

HPP300/43/43

PLATTENAUFTEILSÄGE, Typ HPP300

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 IE2
- 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
- + alle Spannzangen zweifingrig
- + patentiert: Zentrale Winkelandrückvorrichtung
- + motorische Verstellung der Vorritzsäge
- + 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
- + Abschlagkante am Winkellineal

2. Hinterer Maschinentisch

Im hinteren Maschinentisch führen Spannzangen das Material oberflächenschonend über hochwertige Rollenschienen.

3. 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

4. Maschinentisch (Sägekörper)

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

- + keine Ausfräsung des Maschinentisches, so bleibt die volle Stabilität dieses Stahltisches erhalten
- + einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß

5. Druckbalken

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

- + verwindungssteifer Druckbalken
 - + 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 Spannzangenausparungen ermöglichen minimale Anschnitte und Kratzschnitte und somit eine optimale Ausnutzung der Platte
 - + beste Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnungen.
- Geforderte BG-Emissionswerte werden dadurch deutlich unterschritten

6. 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
- 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

7. 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 (Grundausrüstung)

Sägeblattüberstand 80 mm

Sägewagenvorschub: vorwärts 1-130 m/min

rückwärts konstant bis zu 130 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:

vorwärts 90 m/min

rückwärts 90 m/min

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

Schnitthöhenautomatik ja
Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck ja
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck ja
Winkelandrückvorrichtung
min. Andrückbreite 0 mm
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor 11 kW (50 Hz)
Vorritzsägemotor 1,5 kW
Betriebsspannung 400 V (+10%, -5%) / 50 Hz
Arbeitshöhe 920 mm
Hauptsägeblatt 350 x 4,4 x 60 mm
Vorritzsägeblatt 180 x 4,4 - 5,4 x 45 mm
Erforderlicher Luftdruck 6 bar
Druckluftbedarf 140 NL/min
V am Absaugstutzen ca. 26 m/s
Unterdruck min. 1200 Pa
Abluftmenge 3350 m³/h
bei Schnittlänge 5600 mm 5230 m³/h
Absauganschluss: '
Spänekanal 1 Stück 140 mm
bei Schnittlänge 5600 mm 1 Stück 160 mm
Druckbalken 1 Stück 140 mm
bei Schnittlänge 5600 mm 2 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.
Beschaffenheit Hallenboden:
Betonqualität C25/30
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
+ BGI 739-1
+ Positioniergenauigkeit des Programmschiebers +/- 0,1 mm/m
(Die Angaben beziehen sich nicht auf die zugeschnittenen Teile)

Modellspezifische Maschinendaten HPP300/43/43

Schnittlänge 4300 mm
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 4250 mm
Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück
Rollenschiene (Element 2-spurig) 5 Stück
Spannzangen 6 Stück
Teilung 75/275/475/1075/1825/3425 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte Spannzange
8 zusätzliche Spannzangen möglich
Pos. 175/375/675/775/1425/2625/3025/4225 mm
Luftkissentisch mit Rollen 2160 x 650 mm 4 Stück
Zentralgebläse 1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

N.02 Nummer : 1712 1 Stück

MASCHINENTISCH KOMPLETT BEDÜST BR 3/4/5
Optimiertes Plattenhandling für den Bediener.

Ihr Nutzen:

- + Minimale Verschiebekräfte durch bedüsten Maschinentisch
- + Oberflächenschonendes Materialhandling
- + Deutlich verbesserte Absaugung
- + Minimaler Reinigungsaufwand

Die Option beinhaltet:

- + Maschinentisch bedüst
- + dustEx-Kombidüsen

N.04 Nummer : 1720 1 Stück

DRUCKBALKENHÖHENSTEUERUNG BR2/3/4 *

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

N.06 Nummer : 1725 1 Stück

FEDERVORGESPANNTE LAUFROLLEN

Zu jeder Zeit exakt anliegende Laufrollen an der Sägewagenführung!

Ihr Nutzen:

- + maximale Laufruhe
- + konstant hohe Präzision
- + wartungsarmes Führungssystem

N.08 Nummer : 2365 1 Stück

1 LUFTKISSENTISCH 800 MM BREIT ANSTATT 650 MM

Pos.: Luftkissentisch Nr. 1

N.10 Nummer : 2506 1 Stück

ERHÖHUNG DER GEBLÄSELEISTUNG

durch integrierte Frequenzregelung.

Max. Druckerhöhung gegenüber Standardausführung

- am 50 Hz-Netz: Faktor 3,5
- am 60 Hz-Netz: Faktor 2,5

Der Druck lässt sich am Bedienpult über Drehregler stufenlos einstellen.

E.02 Nummer : 6075 1 mal

ETIKETTENPROGRAMM

Etikettendruck für fertige Teile direkt an der Säge.

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

E.04 Nummer : 6303 1 Stück

HOMAG GROUP STEUERUNGSSYSTEM POWERTOCH

- Bedienzentrale mit Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat
- Einheitliche HOMAG Group Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion
- Maschinendatenerfassung MMR basic zur nutzungsabhängigen Wartung und zur Darstellung wichtiger Produktionskennzahlen (z.B. Stückzahl, Produktionsbereitschaft).

Erweiterbar zu MMR professional zur Produktionsoptimierung durch Erfassung und Auswertung der Nebenzeiten und Störungsverursacher.

- Betriebssystem Windows 7 professional

D.95 Nummer : 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Übersetzt werden:

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 4

3. Ersatzteilebezeichnungen in Deutsch auf CD-ROM