

Plattenaufteilsäge mit Hubtischbeschickung - gebraucht Bj. 2009

Fabrikat Holzma Typ HPL 380 43/22 Profiline

Maschinennummer: 0-240-91-

HPL 380/43/22 NEW PROFILINE

HPL 380 NEW profiLine

Plattenaufteilsäge zum ausrissfreien und maßgenauen Aufteilen von beschichteten und unbeschichteten Platten aus Holzwerkstoffen und solchen, die wie Holzwerkstoffe zu bearbeiten sind. Bedientableau und Winkellineal rechts.

1. Highlights

- + ecoPlus Technologien für bis zu 20% Energieersparnis:
 - Standby-Taste
 - Motoren der Energieeffizienzklasse 1 (EFF1)
 - gewichtsabhängige Steuerung des Luftkissentischdruckes (nur in Kombination mit Option 2506)
 - Reduktion der Abluftmenge um mehr als 15%
 - + Sichtfenster im Druckbalken ermöglicht den Einblick in den hinteren Maschinenbereich
 - + automatischer Platteneinschub
 - + Viersäulenhubtisch
 - + alle Spannzangen zweifingrig
 - + patentiert: Zentrale Winkelandrückvorrichtung
 - + motorische Verstellung der Vorritzsäge
 - + komplett bedüster Maschinentisch
 - + HOLZMA Steuerung CADmatic mit 3-D-Ablaufgrafik
 - + 19-Zoll-TFT-Flachdisplay mit Touchfunktion
 - + TeleServiceNet Soft - Ferndiagnose über das Internet
 - schneller und leistungsstarker Fernwartungszugang über das Internet. So können Fehler schnell diagnostiziert und die Säge bei Bedarf auch ferngesteuert werden.
 - Hinweise zur Verbindung:
 - > Datenaustausch über eine gesicherte VPN-Verbindung (VirtualPrivateNetwork)
 - > Voraussetzung ist ein Internetzugang über LAN
 - + schnellste Maschine ihrer Klasse gemäß HOLZMA Drittermix (drei Standard-Schnittpläne)
Details: HOLZMA Drittermix Prospekt
 - reine Schnittzeit (EU) 137 s
 - reine Schnittzeit (Rest of the World) 114 s
- Zeiten mit Option Power Concept:
- reine Schnittzeit (EU) 111 s
 - reine Schnittzeit (Rest of the World) 89 s

2. Hubtisch-Beschickung

Die Beschickung erfolgt über einen elektrohydraulisch angetriebenen Viersäulenhubtisch.

- + automatische Höhenmessung der Pakete
- + serienmäßig ausgestattet mit Längsprofilen und Abtasteinrichtung
- + auch für dünne Materialien ab 9,5 mm geeignet.

Mit den Zusatzausstattungen Mikroeinschub

(Standard bei Schnittlänge 5600 mm, Materialstärke ab 6 mm) und Rückhaltevorrichtung sogar für Materialien ab 3 mm.

- + wartungsfrei und ohne Schmierung
- + automatische Beschickung sorgt für deutliche

Leistungssteigerung

- + mit optional erhältlichen Rollenbahnen ist der Hubtisch von drei Seiten beschickbar
- + Plattformniveau einfach einstellbar

3. Hinterer Maschinentisch

Im hinteren Maschinentisch führen Spannzangen das Material oberflächenschonend über hochwertige Rollenschienen. Zwei Ausrichtvorrichtungen richten das Material vor der Positionierung an der Schnittlinie nochmals aus. Dies korrigiert einen eventuellen Versatz im Paket.

4. Programmschieber

Der Programmschieber positioniert die Platten mit Hilfe robuster Spannzangen automatisch an der Schnittlinie.

- + Führung über Doppel-T-Träger - das sorgt für eine dauerhaft exakte Positionierung
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel macht Schmierungen überflüssig
- + Antrieb über AC-Servomotor
- + berührungsloses elektromagnetisches Messsystem
- kein Verschleiß
- wartungsfrei
- Messung erfolgt unabhängig vom Antriebssystem
- + kurze, robuste Spannzangen
- keine negativen Hebelwirkungen
- Material wird in den Spannzangengrund gedrückt, Platten verrutschen nicht
- + kein Reversieren des Programmschiebers erforderlich

5. Maschinentisch (Sägekörper)

Der Maschinentisch ist mit großflächigen, abriebfesten Phenolharzplatten ausgestattet. Diese verfügen über exakt passende Aussparungen für die Spannzangen und sind komplett bedüst.

- + keine Ausfräsung des Maschinentisches, so bleibt die volle Stabilität dieses Stahltes erhalten
- + einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß
- + schonender Materialtransport dank Bedüsung
- + einfaches Paket- und Streifenhandling dank Bedüsung

6. Druckbalken

Der Druckbalken fixiert die Platten während des Zuschnitts sicher auf dem Maschinentisch.

- + verwindungssteifer Aluminium-Druckbalken mit geringem Eigengewicht
- + minimaler Verschleiß
- + der per Manometer einstellbare Anpressdruck bleibt dauerhaft stabil
- + Linearführung und Parallelausgleich durch Zahnstange und Ritzel garantieren eine präzise Führung
- + gleichmäßiger Anpressdruck über die gesamte Fläche
- + die Spannzangenaussparungen ermöglichen minimale Anschnitte und Kratzschnitte und somit eine optimale Ausnutzung der Platte
- + automatische Druckbalkenhöhensteuerung spart Zeit im Zuschnitt
- + beste Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnungen. Geforderte BG-Emissionswerte werden dadurch deutlich unterschritten

7. Sägewagen und Winkelandrückvorrichtung

Der robust konstruierte Sägewagen aus Stahl ist mit Haupt- und Vorritzsäge ausgestattet.

- + massiver Stahlsägewagenkörper (ca. 300 kg):
- dauerhaft verwindungssteif
- Schnittrichtung gegen das Winkellineal
verhindert das Verrutschen der Platten und garantiert eine optimale Absaugung
- + Sägewagenantrieb über Zahnstange und Ritzel
- keine Schmierung erforderlich
- keine Auswirkung auf Verschleiß und Schnittqualität dank der patentierten, gefederten Prismenrollen
- kein Anheben des Hauptsägemotors dank patentierter Schwingenlösung
- keine Vibrationen, dadurch erstklassige Schnittqualität
- + 10 Jahre Gewährleistung auf die Führungen des Sägewagens
- + minimale Rüstzeiten dank motorischer Vorritzsägeneinstellung
- bequem über das Bedientableau gesteuert
- + optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem Power-Loc
- + automatische, stufenlose Schnitthöheneinstellung reduziert die Zykluszeit
- + patentierte Zentrale Winkelandrückvorrichtung
- senkt die Zykluszeit im Vergleich zu herkömmlichen Systemen um bis zu 25%
- ermöglicht den Andruck von Streifen über die gesamte Schnittlänge
- Andruckstärke elektrisch regelbar, so lassen sich auch dünne und druckempfindliche Platten andrücken

8. Maschinen-Steuerung: CADmatic 4 PROFESSIONAL

Modernste Steuerungssoftware, von HOLZMA entwickelt und auf die individuellen Anforderungen der einzelnen Betriebe problemlos abstimmbar.

a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131
- + Betriebssystem: Windows XP (US) embedded
- + 19-Zoll-TFT-Flachdisplay mit Touchfunktion
- + USB-Anschluss

b) Software

- + Schnittplananzeige in bewegter 2-D- und 3-D Ablaufgrafik
- + netzwerkfähig
- + integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung
- + grafisch und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose

Technische Daten (Grundausstattung)

Sägeblattüberstand 95 mm

Sägewagenvorschub:

vorwärts 1-150 m/min

rückwärts konstant bis zu 150 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:

vorwärts 90 m/min

rückwärts 90 m/min

(in EU-Ländern, der Schweiz und Liechtens. vorwärts 25 m/min)

Automatische Druckbalkenhöhensteuerung ja

Schnitthöhenautomatik ja

Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck ja

Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck ja

Komplett bedüster Maschinentisch (Sägekörper) ja

Winkelandrückvorrichtung

min. Andruckbreite 0 mm

max. Andruckbreite komplette Schnittlänge

Hauptsägemotor 13,5 kW (max. 18)

Abgestimmt auf Leistung und Verbrauch
(Hauptsägemotor mit 18 kW (max. 24) ohne Aufpreis möglich)
Vorritzsägemotor 2,2 kW
Betriebsspannung 400 V (+10%, -5%) / 50 Hz
elektr. Anschlußwert bei Hauptsägemotor
13,5 kW = 24,0 kW
18,0 kW = 28,0 kW
Arbeitshöhe 920 mm
Hauptsägeblatt 380 x 4,4 x 60 mm
Vorritzsägeblatt 180 x 4,4 - 5,4 x 45 mm
Erforderlicher Luftdruck 6 bar
Druckluftbedarf 210 NL/min
V am Absaugstutzen ca. 26 m/s
Unterdruck min. 1200 Pa
Abluftmenge 3800 m³/h
bei Schnittlänge 5600 mm 5230 m³/h
Absauganschluss: Spänekanal 1 Stück 160 mm
Druckbalken 1 Stück 140 mm
Winkellineal 1 Stück 80 mm
Pneumatischer Absperrschieber am Druckbalken kundenseitig
empfehlenswert
Elektrische Ansteuerung des Schiebers im Schaltschrank
vorgesehen
Betriebstemperatur min. +5 Grad
Betriebstemperatur max. +35 Grad
Bei Überschreitung muss ein Kühlaggregat
(Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.
Materialspezifikation für Hubtischbeschickung:
Zulässige Plattenunebenheit 2 mm
Plattenstärke größer / gleich 9,5 mm
(bei Schnittlänge 5600 mm) 6,0 mm
Dickentoleranz pro Platte max. +/- 0,2 mm
Stapelgenauigkeit +/- 50 mm
Beschaffenheit Hallenboden:
Betonqualität B25
Betondicke min. 200 mm
ohne Deckschichten (z. B. Parkett, Bitumen etc.)
Kundenseitiges Untergiessen sämtlicher Maschinenfüsse
mit schwundfreier Vergussmasse nach erfolgter Montage
Qualitätsstandards:
+ CE-geprüft
+ GS-geprüft
+ FPH-Holzstaub-geprüft
+ Positioniergenauigkeit des Programmschiebers
+/- 0,1 mm/m
(Die Angaben beziehen sich nicht auf die zugeschnittenen Teile)
Modellspezifische Maschinendaten
HPL 380/43/22 NEW profiLine
Schnittlänge 4300 mm
Hubtischgröße 4300 x 2200 mm
Plattenmaß für Hubtischbeschickung
max. 4300 x 2200 mm
min. 1200 x 400 mm
Stapelhöhe Hubtisch
bei Aufstellung bodeneben max. 560 mm
bei Aufstellung in Grube max. 780 mm
Nutzlast Hubtisch max. 4 to
Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück
Rollenschiene (Element 2-spurig) 6 Stück
Spannzangen 7 Stück
Teilung 75/275/475/1075/1825/2625/3425 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte Spannzange

7 zusätzliche Spannzangen möglich
Pos. 175/375/675/775/1425/3025/4225 mm
Abtastvorrichtung Pos. 2375 mm
Luftkissentisch mit Rollen
2160 x 800 mm 1 Stück
2160 x 650 mm 3 Stück
Zentralgebläse 1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

ETIKETTIERUNGS-PAKET BR 3/4/5

beinhaltet:

- 1) Etikettierung mit Teilegraphik
 - > Graphische Darstellung von Kanteninformationen, Bearbeitungszeichnungen und Teilezeichnungen
- 2) Etikettenprogramm
- 3) Etikettendrucker Pica 108
 - > Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation

Technische_Daten:

Etikettenbreite: max. 110 mm min. 15 mm

Druckbreite: 108 mm

Auflösung: 300 dpi

Druckgeschwindigkeit: 100 mm/sek

Kerndurchmesser (Etikett): 40 mm

Rollendurchmesser: max. 180 mm

Automatische Spendeeinrichtung: ja

Automatische Aufwickelvorrichtung: ja

4) Druckergehäuse (200 mm ausziehbar)

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

SCHNITT PROFI(T)-PAKET: PRACTIVE

beinhaltet:

1) **Optimierungsprogramm Schnitt Profi(t) PRACTIVE**

2) Datenübertragung Online + USB-Port

OPTIMIERUNGSPROGRAMM SCHNITT PROFI(T) PRACTIVE

Optimierungsprogramm für folgende Betriebssysteme:

-> Windows 2000 Service Pack 4

-> Windows XP Service Pack 2

-> Windows 2003 Server

-> Windows Vista

-> Windows 7

-> Windows 2008 Server

Verwendbar für das zweidimensionale Optimieren von plattenförmigen Werkstoffen für Holzma-Einzelsägen.

Inklusive Datenerzeugung für Holzma-Steuerungen, kompakt, komfortabel und einfach strukturiert.

- Gerade Schnitte, Buntaufteilung und/oder Kopfschnitte

- Nachschnitte unbegrenzt parametrierbar

- Drehung der Ausgangsformate möglich

- Berücksichtigung von Plattenstruktur (Maserung)

- Beliebig viele Plattenmaterialien in Datenbank zu hinterlegen

- Eingabe/Optimierung von bis zu 10000 Einzelteilen

- Import von Teilelisten aus beliebiger anderer Software, z. B. Branchenpakete, MS Excel o.ä.

- Berechnung von Materialkosten

- Parameter für unterschiedliche Vorgaben und

Holzma-Einzelsägen detailliert einstellbar

- Detaillierte Berechnung von Schnittzeiten

- 99 Zeilen Textinformationen pro Teil für Teile-Identifikation, Etikettierung oder zur Steuerung anderer Maschinen

- Definition von minimalen Restegrößen über Länge, Breite und Fläche

- Etikettendruck für Einzelteile, definierbare Teilemenge, Stapel, pro Schnittzyklus (Paket) und für Reste. Der Ausdruck erfolgt wahlweise in Schnittreihenfolge oder in Eingabereihenfolge der Teile. Frei definierbares Etikettenlayout mit Texten, Barcodes und Grafiken.

Ausgabe der Ergebnisse in parametrierbaren Übersichten, für zugeschnittene Teile, der eingesetzten Platten, Reihenfolge der Schnittpläne, Schnittplangrafiken als Übersicht od. detailliert mit Zoomfunktion. Druckbar und exportierbar.

Auftragsbezogene oder fertigungsbezogene Optimierung, Ergebnisse materialsortiert.

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.

Kombinierbar mit Modulen 7022 bis 7026, 7028 und 7030.

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 Bildschirmauflösung mind. 1024 x 768

DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-PORT

Funktionsumfang:

> Übertragung von Optimierungsdaten
(SAW-Dateien) an die Säge

> Einsicht von Büro (AV-Arbeitsplatz) in die aktuelle Programmfolge der CADmatic-Steuerung um folgende Fragen zu beantworten:

- + Welcher Auftrag wird gerade geschnitten?
- + Wie lange dauert dieser Auftrag noch?
- + Welcher Auftrag wird als nächstes aufgeteilt?
- + Welche Aufträge wurden heute bereits aufgeteilt (Historie)?

> Chatfunktion zwischen Säge/Bediener und
AV-Arbeitsplatz (Informationsaustausch)

> HOLZMA USB-Stick

SCHUTZPAKET F.PROGRAMMSCHIEBERFÜHRUNG+HUBTISCH
beinhaltet:

- 1) 1 Paar Prallfüße. Höhe 1400 mm
- 2) Durchgängiges Winkelprofil am Boden montiert

2 MIKROEINSCHÜBE

Mess- und Beschickungseinheit zum Beschicken von Plattenpaketen.

+ Exaktes Messen der Pakete durch berührungsloses Messsystem an jedem Mikroeinschub

+ Minimale Zykluszeiten Beinhaltet:

- 1) Mess- und Hebeeinrichtung
- 2) Einschubvorrichtung

Technische Daten:

Zulässige Plattenunebenheit 2 mm

Plattenstärke ≥ 6 mm
(mit Option 1040 'Rückhaltevorrichtung
für Dünnpplatten' bis min. 3 mm möglich)
Dickentoleranz / Platte max. $\pm 0,2$ mm
Stapelgenauigkeit ± 50 mm
Einschiebbare Pakethöhe max. = Sägeblattüberstand

RÜCKHALTEVORRICHTUNG FÜR DÜNNPLATTEN

Für HPL/HKL BR 3/4/5 profiLine.

Mit dieser Option können Dünnpplatten mit einer Stärke bis
min. 3 mm programmgesteuert auf die Rollenschienen des
Maschinentisches abgeschoben werden.

Materialspezifikation

Welligkeit max. 15 mm/m
Plattenstärke min. 3 mm
Dickentoleranz pro Platte max. $\pm 0,2$ mm
Stapelgenauigkeit ± 30 mm
Einschiebbare Pakethöhe max. 160 mm
(für Type 570 / 33)

POWER CONCEPT HPP/HPL/HKL 380/430 3800/4300 *

Immense Leistungssteigerung der Anlage durch
das neue HOLZMA Patent 'Power Concept'!

beinhaltet:

- 1) 1 Spannzange 'Power Concept' (3-fingrig) Pos. 100 mm
Unabhängig vom Programmschieber positionierbar!
- 2) 5 Schräg-Hub-Spannzangen
Pos.: 225/325/475/675/775 (HPP/L BR 3 NEW)
Pos.: 225/375/525/675/825 (HKL)
Pos.: 225/325/475/675/775 (HKL BR 3 NEW)
Die im Standard enthaltenen Spannzangen auf Pos. 75/275/475
entfallen!
- 3) Fahreinrichtung für 2. Luftkissentisch
(Achtung: nicht bei HKL!)
- 4) Speed-Paket
-> Erhöhte Sägewagenbeschleunigung
-> Optimierte Bewegungsabläufe
- 5) Synchronverriegelung
Linksausführung nur in Schnittlänge 4300 mm möglich!

LINKSAUSFÜHRUNG PROFI BR 3/430/5 *

Winkelanschlag links anstatt standardmäßig rechts. Sägerichtung
von rechts nach links in Richtung Winkelanschlag.

Hinweis: BR 3 und BR 4 nur in Schnittlänge 4300 mm möglich!

1 LFDM SCHUTZGITTERZAUN

Höhe: 1800 mm

1 TÜRELEMENT FÜR SCHUTZGITTERZAUN

mit Sicherheitsverriegelung

1000 mm breit, 1800 mm hoch

1 LUFTKISSENTISCH 2810 MM ANSTATT 2160 MM

Pos.: 1. LKT ab Winkellineal

TEILEPUFFER HPP/L BR 3/4

Zur Ablaufoptimierung und Reduktion der Zykluszeiten.

Beinhaltet:

- 1) Luftkissentisch 2810 x 800 mm
- 2) Integrierter Winkelanschlag
- 3) Pneumatische Höhenverstellung
- 4) Pneumatische Verstellung des Neigungswinkels
für Pakete oder Einzelplatten (2 Stufen)

Hinweis: 1. LKT der Maschine muss 2810 mm lang sein!

CADLINK KONVERTIERUNGSPROGRAMM + ONLINE

Ermöglicht die Anbindung von Optimierungsprogrammen, die als Ausgabeformat eine PTX oder MDB- Schnittplandatei nach HOLZMA Spezifikation erzeugen, z. B. Ardis, Boole Opticut, Lepton, Lichtenauer, Marettta, Merick Calc, Panel Wizard, Proteus, Quality Leonardo etc.

Beinhaltet:

- 1) Datenübertragung online + USB-Port (Option 6200)
- 2) Einsicht von AV-Arbeitsplatz in die aktuelle Programmfolge der CADmatic-Steuerung
- 3) Chatfunktion zwischen Säge/Bediener und AV-Arbeitsplatz
- 4) HOLZMA USB-Stick
- 5) Konvertierungsprogramm für folgende Betriebssysteme:
 - > Windows 2000 Service Pack 4
 - > Windows XP Service Pack 2
 - > Windows 2003 Server
 - > Windows Vista
 - > Windows 7
 - > Windows 2008 Server

HS-MOTOR 18 KW (MAX. 24) ANST. 13,5 KW (50 HZ)

KÜHL-AGGREGAT FÜR EINZELSÄGEN

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: FRANZÖSISCH

Lieferumfang:

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