

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge Holzma HPP 200 32/32



Plattenaufteilsäge Holzma Typ HPP 200 32/32 Gebrauchtmaschine - Baujahr 2016

HPP200/32/32

PLATTENAUFTEILSÄGE, Typ HPP 200

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

1. Highlights

- + Drei 2-fingrige Spannzangen
- + HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelandrückvorrichtung
- + Motorische Verstellung der Vorritzsäge
- + Programmschiebergeschwindigkeit: 80 m/min
- + Sägewagenvorschub: 1 - 80 m/min
- + Hauptsägemotor 7,5 kW (optional 9,2 kW)
- + CADmatic-Steuerung mit 3-D Ablaufgraphik
- + 19 Zoll TFT-Flachbildschirm
- + 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 (Virtual Private Network)
- > Voraussetzung ist ein Internetzugang über LAN
- + Abschlagkante am Winkellineal

2. Hinterer Maschinentisch

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

Vorteil:

- + 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!
- + 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 Maschinentisches
- > volle Stabilität des Stahlisches bleibt erhalten!

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge Holzma HPP 200 32/32



- + Einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß!

5. Druckbalken

Optimale Fixierung der Platten auf den Maschinentisch des Sägekörpers.

Vorteil:

- + Beidseitige Druckbalkenführung über Zahnstange:
- Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
- Keine Kippbewegung (Parallelausgleich)
- > keine Materialbeschädigung!
- + Druckbalken mit Spannzangenaussparungen:
- Minimaler Anschnitt = Kratzschnitt
- > Verschnittoptimierung!
- + Optimale Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnung:
- BG-Emissionswerte werden klar unterschritten!

6. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

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

Vorteil:

- + Massiver Stahlsägewagenkörper:
- 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 Gewährleistung auf die Führungen des Sägewagens (1-Schicht-Betrieb)!
- + Motorische Einstellung der Vorritzsäge am Bedientableau
- > minimale Rüstzeiten!
- + Optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem 'Power-Loc'!
- + 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 elektrisch regelbar -> dünne und empfindliche Platten können automatisch angedrückt werden!

7. Power Control: CADmatic 4 - Practive -

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

a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131.
- + Betriebssystem: Windows 7
- + TFT-Flachbildschirm: 19 Zoll.
- + DVD-Laufwerk.
- + USB-Anschluß.
- + Externe USB Backup-Festplatte

b) Software

- + Schnittplananzeige in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
- + Netzwerkfähig.
- + Integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung.
- + Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.
- + Virenschutz

Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4 Papier und Datenträger

- + Ersatzteile-Bezeichnungen auf Datenträger
- + Stromlaufpläne auf Datenträger
- + Hilfe-Texte integriert in der Maschinensteuerung
- + Betriebssystemdialoge in Englisch

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge Holzma HPP 200 32/32



Technische Daten

Sägeblattüberstand 60 mm
Sägewagenvorschub: vorwärts 1-80 m/min
rückwärts konstant 80 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:
vorwärts 80 m/min rückwärts 80 m/min
(in EU-Ländern vorwärts = 25 m/min)

Schnitthöhenautomatik ja
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck ja
Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck ja
Winkelandrückvorrichtung
min. Andrückbreite 0 mm
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge

Hauptsägemotor 7,5 kW

Vorritzsägemotor 1,1 kW

Betriebsspannung 400 V (+10%/-5%) / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:

7,5 kW = 13,0 kW

9,2 kW = 14,0 kW

Arbeitshöhe 920 mm

Hauptsägeblatt 310 x 4,4 x 60 mm

> Schneidwerkstoff: Hartmetall
> Durchmesser Sägeblatt: 310 mm
> Zähnezahl: 72
> Zahnform: Flachzahn mit Fase
> Schnittbreite: 4,4 mm
> Stammblattstärke: 3,2 mm
> Durchmesser Aufnahmebohrung: 60 mm
> Nebenlöcher: 2 Bohrungen gegenüberliegend
Durchmesser 14 mm
Durchmesser Teilkreis 100 mm

Vorritzsägeblatt 200 x 4,45 - 5,25 x 45 mm

> Schneidwerkstoff: Hartmetall
> Durchmesser Sägeblatt: 200 mm
> Zähnezahl: 36
> Zahnform: Konisch-Flachzahn
> Schnittbreite: 4,45 - 5,25 mm
> Stammblattstärke: 3,2 mm
> Durchmesser Aufnahmebohrung: 45 mm
> Nebenlöcher: keine

Anschlußwerte:

Erforderlicher Luftdruck 6 bar
Druckluftbedarf 150 NL/min
V am Absaugstutzen ca. 25 m/s
Unterdruck min. 1200 Pa
Abluftmenge 3300 m³/h
Absauganschluß Spänekanal 1 Stück 160 mm
Absauganschluß Druckbalken 1 Stück 140 mm
Pneumatischer Absperrschieber am Druckbalken kundenseitig empfehlenswert
Elektrische Ansteuerung des Schiebers im Schaltschrank vorgesehen
Betriebstemperatur min. + 5 Grad
Betriebstemperatur max. + 35 Grad
Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühlaggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Beschaffenheit Hallenboden:

Betonqualität C25/35

Betondicke min. 200 mm

ohne Deckschichten (z. B. Parkett, Bitumen etc.)

Kundenseitiges Untergiessen sämtlicher Maschinenfüsse
mit schwindfreier Vergussmasse nach erfolgter Montage

Qualitätsstandards:

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge Holzma HPP 200 32/32



- CE-geprüft, GS-geprüft, BGI 739-1
 - Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m
- (Die Angaben beziehen sich nicht auf die zugeschnittenen Teile)

Kundenspezifische Maschinendaten

HPP 200/32/32

Schnittlänge 3200 mm
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 3100 mm
Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück
Rollenschiene (Element 2-spurig) 4 Stück
Spannzangen 6 Stück
davon die ersten 3 Stück zweifingrig, alle anderen einfingrig
Teilung 75/275/475/1200/2000/2700 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte Spannzange
2 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich Pos. 175/375 mm
1 zusätzliche einfingrige Spannzange möglich Pos. 650 mm
Luftkissentisch 1800 x 650 mm 3 Stück
Zentralgebläse 1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

N.02 Nummer : 0031 1 Stück

NUT-AUSSCHNITT-PAKET BR 2

Zum einfachen Erstellen von Nuten oder Ausschnitten auf der Plattenaufteilsäge.

Ihr Nutzen:

- + Einfaches Erstellen von
 - > Falzen
 - > Einsatznuten
 - > Rückwandnuten
 - > Ausschnitten
 - > Spannungsfreischnitten
- + Auch von ungelerntem Personal bedienbar
- + Deutlich einfacheres Handling als auf einer Formatkreissäge
- + Deutlich rationeller als auf einem CNC-Bearbeitungszentrum

Die Option beinhaltet:

- + Nutprogramm
- + Ausschnitt- und Spannungsfreischchnittprogramm

Technische Daten:

- + manuelle Nuttiefeinstellung
- + Positioniergenauigkeit:
 - > Nutbreite +/- 0,2 mm
 - > Nutlänge (Einsatznuten) +/- 2 mm

Nummer : 0035 1 mal

ETIKETTIERUNGS-PAKET BR 130/200

Im Bereich des Winkellineals installierter Drucker.

Ihr Nutzen:

- + Detaillierte Teileidentifikation
- + Arbeitspapier für nachfolgende Bearbeitungsschritte
- + Über Barcodes erfolgt die Steuerung von Kantenanleim-Maschinen und CNC-Bearbeitung
- + Einfache, individuelle Erstellung eines Etikettenlayouts

Die Option beinhaltet:

- + Etikettenprogramm
- + Etikettierung mit Teilegraphik
- + Etikettendrucker Pica II 103
- + Halterung für manuellen Drucker

Technische Daten:

- + Thermo / Thermotransfer-Druck
- + Etikettenbreite: max. 110 mm min. 15 mm
- + Druckbreite: 104 mm
- + Auflösung: 200 dpi
- + Druckgeschwindigkeit: 80 mm/sek

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge Holzma HPP 200 32/32



- + Rollendurchmesser (Kern): 3''/76 mm
- + Rollendurchmesser (außen): max. 180 mm
- + Automatische Spendeeinrichtung: ja
- + Automatische Aufwickelvorrichtung: nein

N.06 Nummer : 1390 1 Stück

4 PNEUMATISCHE BESÄUMANSCHLÄGE HPP 200

Notwendig für das Besäumen von Plattenmaterial mit überstehenden Deckschichten.

Die Besäumansschläge sind an folgenden Spannzangen integriert:

75 / 475 / 1050 / 1850 mm

Aktivierung am Bedientableau.

Platten zum Besäumen müssen vom Bediener von vorne beschickt werden.

N.08 Nummer : 1710 1 Stück

MASCHINENTISCH KOMPLETT BEDÜST HPP 200/180

Für eine einfache und Material schonende Manipulation.

N.10 Nummer : 1720 1 Stück

DRUCKBALKENHÖHENSTEUERUNG *

Durch pakethöhenabhängige Öffnung des Druckbalkens lassen sich kürzere Zykluszeiten beim Schneiden erreichen.

N.12 Nummer : 2094 1 Stück

DESIGN-SCHUTZEINRICHTUNG

bestehend aus festen Elementen mit Acrylglasplatten zur Einsicht in den hinteren Maschinenbereich.

N.14 Nummer : 2525 **3 Stück**

1 RÖLLCHENELMENT AN VORDERSEITE LKT HPP130/200

Zum leichteren, schonenden Transport einer oder mehrerer Platten von einem Stapel auf den Luftkissentisch.

E.02 Nummer : 6091 1 mal

OPTIMIERUNGSPROGRAMM CAD-PLAN 4

Optimierungsprogramm für das Aufteilen von plattenförmigen Werkstoffen direkt an der Sägensteuerung:

- Speichermöglichkeit von Teile-, Platten- und Parameterlisten
- Berücksichtigung von Kopf- und Nachschnitten
- bis zu 99 Teile-Positionen
- jede Position bis zu 999 Teile
- 15 unterschiedliche Plattenausgangsformate
- Importmöglichkeit von Teilelisten aus Branchenpaketen, Excel etc.

E.04 Nummer : 6094 1 Stück

CADmATIC PROFESSIONAL+TOUCHBEDIENUNG HPP 200

> alle Funktionen der CADmatic PROFESSIONAL

> Touchfunktion

> 19-Zoll-Monitor

E.06 Nummer : 6097 1 Stück

LAGERPLATZVERWALTUNG FÜR RESTE

Automatische bzw. manuelle Lagerplatzverwaltung für ein manuelles Restelager.

- manuelle und automatische Lagerplatzvergabe
- graphische Lagerplatzkonfiguration
- ausdrückbare Lagerstatistikdaten
- Berücksichtigung von Einlagerstrategien
- ausdrückbare Auslagerliste für Reste

Benötigt Schnitt Profi(t) ab Variante PRACTIVE

(Vk-Nr. 7001) und das Modul Lagerverwaltung

(Vk-Nr. 7024). Sinnvoll ist der Einsatz eines Etikettendruckers.

Nachrüstbar ab CADmatic 4.1

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge Holzma HPP 200 32/32



E.08 Nummer : 6098 1 Stück

LAGERPLATZVERWAL. FÜR RESTE (MODUL:SCANNERPAKET)

beinhaltet:

- Hardware und Software Scanner
- Kontrollleuchte am Lager
- Ausbuchung der Reste über Scanner
- Verfügbarkeitsabfragen über Scanner

Nur in Verbindung mit Vk-Nr. 6097!

E.10 Nummer : 6200 1 mal

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

E.12 Nummer : 6232 1 mal

FERTIGTEILBEARBEITUNG

Im Zusammenhang mit den Optimierungsprogrammen (Schnitt Profit) können der Sägensteuerung Rohzuschnitt- und Fertigteilmaße übergeben werden. Die in Schnittplänen roh zugeschnittenen Teile werden beschichtet und anschließend in einem 2. Zuschnitt auf das Fertigmaß besäumt.

E.14 Nummer : 6240 1 mal

PRODUKTIONSRÜCKMELDUNG FÜR PPS-SYSTEME*

Die Sägesteuerung meldet schnitt- oder plansynchron die Produktionsdaten an ein PPS-System.

Die Informationen werden auf File -I/O- Basis als zeilenorientierte ASCII-Datei übergeben und sehen wie folgt aus:

Lauf, Teilenummer, Teilebezeichnung, Materialbezeichnung, Länge, Breite, Anzahl der geschnittenen Teile, Zusatzinformationen 1 - 3.

Bei Anlagen mit der Vk-Nr. 6315 sind zusätzliche

Stapel-bezogene Daten enthalten:

Stationsnummer, Gesamtanzahl der Teile, Stapelnummer, Gesamtanzahl der Stapel von einem Teil.

D.04 Nummer : 8713 1 mal

SERVICE MONITORING IN VERBIND. MIT SERVICEBOARD

- + Software zur Übertragung der relevanten Wartungsdaten vom Kunden auf den ServiceBoard Server
- + Mit dieser Software ist es möglich, Service Monitoring auf dem ServiceBoard zu visualisieren
- + Zur Nutzung der Funktion "Service Monitoring" auf dem ServiceBoard ist es erforderlich, dass der Kunde der laufenden Entnahme aller relevanten Maschinendaten durch die HOMAG Group zustimmt.
- + Diese Daten werden ausschließlich für maschinenbezogene Servicedienstleistungen im Rahmen des Vertragsverhältnisses genutzt.

D.95 Nummer : 8321 1 mal

SPRACHAUSWAHL: DEUTSCH

- + für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch

Maschinenbeschreibung Plattenaufteilsäge
Holzma HPP 200 32/32



B.32 LIEFERZEIT/Verfügbarkeit
Ca. KW 15/ 2022
