).

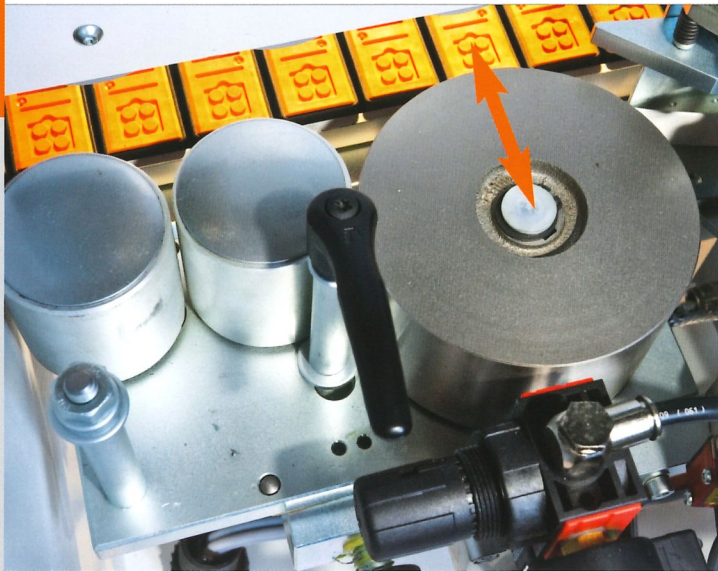


Kleberauftrag 1906 MG

Sicheren Halt und saubere Fugen garantiert das patentierte HOLZ-HER Patronensystem – Düsenteknik. Für die Verarbeitung von Klebstoff in Granulatform gibt es alternativ den Granulatschacht, Auftrag über das HOLZ-HER Düsen-system 1906 MG.

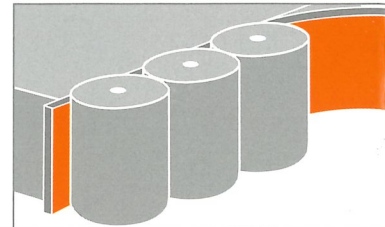
- Geschlossenes System.
- Hoher Druck beim Kleberauftrag für eine perfekte Benetzung der Plattenkante.





Druckwerk 1912-3

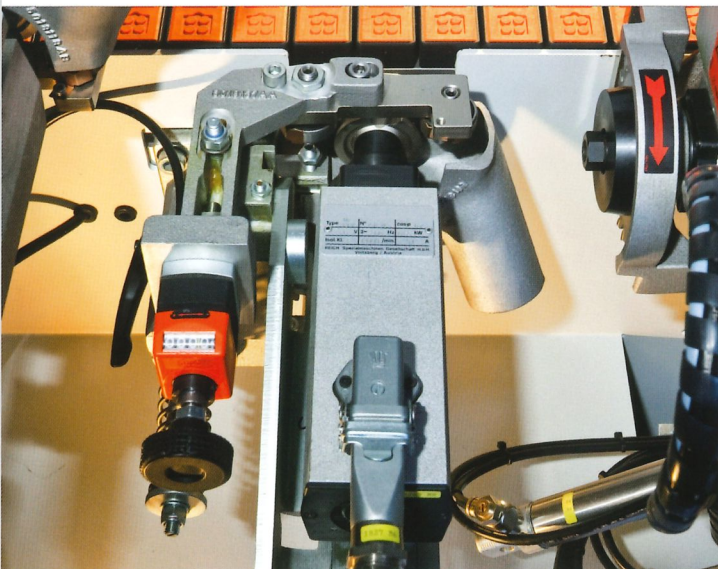
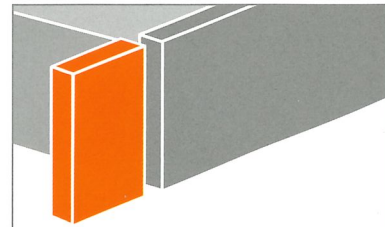
Hochwertiges 3-Rollen-Druckwerk für saubere und starke Verpressung der Kante mit der Platte. Erste Rolle motorisch angetrieben und pneumatisch einsatzge- steuert.



Kappaggregat 1918 pneu

Zum Gerade- oder auf Fasekappen; standard- mäßig mit Pneumatik zum Schwenken auf 10-Grad-Fasekappen.

Sägemotoren jeweils auf zwei Führungen für ein präzises Abkappen der Kantenüberstände.

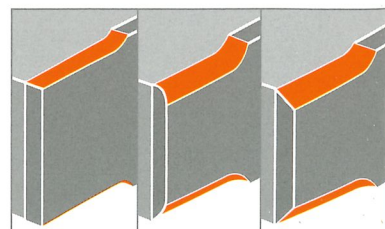


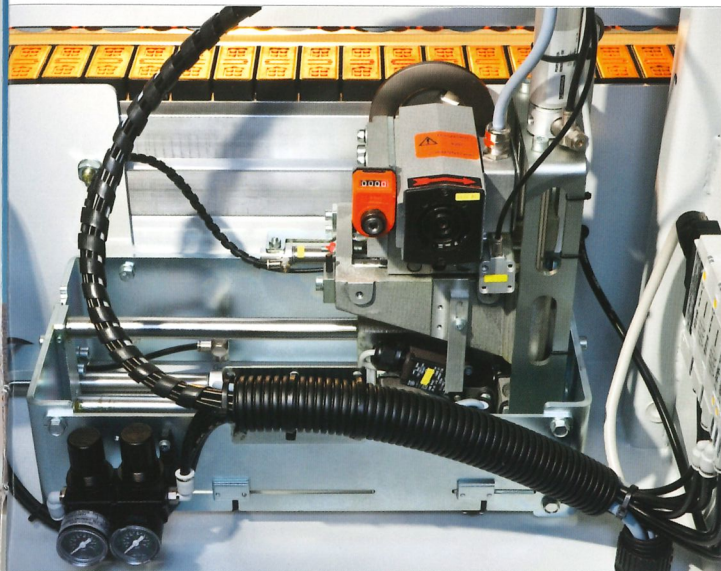
Fräsaggregat 1827 pneu

Fräsen: obere und untere Längskante bis 6 mm bündig fräsen, Radius bis 3 mm, 0 – 15 Grad schwenkbar. Inklusive diamantbeschichtete, festbestückte Werkzeuge.

Weitere Ausstattung:

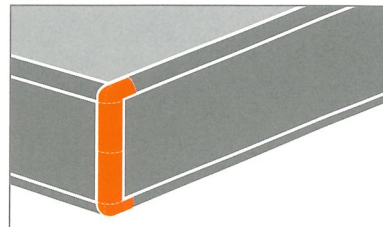
- Integrierte Spänefführung im Werkzeug
- ProLock-System
- zwei vertikale Tastrollen
- zwei horizontale Tastschuhe mit je zwei Rollen





Kopierfräsaggregat 1832

Aggregat zum Kopieren der vertikalen, stirnseitigen Kanten, verschiedene Kantenprofile möglich – auch Post-formingprofile. Integrierte Späneabführung. Mit diamantbestückten Werkzeugen für eine lange Lebensdauer der Werkzeuge.

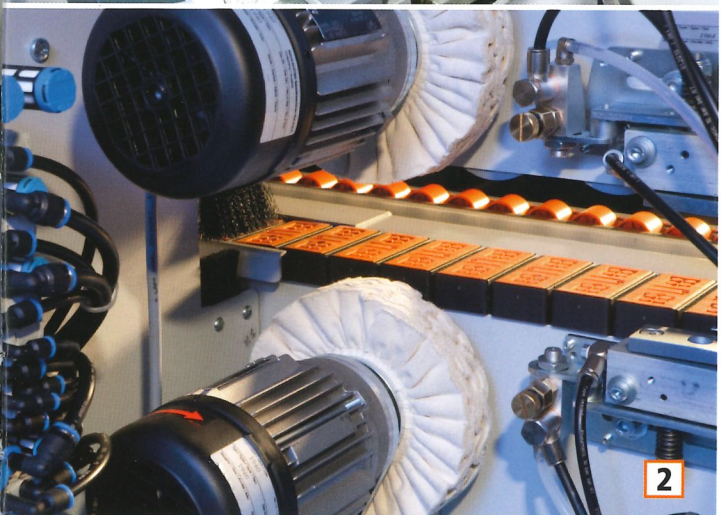
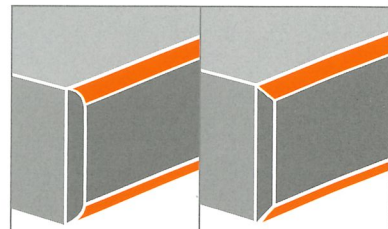


Die Nachbearbeitung

Perfektes Finishing – Nachbearbeitung mit Ziehklingenaggregat, Schwabbelaggregat oder Flächenziehklinge (optional). Deutliche Reduzierung der kostenintensiven manuellen Nachbearbeitung.

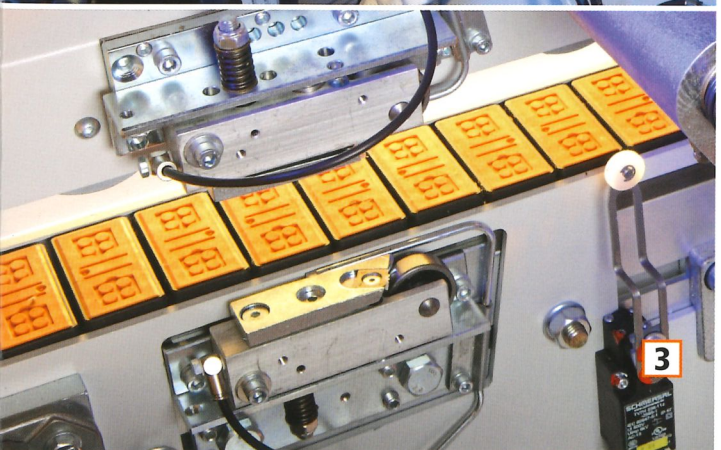
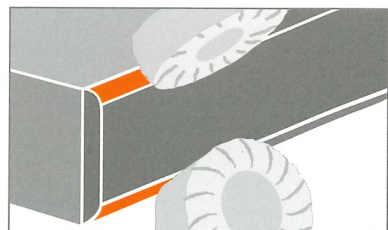
■ Ziehklingenaggregat 1929

Für die perfekte Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten (Bild 1; Foto zeigt 1929 MOT2).



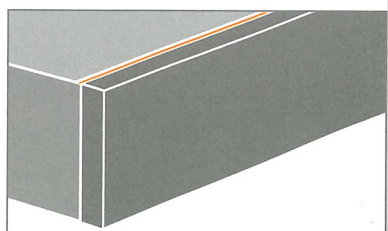
■ Schwabbelaggregat 1940

Für die hundertprozentige Nachbearbeitung von Kanten und Flächen für das absolut saubere Finishing (Bild 2).



■ Flächenziehklinge 1964

Saubere Nachbearbeitung der Fläche – manuelle Nachbearbeitung entfällt (Bild 3).



TECHNIK UND AUSSTATTUNG

Bestückung

	1308
Fügefräsaggregat 1801	✓
Zwei Fräsmotoren (1 x 1,2 kW, 1 x 0,8 kW), max. Fügstärke 3 mm	
Kantenzuführung 1903	✓
Für Rollen- und Streifenware	
Kleberauftragssystem 1906 MG	✓
Für EVA- und PUR-Kleber In Patronen- oder Granulatform	
Kleberauftragssystem 1813	○
Rolle im Gleichlauf	
Druckwerk 1912-3 pneu	✓
Drei Andruckrollen, erste Rolle angetrieben, pneumatisch eintauchgesteuert	
Kappaggregat 1918 pneu	✓
2 x 0,35 kW, 200 Hz, 9000 min ⁻¹ , zwei HW-Kreissägeblätter mit pneumatischer Verstellung zum Fasekappen (0/10 Grad)	
Fräsaggregat 1827 pneu	✓
2 x 0,65 kW zum Bündig-, Radius- und Fasefräsen	
Kopierfräsaggregat 1832	✓
1 x 0,22 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹	
Ziehklingenaggregat 1929	✓
Glättung von Radien und Fasen an Kunststoffkanten	
Schwabbelaggregat 1940	✓
Zwei Textilscheiben, schwenkbar	
oder	
Flächenziehklinge 1964	○
Oben und unten einsatzgesteuert	

✓ = Serie | ○ = Option | – = nicht möglich

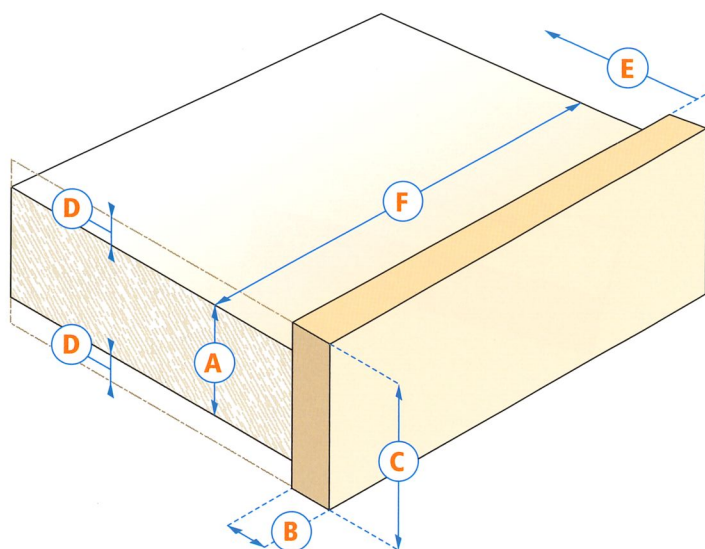
Technische Daten

	1308
Maschinenabmessungen	
Gesamtlänge in mm	4590
Gewicht in kg	ca. 950
Vorschubgeschwindigkeit	
Vorschubgeschwindigkeit in m/min	10
Absaugung	
Anschluss-Ø in mm Fräsaggregat 1801	1 x 80
Anschluss-Ø in mm Fräsaggregat 1827	1 x 100
Anschluss-Ø in mm Ziehklingenaggregat 1929 (Option)	1 x 80
Luftbedarf in m ³ /h	930
Statischer Unterdruck in Pa	1650
Minimale Luftgeschwindigkeit in m/s	20
Druckluft	
Druckluftanschluss in bar	6

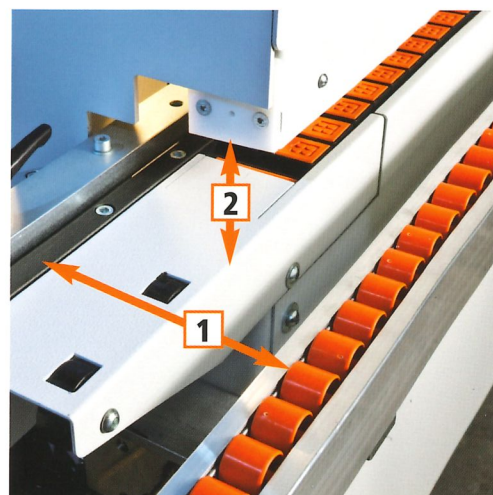
Die technischen Daten stellen Richtwerte dar. Änderungen müssen wir uns vorbehalten, da unsere HOLZ-HER Holzbearbeitungsmaschinen einer ständigen Weiterentwicklung unterliegen. Deshalb sind auch die Abbildungen unverbindlich. Die abgebildeten Maschinen enthalten zum Teil auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Bitte informieren Sie sich über den genauen Ausstattungsumfang bei Ihrem HOLZ-HER Händler. Änderungen von Konstruktion und Ausstattung vorbehalten.

Arbeitsmaße (Alle Maße in mm)

A	6 – 60	
B	0,4 – 3	
	0,4 – 6	Aggregatabhängig, max. Kantenquerschnitt 6x42 mm (Option)
C	65	
D	2,5	pro Seite
E	65	minimal
F	160	



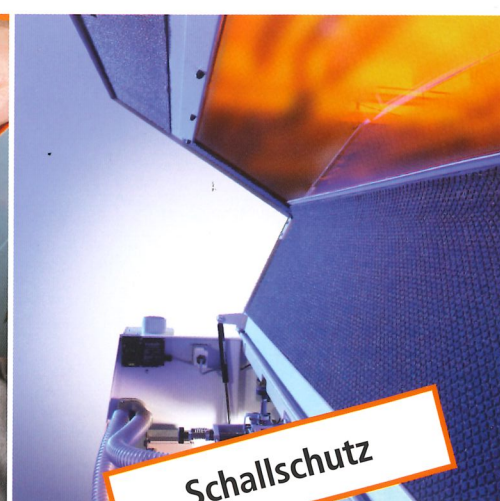
Ausziehbare Werkstückauflage bis 600 mm (1). Werkstückdicke bis 60 mm (2).



Werkstückschutz



Praktisch



Schallschutz

Rollenbahn im Ein- und Auslaufbereich – kein Zerkratzen empfindlicher Werkstückoberflächen.

Leichtes Entnehmen der Ziehklingspäne aus dem Spänefangkasten

Schallschutz serienmäßig – dadurch Lärmreduzierung bei der Maschine.

Produktbroschüren und viele
Videos finden Sie unter
www.holzher.com

Produktprogramm

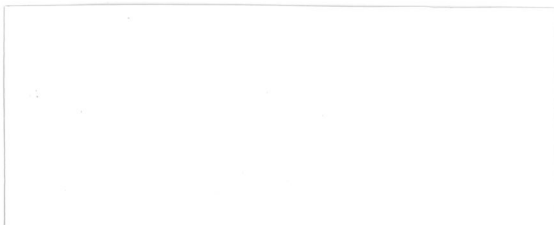
Das HOLZ-HER Produktprogramm gehört weltweit zum Besten, was es für die präzise Bearbeitung von Plattenwerkstoffen zu kaufen gibt.

- Kantenanleimmaschinen: Fünf Baureihen – vom kompakten Basismodell bis zur Lösung für die industrielle Fertigung.
- CNC-Bearbeitungszentren: Technologie auf dem neuesten Stand eröffnet neue Dimensionen in der Einzel- und Serienfertigung.
- Druckbalkensägen: Die CUT-Baureihe steht für präzises und effektives Sägen großer und kleiner Schnittmengen im Handwerk und in der Industrie.
- Vertikale Plattensägen: Sowohl das Einstiegsmodell CUT 1255|1260 als auch die Hochleistungsäge CUT 1275|1280 überzeugen durch hohe Schnittleistung und einfache Bedienung.



D – HOLZ-HER 3059 30 – Printed in Germany / Imprimé en Allemagne
Drucklegung: 24.03.2011 – Erstausgabe: 15.03.2010

Ihr autorisierter HOLZ-HER-Händler



HOLZ-HER GmbH
D-72622 Nürtingen

Tel.: +49 (0) 70 22 702-0
Fax: +49 (0) 70 22 702-101
www.holzher.com