

+PFLICHTENHEFT_HPL

1. Fertigungsprogramm

- Innenausbau

3. Platten- und Teileinformationen

3.1 Trägermaterial

- Spanplatten
- Sperrholz
- Tischlerplatte
- Hartfaser
- MDF
- Multiplex

3.2 Oberflächenmaterial

- Melamin
- Schichtstoff
- Roh
- Furnier

3.3 Plattenformate

- Plattenformat max.: 4150 x 2100 mm
- Plattenformat min.: von hinten 1400 x 400 mm
- Plattenstärke max.: 40 mm
- Plattenstärke min.: 6 mm
- Pakethöhe max.: 80 mm
- Pakethöhe bei Fertigschnitt max.: 80 mm
- Fertigteilgröße min.: 50 x 50 mm

4. Beschick-Rollenbahnen

(aus Sichtweise der Durchlaufrichtung)

- Die Rollenbahn befindet sich auf der linken Seite
- Längsrollen
- Die Gabelstapleraussparung entspricht dem Standard
- Die Gabelstaplerzi Kentasche entspricht dem Standard

5. Hubtischbeschi ckung

- Der Hubtisch hat Längsrollen
- Die Gabelstapleraussparung entspricht dem Standard
- Die Gabelstaplerzi Kentasche entspricht dem Standard
- Die Tragfähigkeit beträgt max.: 7 t
- Stapel mit Schonplatte unten
- Schonplattenentsorgung erfolgt manuell

7. Programmschieber

- Die Spannanzgenposi ti onen entsprechen dem Standard.

9. Sonstige Angaben

- Linksmaschi ne
- Kei ne Abnahme bei Hol zma
- Di e Säge wi rd ei nschi chtig ei ngesetzt.
- Für den definierten Schi chtbetri eb wi rd ei ne Gewährleistung von 1 Jahr garantiert.

Sonstige Bemerkungen:

Abbau und Verblei b der Gebrauchtmaschi ne durch Fa. Graf, Zenting !

*MASCHI NENPLAN-NUMMER :

*GENEHMI GUNGSPLAN 4-FACH AN VERKAUF

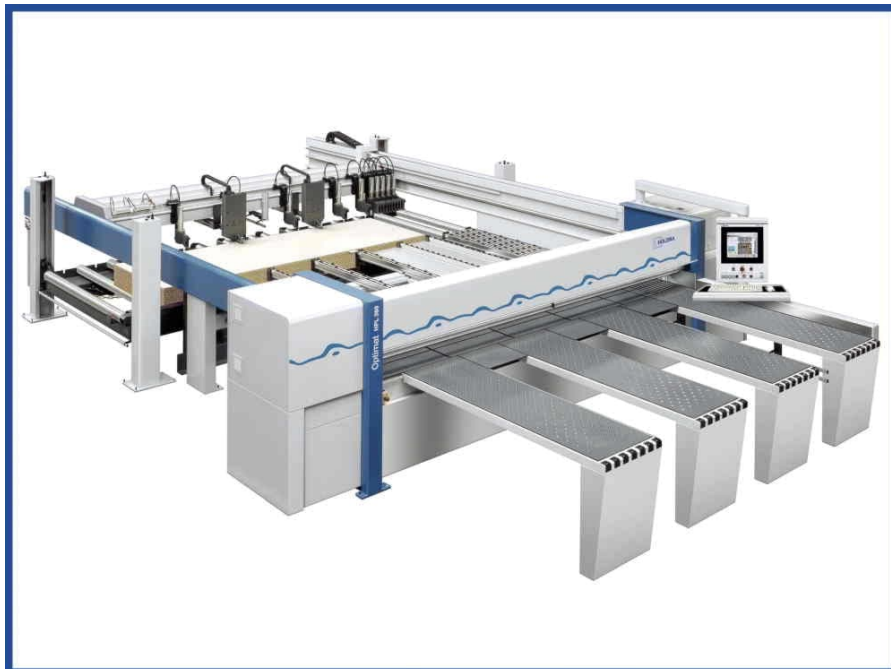
*FUNDAMENTPLAN 3-FACH AN VERKAUF

G. 00

HPL 380/43/22/L

PLATTENAUFTEI LSÄGE, Type HPL 380

Automatische Plattenauftei lsäge zum ausri ß- freien und maßgenauen Auftei len von beschi ch- teten und unbeschi chteten Platten aus Hol zwerk- stoffen und sol chen, di e wi e Hol zwerkstoffe zu bearbei ten sind.



1. Hubti sch-Beschi ckung

Di e Beschi ckung der Platten erfolgt über ei nen el ektr o- hydraul i schen Vi ersäul enhubti sch. Di e

Hubtischplattform ist serienmäßig mit Längsprofilen ausgestattet. Der Einschub der Einzelplatten oder Plattenpakete erfolgt programmgesteuert durch die Spannzangen.



Vorteil:

- + Rationeller Zuschnitt durch automatische Plattenbeschückung!
- + Beschückung von 3 Seiten möglich (Längsrollen erforderlich)!
- + Einfache Einstellbarkeit des Plattformniveaus!
- + Wartungsfreies Gesamtsystem ohne Schmiierung!

2. Hinterer Maschinentisch

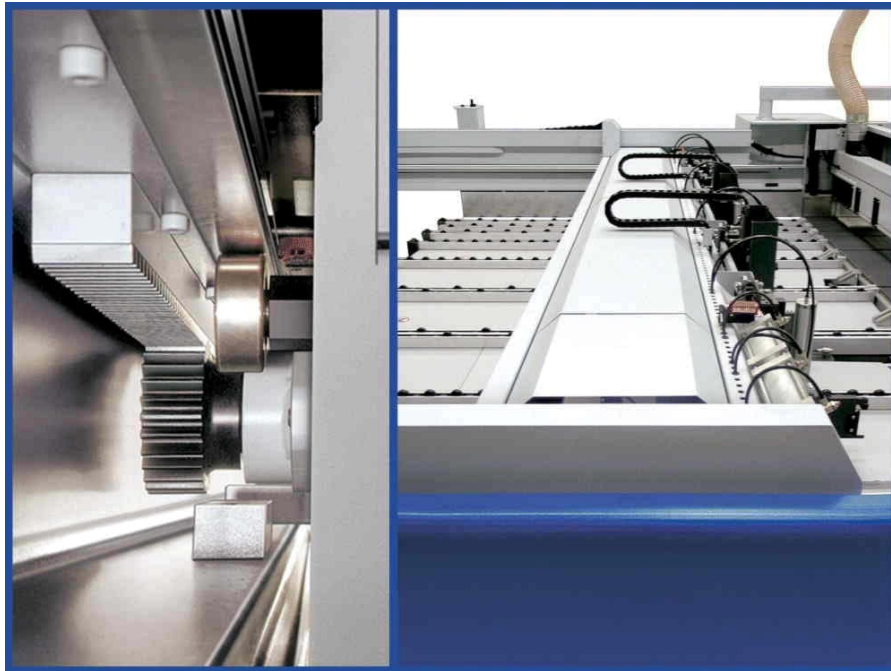
Die Positionierung des Eingangsmaterials erfolgt über den hinteren Maschinentisch, ausgestattet mit hochwertigen Rollenschienen sowie zwei integrierten Ausrichtvorrichtungen.

Vorteil:

- + Automatisches Ausrichten in der Breite, dadurch kein Stapelversatz!
- + Oberflächenschonender Materialtransport!

3. Programmschieber

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

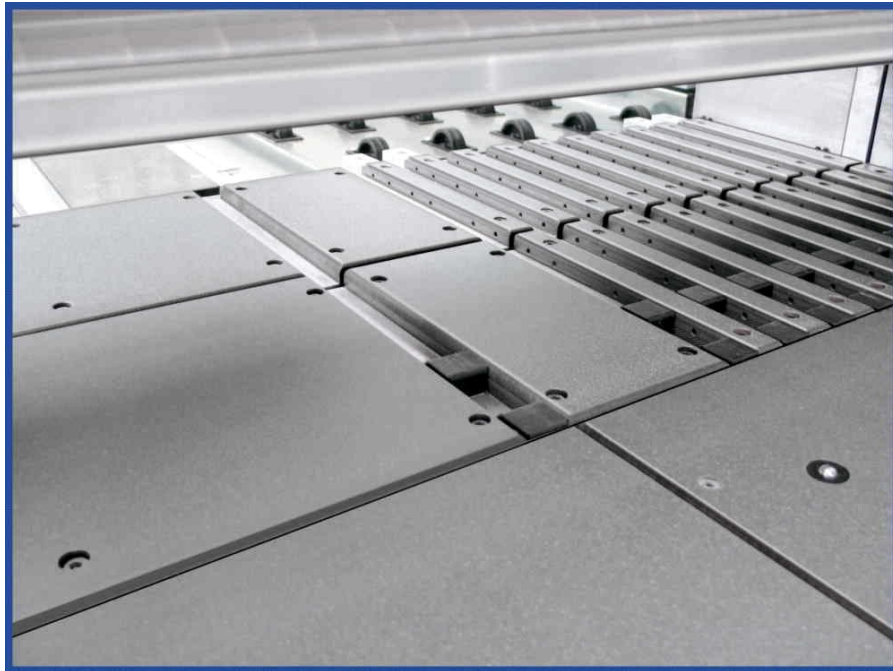


Vorteil:

- + 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!

4. Maschinentisch (Sägekörper)

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



Vorteil:

- + Keine Ausfräsung des Maschinenschlittens -> volle Stabilität des Stahlschlittens bleibt erhalten!
- + Einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß!
- + Kompletter bedüster Maschinenschlitten:
 - Schonender Materialtransport!
 - Optimales Streifenhandling!

5. Druckrollen

Optimale Fixierung der Platten auf den Maschinenschlitten des Sägekörpers.

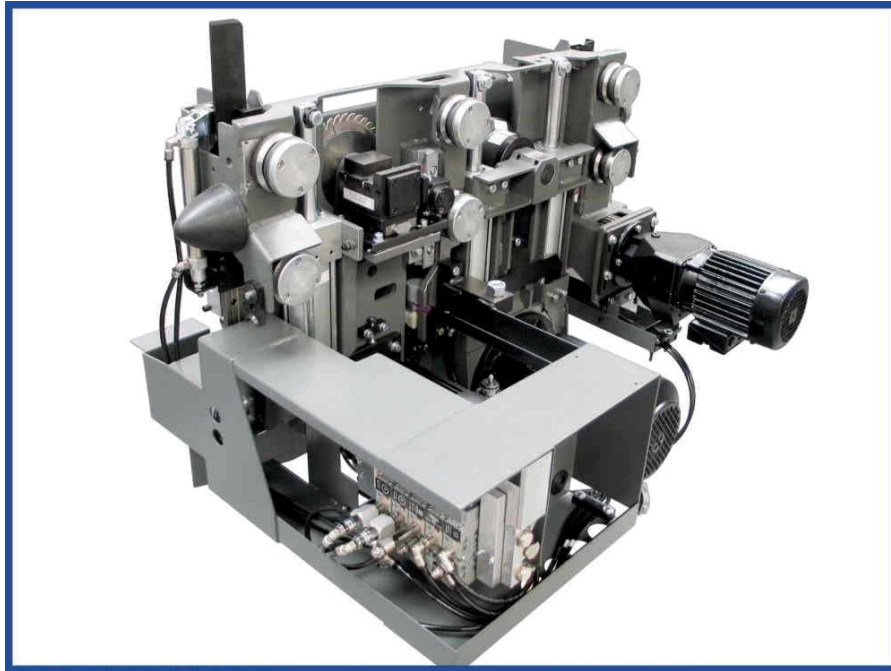
Vorteil:

- + Verwindungssteife Aluminium-Druckrollen:
 - Geringes Eigengewicht, daher minimaler Verschleiß der Zylinder!
 - Der per Manometer eingestellte Anpressdruck wird exakt eingehalten!
- + Beidseitige Druckrollenführung über Zahnstange:
 - Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
 - Keine Kippbewegung (Parallelausgleich)
 - > keine Materialbeschädigung!
- + Druckrollen mit Spannzangenaussparungen:
 - Minimaler Anschnitt = Kratzschnitt
 - > Verschnitteroptimierung!
- + Automatische Druckrollenhöhensteuerung
 - > deutliche Zykluszeitsparung!
- + Optimale Absaugleistung durch minimale Druckrollenöffnung:
 - BG-Emissionswerte werden klar unterschritten!

6. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

Der aus einer robusten Stahlkonstruktion be-

stehende 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!
 - Andruckstärke von 0 - 1200 N elektrisch regelbar -> dünne und empfindliche Platten können automatisch angedrückt werden!

7. 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-Farbschirm:
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.
- + Videoschutz.

Technische Daten

Sägeblattüberstand	95 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 Druckbalcken-Anpressdruck	ja
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck	ja
Komplett bedüster Maschinentisch(Sägekörper)	ja

Winkelandrückvorrichtung
min. Andrückbreite 0 mm
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor 18,0 kW
Vorritzsägemotor 2,2 kW
Betriebsspannung 400 V / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:

18,0 kW = 28 kW
21,0 kW = 31 kW

Arbeitshöhe 920 mm
Lackierung Strukturlack grau RDS 240 80 05

Hauptsägeblatt 380 x 4,8 x 60 mm
(ohne Frequenzregelung)
Hauptsägeblatt 380 x 4,4 x 60 mm
(mit Frequenzregelung)
Vorritzsägeblatt 180 x 4,8 - 5,8 x 45 mm

Erforderlicher Luftdruck 6 bar
Druckluftbedarf 210 NL/min
V am Absaugstutzen ca. 26 m/s
Unterdruck min. 1200 Pa
Abluftmenge 5000 m³/h
Absauganschluß Spänekanal 1 Stück 200 mm
Absauganschluß Druckbal ken 1 Stück 150 mm

Betriebstemperatur min. + 5 Grad
Betriebstemperatur max. + 35 Grad
Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühl-
aggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Materialspezifikation für Hubtischbeschi ckung:
Welligkeit max. 2 mm/m
Plattenstärke min. 9,5 mm
Dicktoleranz pro Platte max. +/- 0,1 mm
Stapelgenauigkeit +/- 50 mm

Qualitätsstandards:
- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub
geprüft
- Die Anlage ist mit allen erforderlichen
Sicherheitsrichtungen ausgestattet
(CE-Konformität)
- Positionergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m
Die Angaben beziehen sich auf spannungs-
freies Material und eine gute Sägeblatt-
qualität.

. ABS-ANF
Kundenspezifische Maschinendaten

HPL 380/43/22

Schnittlänge 4300 mm
Hubtischgröße 4300 x 2200 mm
Plattenmaß für Hubtischbeschi ckung:
max. 4150 x 2200 mm
min. 1120 x 400 mm

Stapelhöhe Hubtisch
bei bodenebener Aufstellung max. 580 mm
bei Aufstellung in Grube max. 780 mm

Nutzlast Hubtisch max. 4 to
Röllenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück
Röllenschiene (Element 2-spurig) 6 Stück

Spannzangen 7 Stück
davon die ersten 3 Stück zwei fingrig,
alle anderen ein fingrig
Teilung 75/275/475/1050/1850/2650/3450 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte
Spannzange
2 zusätzliche zwei fingrige Spannzangen möglich
Pos. 175/375 mm
1 zusätzliche ein fingrige Spannzange möglich
Pos. 650 mm
4 manuelle Besäumrechen an Spannzangen
Pos. 75/475/1050/2650 mm
1 Abtastvorrichtung
Pos. 2300 mm

Luftkissentisch mit Röllchenelement
2160 x 650 mm 4 Stück
Zentralgebläse 1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm
. ABS-END

N. 02 Nummer 0090 1 Stück
SCHWERLAST-ROLLENBAHN 7 TO TYP HER 43/22 L
Rollenbahn, Plattentransport in LÄNGS-
RICHTUNG, angetrieben
Durchlaufrichtung links !

Beinhaltet:

- Gabelstapleraussparungen 1250 mm
(gemessen von Außenkante zu Außenkante)
- Prallfüsse 2 Stück

Technische Daten:

Rollenbahnhöhe 330 mm
Röllendurchmesser 108 mm
Rollenabstand 198,5 mm
Fördergeschwindigkeit $V = 12 \text{ m / min}$
Max. Tragkraft 7 to

N. 06 Nummer 1790 1 Stück
POWER-PAKET FÜR HPL380
beinhaltet:

- Hubtisch in 7 to-Ausführung
- Angetriebene Längsrollenbahn im Hubtisch
- Gabelstapleraussparungen
Abmessung Außenkante zu Außenkante:
> 1050 mm (Hubtischgröße 3800 mm)
> 1250 mm (Hubtischgröße 4300 mm)
- 2 Mikroenschübe für Dünnplattenbeschückung
> Plattenstärke min.: 6 mm

Bei Plattenstärken < 6 mm und > 3 mm muss die
Option Rückhaltervorrichtung für Dünnplatten
(Vk-Nr. 1040) eingesetzt werden

N. 08 Nummer 0325 1 Stück
ROLLENBAHN-ZWISCHENSTÜCK, NICHT ANGETRIEBEN
bestehend aus 3 nicht-angetriebenen Rollen

Spezifikation

Datum 26.03.2024
Maschinennummer 0-240-14-2250
Produktschlüssel O HPL380/43/22/L

Seite 10 / 17

Rollenabstand 198 mm
Rollendurchmesser 108 mm
Rollenbahnbreite ca. 500 mm

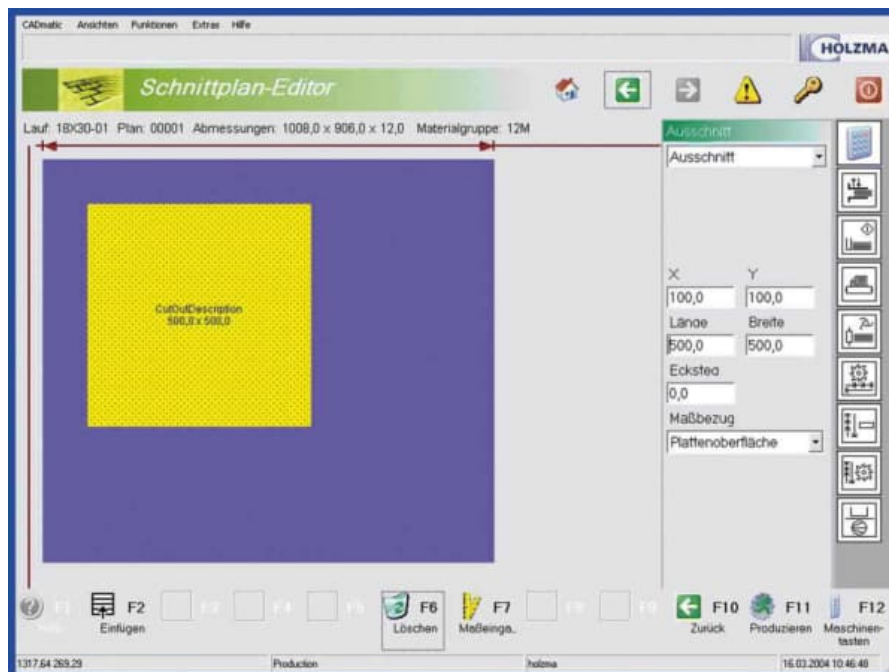
- N. 10 Nummer 2506 1 Stück
ERHÖHUNG DER GEBLÄSELEISTUNG (LKT)
durch integrierte Frequenzregelung
Max. Druckerhöhung gegenüber Standardausführung
- am 50 Hz-Netz: Faktor 3,5
- am 60 Hz-Netz: Faktor 2,5

Der Luftkissentischdruck lässt sich am Bedientablet über Drehregler stufenlos einstellen.

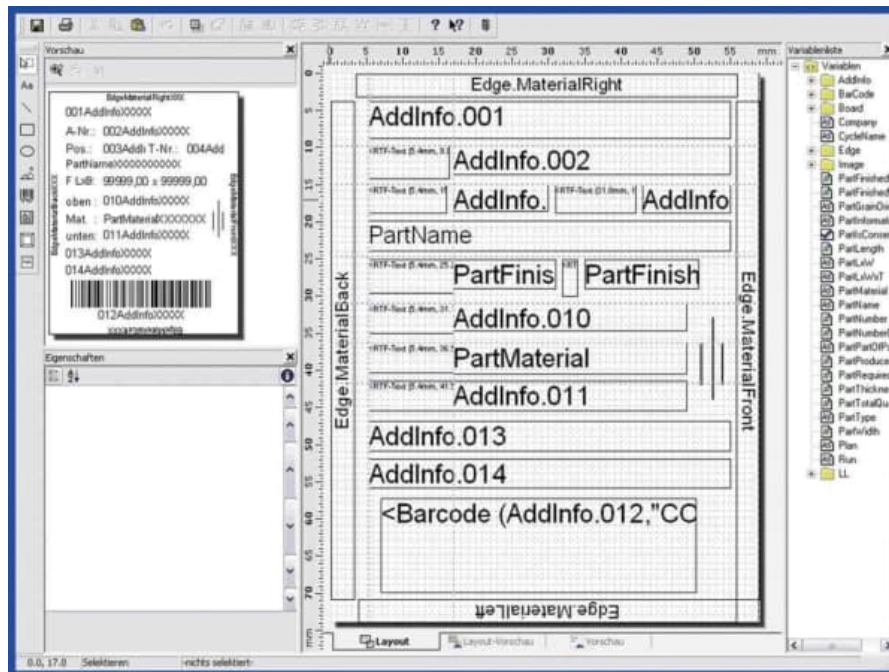
- N. 12 Nummer 1770 1 Stück
LINKSAUSFÜHRUNG F. TYPE 380/510/530/550/570/33
Winkelanschlag links anstatt standardmäßig rechts. Sägerichtung von rechts nach links in Richtung Winkelanschlag.

- E. 02 Nummer 6065 1 mal
AUSSCHNITT-/SPANNUNGSFREISCHNITTPROGRAMM
Bestehend aus: - Ausschnittprogramm
- Einsatznuten (Option 6055 oder 6050 erforderlich)
- Spannungsfreischnitt
(1stufig/2stufig/3stufig)
Positioniergenauigkeit +/- 2 mm

Ohne Hydroanschlag!



- E. 04 Nummer 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 definiertem Stapel



E. 06

Nummer 6080 1 Stück
 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 Spendeerichtung: ja
 Automatische Aufwickelvorrichtung: nein

Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse
 im Bereich des Winkellineals installiert.



E. 08

Nummer 6070 1 mal
ETIKETTIERUNG MIT TEILEGRAPHIK
beinhaltet folgende Möglichkeiten:

1. Graphische Darstellung von Kanteninformationen.
(Nur in Verbindung mit Option Nr. 7001/7005/6075/6080)
2. Graphische Darstellung von Bearbeitungszeichnungen aus Schnitt-Profil(t).
(Nur in Verbindung mit Option Nr. 7001/7005/7022/7025/6075/6080)
3. Ausdruck von Teilezeichnungen von übergeordneten Systemen.
(Nur in Verbindung mit Option Nr. 6200)



E. 10

Nummer 6093 1 mal
OPTIMIERUNGSPROGRAMM 'CAD-PLAN' -JUST-IN-TIME-
 Optimierungsprogramm für das Aufteilen von plattenförmigen Werkstoffen direkt an der Säge. Eingabe und Abspeichermöglichkeiten von Teile-, Platten- und Parameterlisten. Optimierung unter Berücksichtigung von Kopf- und Nachschnitten. Eingabe bis zu 99 Teile-Positionen (jede Position bis zu 999 Teile) bei bis zu 15 unterschiedlichen Ausgangsformaten.

Zusatzfunktion 'Just-in-time' (mögliche Arbeitsweisen):

1. Optimierung an der Säge

- Importmöglichkeit von Teilleisten aus Branchenpaketen, Excel etc.
- Einbeziehung von verfügbaren Resten in die Optimierung
- Bei einer Produktionsunterbrechung können nicht produzierte Teile neu optimiert werden
- Freie Auswahl welche Teile mit welchem Material zu welchem Zeitpunkt optimiert und produziert werden

2. Übertragung von optimierten Daten zur Säge

- Änderung von optimierten Schnittplänen an der Säge:
 - Teile löschen / hinzufügen
 - verfügbare Reste hinzufügen
 - Plattenmaße ändern
 - Läufe zusammenfassen etc.

Anschließend folgt die neue Optimierung direkt an der Säge.

Datenübertragung online nicht erforderlich!
 Ausgefüllte Netzwerkcheckliste erforderlich!

E. 12 Nummer 6200 1 mal
DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-PORT
Datenaustausch über ein Netzwerk. Sowohl die Netzwerkkoppelung 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)

E. 14 Nummer 7001 1 mal
SCHNITT-PROFI(T) PRACTIVE
Optimierungsprogramm für folgende Betriebssysteme: -> Windows 2000 Service Pack 4
-> Windows XP Service Pack 2
-> Windows 2003

Verwendbar für das zweidimensionale Optimieren von plattenförmigen Werkstoffen für Holzma-Einzel-sägen, ausgenommen Quersägen. Inklusive Datenerzeugung für Holzma-Steuerungen, kompakt, komfortabel und einfach strukturiert. Sägeanbindung per Netzwerk oder Diskette.

- Gerade Schnitte, Buntaufteilung und/oder Kopfschnitte
- Nachschnitte unbegrenzt parametrierbar
- Drehung der Ausgangsformate möglich
- Berücksichtigung von Plattenstruktur (Maserung)
- Beliebige viele Plattenmaterialien in Datenbank zu hinterlegen
- Eingabe/Optimierung von bis zu 10000 Einzelteilen
- Import von Teilleisten aus beliebiger anderer Software, z. B. Branchenpakete, MS Excel o.ä.
- Berechnung von Materialkosten
- Parameter für unterschiedliche Vorgaben und Holzma-Einzel-sägen detailliert einstellbar
- Detaillierte Berechnung von Schnittzeiten
- 99 Zeilen Textinformationen pro Teil für Teile-Identifikation, Etikettierung oder zur Steuerung anderer Maschinen

Ausgabe der Ergebnisse in Übersichten, für zugeschnittene Teile, der eingesetzten Platten, Reihenfolge der Schnittpläne, Schnittplan grafiken als Übersicht oder detailliert mit Zoomfunktion. Druckbar und exportierbar.

Auftragsbezogene oder fertigungsbezogene Optimierung, Ergebnisse material sortiert.

Kombinierbar mit Modulen 7021 bis 7026 und 7028

In Verbindung mit Vk-Nr. 7024 Definition von Restegrößen über Länge, Breite und Fläche sowie Resteverwaltung möglich.

Minimale Hardware-Anforderungen:

-
- Prozessor 1,5 GHz oder höher

- Hauptspeicher 512 MB
- Freier Festplattenplatz 1 GB
- CD-ROM oder DVD-Laufwerk
- 1 freier Parallel- oder 1 freier USB-Port
- VGA Bildschirm Auflösung mind. 1024 x 758



E. 16

Nummer 7021 1 mal

MODUL 1 - CAD-SCHNITTPLANGESTALTUNG

Manuelle Erstellung und Änderung von Schnittplänen, Schnittplanbibliothek für Standardpläne.

Auffüllen von Reste- und Abfallflächen mit zusätzlichen Teilen, ändern der Zuschnitt-Reihenfolge.

Für Teile mit fest vorgegebener Anordnung (z. B. Möbelfronten mit durchlaufendem Furnier) können Schablonen definiert, gespeichert und den zu schneidenden Teilen zugeordnet werden.

Die Einzelteile können dann im herkömmlichen Arbeitsablauf an der Säge direkt produziert oder nach dem Zuschnitt eines 'Masterteiles' separat aufgeteilt werden. Sinnvoll einsetzbar auch überall dort, wo schmale Teile (z. B. Schubkasten-Vorderstücke) aus technischen Gründen in Mehrfachbreite zugeschnitten werden müssen.

Schnittpläne Anders - Plan 5 von 6

Datei Bearbeitung Hilfe

00007/VARIABLE/VARIABLE/1/SAEGE/1/SAEGE-5

Material: M130EXDR Holaren 13mm Dicke mit Massierung Dicke 193 Faktor 1

Abmaß: 16,245

- Platten:
3 M130EXDR 1
Material: M130EXDR
Länge: 2060,0
Breite: 2070,0
Dicke: 19,0
Fest: 5,900
Menge: 1
Gesamt: N

- Aktuelle Fläche:
6 VAR-TUER
Material: M130EXDR
Länge: 600,0
Breite: 500,0
Gesamt: N

- Freie Fläche:
Länge: 0,0
Breite: 500,0

Neuer Stocken

VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500
VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500
VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500	VAR-TUER 600 X 500