

HPP 350/43/43

PLATTENAUFTEILSÄGE, Type HPP 350

Automatische Plattenaufteilsäge zum ausrißfreien und maßgenauen Aufteilen von beschichteten und unbeschichteten Platten aus Holzwerkstoffen und solchen, die wie Holzwerkstoffe zu bearbeiten sind.

1. Hinterer Maschinentisch

Die Positionierung des Eingangsmaterials erfolgt über den hinteren Maschinentisch, ausgestattet mit hochwertigen Rollenschienen.

Vorteil:

+ Oberflächenschonender Materialtransport.

2. Programmschieber

Durch den Programmschieber werden die zu schneidenden Werkstoffe, mittels den robusten Spannzangen, programmgesteuert an die Schnittlinie positioniert.

Vorteil:

- + Programmschieberführung in doppel T-Träger-Ausführung -> Positioniergenauigkeit auf Lebenszeit!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel -> keine Schmierung erforderlich!
- + Antrieb über AC-Servomotor -> hohe Programmschiebergeschwindigkeit!
- + Berührungsloses elektromagnetisches Messsystem:
 - Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm/m!
 - Kein Verschleiß!
 - Wartungsfrei!
 - Messung erfolgt unabhängig vom Antriebssystem!
- + Kurze, robuste Spannzangen:
 - Keine negativen Hebelwirkungen!
 - Material wird in den Spannzangengrund gedrückt -> kein Verrutschen!
- + Aktives Sicherheitssystem von HOLZMA -> kein störender Schutzzaun erforderlich!

3. Maschinentisch (Sägekörper)

Der Maschinentisch des Sägekörpers ist mit großflächigen, abriebfesten Phenolharzplatten ausgestattet, mit entsprechenden Aussparungen für die Spannzangen.

Vorteil:

- + Keine Ausfräsung des Maschinentisches-> volle Stabilität des Stahltisches bleibt erhalten!
- + Einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß!
- + Komplett bedüster Maschinentisch:
 - Schonender Materialtransport!
 - Optimales Streifenhandling!

4. Druckbalken

Optimale Fixierung der Platten auf den Maschinentisch des Sägekörpers.

Vorteil:

- + Verwindungssteifer Aluminium-Druckbalken:

Plattenaufteilsäge Holzma
Typ HPP 350 43/43 M-nr: 0-240-14-2417
Gebrauchtmachine - Baujahr 2008



- Geringes Eigengewicht, daher minimaler Verschleiß der Zylinder!
- Der per Manometer eingestellte Anpressdruck wird exakt eingehalten!
- + Beidseitige Druckbalkenführung über Zahnstange:
 - Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
 - Keine Kippbewegung (Parallelausgleich)
 - > keine Materialbeschädigung!
- + Druckbalken mit Spannzangenaussparungen:
 - Minimaler Anschnitt = Kratzschnitt
 - > Verschnittoptimierung!
- + Automatische Druckbalkenhöhensteuerung
 - > deutliche Zykluszeiteinsparung!
- + Optimale Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnung:
 - BG-Emissionswerte werden klar unterschritten!

5. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

Der aus einer robusten Stahlkonstruktion bestehende Sägewagen ist mit Haupt- und Vorritzsäge ausgestattet sowie mit der patentierten 'Zentralen Winkelandrückvorrichtung'.

Vorteil:

- + Massiver Stahlsägewagenkörper (ca. 300 kg):
 - Verwindungssteif auf Lebenszeit!
 - Schnittrichtung gegen den Winkelanschlag -> kein Verrutschen der Platten!
- + Ausbalancierter Sägewagen:
 - Minimaler Verschleiß der Prismenrollen!
 - Keine Gegenhalterrollen erforderlich!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel:
 - Keine Schmierung erforderlich!
 - Kein Vibrationsaufbau/exakte Positionierung = Top Schnittqualität!
- + 10 Jahre Garantie auf die Führungen des Sägewagens (1-Schicht-Betrieb)!
- + Motorische Einstellung der Vorritzsäge am Bedientableau
 - > minimale Rüstzeiten!
- + Optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem 'Power-Loc'!
- + Automatisch, stufenlose Schnitthöheneinstellung -> Reduktion der Zykluszeit!
- + HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelandrückvorrichtung:
 - Senkt die Zykluszeit im Vergleich zu herkömmlichen Systemen um bis zu 25 %!
 - Andruck von Streifen über die gesamte Schnittlänge möglich!
 - Andrückstärke von 0 - 1200 N elektrisch regelbar -> dünne und empfindliche Platten können automatisch angedrückt werden!

6. Power Control: CADmatic 4 - Professional -

Modernstes Steuerungssystem, welches speziell für die Anforderungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131.
- + Betriebssystem: Windows XP (US) embedded.
- + Industrie-PC.
- + TFT-Flachbildschirm: 17 Zoll (optional)

Plattenaufteilsäge Holzma
Typ HPP 350 43/43 M-nr: 0-240-14-2417
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2008



19 Zoll mit Touch-Funktion).
+ DVD-Laufwerk.
+ USB-Anschluß / Modem (analog).
b) Software
+ Schnittplananzeige in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
+ Netzwerkfähig.
+ Integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung.
+ Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.
+ Virenschutz.

Technische Daten

Sägeblattüberstand 80 mm
Sägewagenvorschub:
vorwärts 1-130 m/min
rückwärts konstant 130 m/min
Programmschiebergeschwindigkeit:
vorwärts 80 m/min
rückwärts 80 m/min
(in EU-Ländern vorwärts = 25 m/min)
Automatische Druckbalkenhöhensteuerung ja
Schnitthöhenautomatik ja
Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck ja
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck ja
Komplett bedüster Maschinentisch (Sägekörper) ja
Winkelandrückvorrichtung
min. Andrückbreite 0 mm
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor 13,5 kW
Vorritzsägemotor 2,2 kW
Betriebsspannung 400 V / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:
13,5 kW = 20 kW
Arbeitshöhe 920 mm
Lackierung Strukturlack grau RDS 240 80 05
Hauptsägeblatt 350 x 4,4 x 60 mm
Vorritzsägeblatt 180 x 4,4 - 5,4 x 45 mm
Erforderlicher Luftdruck 6 bar
Druckluftbedarf 150 NL/min
V am Absaugstutzen ca. 26 m/s
Unterdruck min. 1200 Pa
Abluftmenge 4400 m³/h
Absauganschluß Spänekanal 1 Stück 200 mm
Absauganschluß Druckbalken 1 Stück 150 mm
Betriebstemperatur min. + 5 Grad
Betriebstemperatur max. + 35 Grad
Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühlaggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.
Qualitätsstandards:
- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub geprüft
- Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m
Die Angaben beziehen sich auf spannungsfreies Material und eine gute Sägeblattqualität.
Kundenspezifische Maschinendaten
HPP 350/43/43
Schnittlänge 4300 mm
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 4250 mm
Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück
Rollenschiene (Element 2-spurig) 5 Stück

Plattenaufteilsäge Holzma
Typ HPP 350 43/43 M-nr: 0-240-14-2417
Gebrauchtmachine - Baujahr 2008



Spannzangen 6 Stück
davon die ersten 3 Stück zweifingrig,
alle anderen einfingrig
Teilung 75/275/475/1050/1850/3450 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte
Spannzange
2 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich
Pos. 175/375 mm
2 zusätzliche einfingrige Spannzangen möglich
Pos. 650/2650 mm
Luftkissentisch mit Röllchenelement
2160 x 650 mm 4 Stück
Zentralgebläse 1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

N.02 Nummer : 1385 1 mal

4 PNEUMATISCHE BESÄUMRECHEN TYPE 350/380

Notwendig für das Besäumen von Plattenmaterial
mit überstehenden Deckschichten.
Die Besäumrechen sind an folgenden Spannzangen
integriert: Pos. 75/475/1050/2650 mm.
Aktivierung am Bedientableau.

Nummer : 1690 1 mal

VORRITZSÄGEAGGREGAT (VVSH), TYP 250/350/380

Zum Ausrissfreien Vorritzen von Soft- und Postformingteilen
sowie kantenverleimten Werkstücken.
Programmgesteuert vertikal von unten im Durchlauf
hochsteigend.
Technische Daten
Max. Postforminghöhe: 40 mm
Sägeblatt: HM 280 x 4,6 x 45 mm

N.06 Nummer : 2506 1 mal

ERHÖHUNG DER GEBLÄSELEISTUNG (LKT)

durch integrierte Frequenzregelung
Max. Druckerhöhung gegenüber Standardausführung
- am 50 Hz-Netz: Faktor 3,5
- am 60 Hz-Netz: Faktor 2,5
Der Luftkissentischdruck lässt sich am Bedienpult
über Drehregler stufenlos einstellen.

N.08 Nummer : 2515 1 mal

1 FAHREINRICHTUNG FÜR LKT

Pos. 2 LKT

Nummer : 2536 1 mal

WINKELSCHNITTEINRICHTUNG (MANUELL)

Winkelschnitte schnell und präzise wie nie zuvor.
Technische Daten
Max. Plattendicke: Schnitthöhe Säge
Min. Schenkellänge bei 45°: 245 mm
Winkelgenauigkeit bei 1000 mm: 0,1°
Min. Schnittwinkel: 16,0°

N.12 Nummer : 2541 1 mal

WINKELSCHNITTEINRICHTUNG (AUTOMATISCH)

Winkelschnitte schnell und präzise wie nie zuvor,
mit patentierter Winkelschnittspannzange.
Technische Daten
Max. Plattendicke: 48 mm

Plattenaufteilsäge Holzma
Typ HPP 350 43/43 M-nr: 0-240-14-2417
Gebrauchtmachine - Baujahr 2008



Min. Schenkellänge bei 45°: 115 mm
Winkelgenauigkeit bei 1000 mm: 0,1°
Min. Schnittwinkel: 0,0°

E.02 Dienstleistung: 6050 1 mal

NUTPROGRAMM (AUTOMATISCH)

Für Type 350/380/11/510/530/550/570/33.

Nutprogramm mit graphischer Eingabe- und Ablaufgraphik.

Positioniergenauigkeit:

Nuttiefe = +/- 0,2 mm

Nutbreite = +/- 0,2 mm

Nutlänge bei Einsatznuten = +/- 2 mm

Nuttiefe stufenlos über Steuerung definierbar

(Hydroanschlag).

Dienstleistung: 6057 1 mal

TURBO-NUTEN TYPE 350/380/510/530/550/570

Längsnuten mit der Hauptsäge im Vorund

Rücklauf.

Speziell für Biegeteile geeignet.

Hinweis: Nuten im Rücklauf nicht zu 100 %

ausrissfrei.

E.06 Dienstleistung: 6065 1 mal

AUSSCHNITT-/SPANNUNGSFREISCHNITTPROGRAMM

Bestehend aus: - Ausschnittprogramm

- Einsatznuten (Option 6055
oder 6050 erforderlich)

- Spannungsfreischnitt
(1stufig/2stufig/3stufig)

Positioniergenauigkeit +/- 2 mm

Dienstleistung: 6070 1 mal

ETIKETTIERUNG MIT TEILEGRAPHIK

beinhaltet folgende Möglichkeiten:

1. Graphische Darstellung von Kanteninformationen.
2. Graphische Darstellung von Bearbeitungszeichnungen aus Schnitt-Profi(t).
3. Ausdruck von Teilezeichnungen von übergeordneten Systemen.

E.10 Dienstleistung: 6075 1 mal

ETIKETTENPROGRAMM 350/380/11/510/530/550/570/33

Etikettendruck für fertige Teile direkt an der Säge.

- Ausdruck wahlweise pro Stück, pro Paket oder
pro definierbarem Stapel

Nummer : 6080 1 mal

ETIKETTENDRUCKER TYPE PICA 104

Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation

Technische Daten

Etikettenbreite: max. 110 mm

min. 15 mm

Druckbreite: 104 mm

Auflösung: 200 dpi

Druckgeschwindigkeit: 80 mm/sek

Kerndurchmesser (Etikett): 40 mm

Rollendurchmesser: max. 180 mm

Automatische Spendeeinrichtung: ja

Automatische Aufwickelvorrichtung: nein

Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse

Plattenaufteilsäge Holzma
Typ HPP 350 43/43 M-nr: 0-240-14-2417
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2008



im Bereich des Winkellineals installiert.

E.14 Dienstleistung: 6085 1 mal

WINKELSCHNITTMASKE CADMATIC

Bei Winkelschnitten erfolgt mittels dieser Software eine automatische Anschlagsteuerung, so daß ein aufwendiges manuelles Ausrichten des Materials an der Schnittlinie nicht mehr erforderlich ist.

Dienstleistung: 6200 1 mal

DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-PORT

Datenaustausch über ein Netzwerk. Sowohl die Netzwerkankoppelung als auch die Installation der netzwerkspezifischen Treiber werden durch den Kunden vorgenommen. Eine genaue technische Abklärung der Netzwerkanbindung zwischen Kunden-Netzwerk und Holzma-Säge ist unbedingt erforderlich (siehe Netzwerkcheckliste). (USB-Stick ist nicht im Lieferumfang enthalten)

Nummer : 6290 1 mal

19 ZOLL TFT-FLACHDISPLAY MIT TOUCHFUNKTION

anstatt 17 Zoll ohne Touchfunktion

D.95 Dienstleistung: 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen in Deutsch bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte in Deutsch für Maschinenführer, für die Steuerung CADmatic 3.0 oder 4.0
3. Ersatzteilebezeichnungen in Deutsch bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD-ROM