

Alto rendimiento y gran nivel de automatización

SPRINT 1327



PRODUCTIVIDAD Y PRECISIÓN



El futuro del encolado de cantos

Un concepto completamente nuevo del bastidor, funciones nueva y claramente ampliadas de los grupos, más potencia y un manejo perfeccionado: la SPRINT 1327 pone la primera piedra de una nueva generación de la exitosa serie SPRINT.

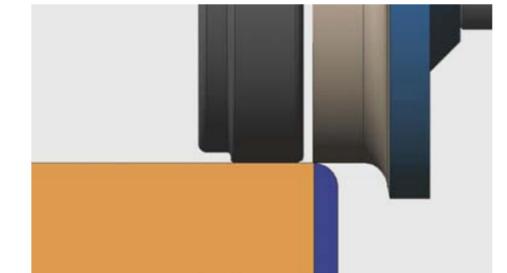
- Gran rigidez del bastidor, una pared vertical y soldada para los grupos que ofrece una precisión superior.
- Guía estable de la cadena con acolchado de goma para el transporte cuidadoso y sin sacudidas de las piezas de trabajo.
- Transporte suave de las piezas de trabajo gracias a unas guías fresadas con precisión para la cadena de transporte.
- Puente opresor con dos filas de rodillos continuos para la sujeción estable de la pieza de trabajo.
- Avance rápido de hasta 18 m/min.
- La versión estándar ya está diseñada para piezas de hasta 60 mm de espesor.
- Posibilidad de procesar rodillos y tiras de hasta 8 mm.
- Gama de mecanizado variable gracias a una gran variedad de opciones.
- Soporte de piezas de trabajo extraíble para elaborar piezas de trabajo grandes.
- Diseño atractivo, tapa de protección insonorizante en el área de los grupos.
- Guiado preciso y estable del puente opresor.

Programación fácil – preparación rápida



- Controlador Power-PC PPC 221
- Pantalla en color VGA 8,4 pulgadas
- Manejo fácil, toda la información puede consultarse y programarse en texto explicativo y/o gráficos
- Consola giratoria y orientable a la altura de los ojos
- La amplia memoria de programa permite equipar rápidamente la máquina
- Selección individual de los grupos con las funciones como posibilidades de ajuste básico de valores nominales, puntos de recorrido y correcciones de herramienta
- Registro claro y completo de todos los datos de servicio
- Gestión individual para un máximo de diez usuarios
- Mantenimiento en línea (opcional)
- Interfaz para código de barras (opcional)
- Conexión al registro de datos de proceso de HOLZ-HER (HHPDE) para la lectura directa de datos de servicio

NUEVO: grupo de fresado 1827 – multifuncional y preciso



Fresado a ras



Fresado achaflanado hasta 15 grados, ajustable manualmente (opcional: ajuste neumático)



Fresado radial (estándar)



Fresado achaflanado para cantos finos (opcional: 1827 MOT 4)

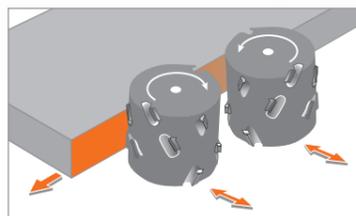
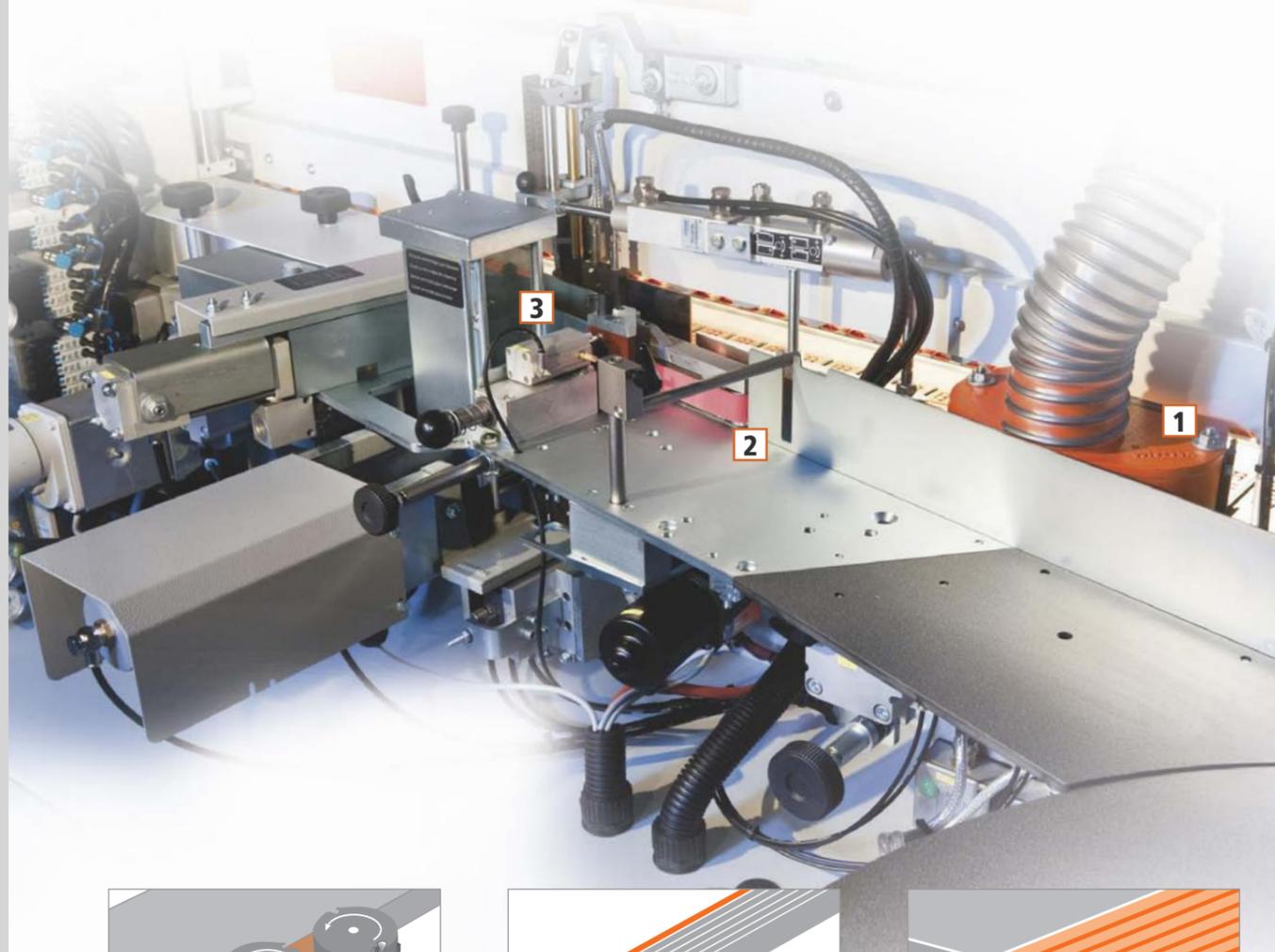


Fresado radial con saliente (opcional)



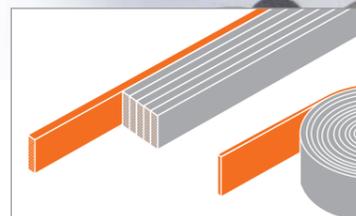
Alto rendimiento y gran nivel de automatización

Todos los grupos de la nueva SPRINT 1327 fascina por su precisión de mecanizado. Las variantes de equipamiento posibles están perfectamente ajustadas entre sí y diseñadas para una elevada carga continua.



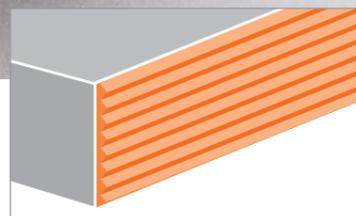
1 Fresado de cantos 1802

El potente grupo de fresado de cantos consigue superficies de encolado lisas y juntas de encolado finas. Equipado con el acoplador de cambio rápido ProLock. Herramientas equipadas con diamantes y regulables en altura para una vida útil prolongada.



2 Alimentación de cantos 1903

Alimentación completamente automática y fácil de usar de rollos y tiras. Cambio sin herramienta. Guiado exacto del material de canteado con dos pisadores ajustables. Capacidad de carga máxima de 40 mm para tiras. El pequeño ángulo de entrada (unos 6 grados) protege sobre todo los cantos de madera maciza en la alimentación.



3 Encolado 1906 MG

El sistema patentado de HOLZ-HER con técnica de toberas garantiza una sujeción segura de los cantos y unas juntas precisas. El sistema está diseñado en su versión estándar para procesar cola en forma de cartuchos o granulado, tanto si es cola EVA como PUR.

Encolado innovador 1906 MG – sistema de cartuchos o depósito de granulado

La SPRINT 1327 está equipada de serie con el sistema de toberas 1906 MG patentado por HOLZ-HER.

- El encolado se realiza con exactitud según las necesidades. Esto ahorra costes y optimiza la calidad.
- La cola no se destiñe ni quema, puesto que en el sistema cerrado sólo se funde la cola que realmente se necesita.
- El sencillo cambio de los cartuchos es otro punto a su favor. De esta forma se cambia de forma rápida y económica de la cola EVA a la cola PUR o a diferentes colores de cola.
- Tobera sensorial para un encolado preciso. La tobera está acoplada al puente opresor (opcional). De esta forma no es necesario ajustar manualmente el grosor del panel.

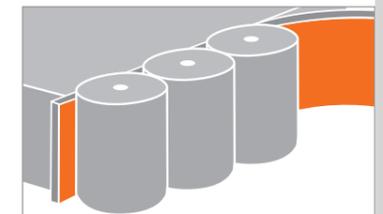
Sólo 3,5 minutos de calentamiento aportan 100 horas más de producción*!

*en 8 horas de trabajo por día y 200 días laborables por año respecto al sistema de rodillos convencional



Sistema de presión 1913 pneu

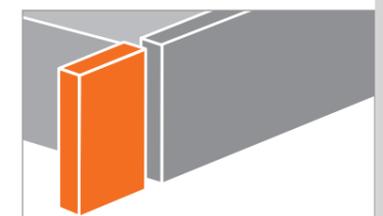
Fuerte presión de apriete para un encolado preciso de los cantos. Todos los rodillos están controlados neumáticamente. Si se desea, puede suministrarse con ajuste motor al espesor del canto.



Grupo de corte 1918 pneu

Para cortar recto o en chaflán, la versión estándar incluye un sistema neumático para giros de 10 grados en el corte achaflanado.

Motores de sierra sobre dos guías para un corte preciso de los salientes de los cantos.

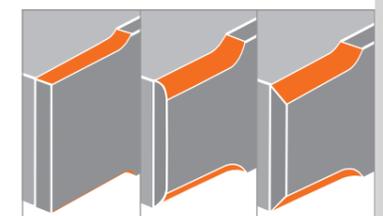


Grupo de fresado 1827 pneu

Potente grupo de fresado para el canto longitudinal superior e inferior, para fresado a ras, radio hasta 3 mm, fresado achaflanado orientable de 0 a 15 grados.

Equipamiento adicional:

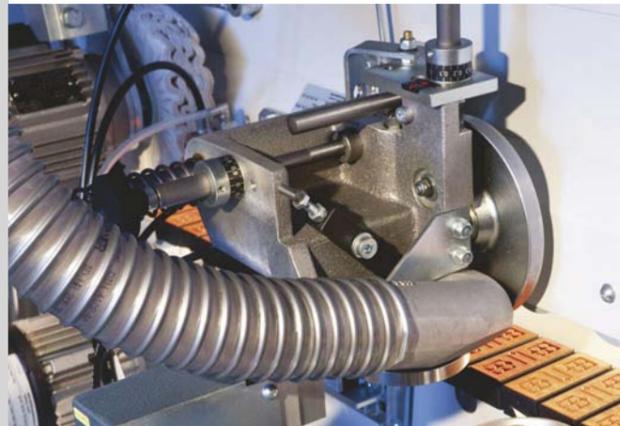
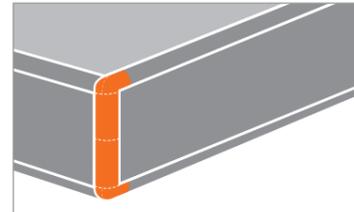
- Herramientas con equipamiento fijo y recubrimiento de diamante
- Conducción de virutas integrada en la herramienta
- Sistema ProLock
- Dos rodillos palpadores verticales
- Dos patines palpadores horizontales con dos rodillos cada uno





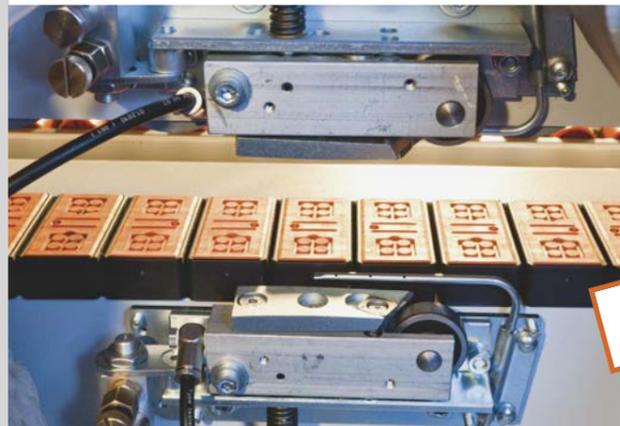
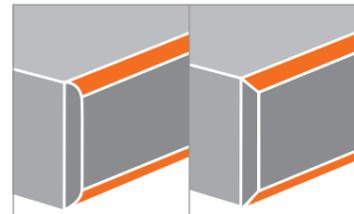
Grupo de fresado copiadore 1832

Grupo de fresado copiadore para el mecanizado del canto vertical anterior y posterior con un motor de fresado. Avance máximo de 10 m/min. Espesor del material de 12 a 45 mm máximo.



Grupo rascadore 1929

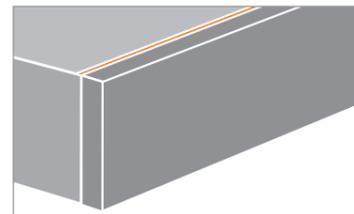
Para el alisado perfecto de radios y chaflanes en cantos de plástico. Opcional: con intercambio neumático o ajuste fino por motor. Con rodillos palpadores verticales y horizontales para una palpación perfecta.



Racleta de superficie 1964

Tratamiento posterior preciso de la superficie – no es necesario reparar la pieza manualmente. De este modo, se reducen considerablemente los costes por pieza de trabajo.

Puesto libre 1



Grupo de pulido 1940

El tratamiento impecable de cantos y superficies para un acabado absolutamente preciso. Diámetro del disco de pulido 150 mm.

Puesto libre 2



Equipamiento

| | 1327 |
|---|-------------------------------------|
| Sistema de rociado 1856 Primer sistema de rociado con reductor de adherencia, segundo sistema de rociado con limpiador | <input type="radio"/> |
| Grupo de fresado de cantos 1802 Dos motores de fresado (2 x 2,0 kW), grosor máx. de junta 3 mm | <input type="radio"/> |
| Alimentación de cantos 1903 Para rollos y tiras | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema de encolado 1906 MG Para cola EVA y PUR en cartuchos o granulado | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema de encolado 1910 Rodillo en el sentido de la marcha | <input type="radio"/> |
| Sistema de presión 1913 pneu Tres rodillos de presión, primer rodillo impulsado y controlado neumáticamente | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Grupo de corte 1918 pneu 2 de 0,35 kW, 200 Hz, 9000 min ⁻¹ ; dos hojas de sierra circular HW con ajuste neumático al corte achaflanado (0 / 10 grados) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Grupo de fresado 1827 pneu 2 de 0,65 kW para fresado a ras, radial y achaflanado | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Grupo de fresado copiadore 1832 1 de 0,22 kW, 300 Hz, 9000 min ⁻¹ | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Grupo rascadore 1929 Alisado de radios y chaflanes en cantos de plástico | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Puesto libre 1: para racleta de superficie 1964 Controlado por zonas arriba y abajo | <input type="radio"/> |
| Puesto libre 2: para grupo de pulido 1940 Dos discos textiles orientables | <input type="radio"/> |

✓ = equipamiento de serie | O = equipamiento opcional



Práctico

Fácil extracción de las virutas de rascado de la caja de recogida al final de la máquina; incluso si se añade una instalación de recuperación.



Eficiente

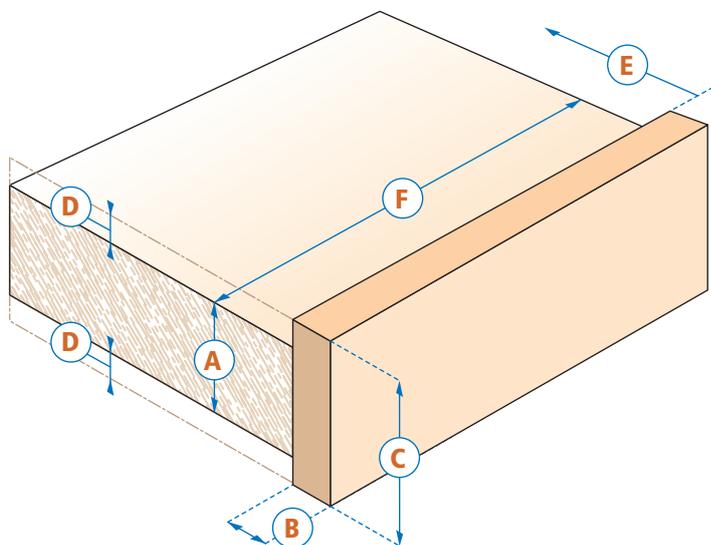
Rodillo de bloqueo para una distancia mínima entre piezas y elevada productividad.



Protección de la pieza

Vía de rodillo en el área de entrada y salida – las superficies de las piezas delicadas no se rayan.

Encontrará folletos de los
productos y muchos videos en
www.holzher.com



Medidas de trabajo (todas las medidas en mm)

| | | |
|----------|---------|----------|
| A | 6 – 60 | |
| B | 0,4 – 3 | rollos |
| B | 0,4 – 8 | |
| C | 65 | |
| D | 2,5 | por lado |
| E | 65 | mínimo |
| F | 160 | |

Datos técnicos

| | 1327 |
|---|---------------------|
| Medidas de la máquina | |
| Longitud global en mm | 5215 |
| Peso en kg | aprox. 1200 |
| Velocidad de avance | |
| Velocidad de avance en m/min | 10 (opcional 10–18) |
| Aspiración | |
| Ø de conexión en mm grupo de fresado 1802 | 1 x 80 |
| Ø de conexión en mm grupo de corte | 2 x 80 |
| Ø de conexión en mm grupo de fresado 1827 | 1 x 100 |
| Ø de conexión en mm grupo rascador 1929 | 1 x 80 |
| Consumo de aire en m ³ /h | 930 |
| Subpresión estática en Pa | 1650 |
| Velocidad del aire mínima en m/s | 20 |
| Aire comprimido | |
| Conexión de aire comprimido en bar | 6 |



Todas las ilustraciones
pueden incluir equipamiento opcional.

Los datos técnicos son valores indicativos. Nos reservamos el derecho de realizar modificaciones puesto que nuestras máquinas para trabajar la madera HOLZ-HER están sometidas a evolución constante. Por este motivo, las figuras también pueden estar sujetas a variación. Las máquinas mostradas pueden contener complementos especiales que no están incluidos en el volumen de suministro de serie. Infórmese del alcance exacto del equipamiento en su representante de HOLZ-HER. Reservado el derecho de construcción y equipamiento.

ES – HOLZ-HER 3039 25 – Printed in Germany / Imprimé en Allemagne
Impresión: 06.12.2010 – Primera edición: 19.03.2010

Su distribuidor autorizado de HOLZ-HER



HOLZ-HER GmbH
D-72608 Nürtingen

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