

PLATTENAUFTEILSÄGE, Type Optimat HPP 350

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

1. Hinterer Maschinentisch

Die Positionierung des Eingangsmaterials erfolgt über den hinteren Maschinentisch, ausgestattet mit hochwertigen Rollenschienen.
+ Automatischer, schonender Materialtransport.

2. Programmschieber

Durch den Programmschieber werden die zu schneidenden Werkstoffe, mittels den robusten Spannzangen, programmgesteuert an die Schnittlinie positioniert.
+ Durch den mittig angeordneten Servo-Drehstromantrieb sowie die Führung über Präzisions-Zahnstangen und Ritzel, ist ein absoluter Parallellauf des Programmschiebers garantiert.
+ Das aktive Sicherheitssystem von Holzma gewährleistet den erforderlichen Schutz ohne störende Umzäunung.

3. Messsystem

Die Messung des Programmschieberfahrweges erfolgt über ein berührungsloses elektromagnetisches Messsystem.
+ Das von Holzma entwickelte Messsystem unterliegt keinem mechanischen Verschleiß, dadurch ist eine Maßgenauigkeit auch nach langjährigem Einsatz garantiert.
+ Völlig staubunempfindlich.
+ Die elektromagnetische Messung erfolgt vollkommen unabhängig vom Antriebssystem des Programmschiebers.

4. Maschinentisch (Sägekörper)

Der vordere Maschinentisch ist mit großflächigen, abriebfesten Auflagen ausgestattet mit entsprechenden Aussparungen für die Spannzangen.
+ Keine Schwächung des Maschinentisches, die volle Stabilität bleibt erhalten.
+ Einfaches Auswechseln der Auflagen.
+ Sägeblattvorschubrichtung gegen das massive Stahlwinkellineal, wodurch ein Verrutschen der Platten ausgeschlossen wird.
+ Eine integrierte Luftdüsenreihe gewährleistet ein optimales Plattenhandling.

5. Druckbalken

Der verwindungssteife Druckbalken (Aluminiumprofil) wird doppelseitig über Zahnstangen geführt.

- + Gleichmäßiger Druck auf die gesamte Fläche des Plattenpaketes.
- + Der Druck erfolgt somit unmittelbar auf beiden Seiten der Schnittlinie, dadurch wird eine optimale Schnittqualität erzielt.
- + Das Profil des Druckbalkens ergibt eine optimale Absaugung der anfallenden Späne.
- + Der integrierte Sicherheitsvorhang bietet den erforderlichen Schutz des Maschinenbedieners.

6. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

Der Sägewagen basiert auf einer robusten Stahlkonstruktion, ausgestattet mit Haupt- und Vorritzsäge. Die Winkelandrückvorrichtung ist in Form eines hochfahrbaren Schwertes im Sägewagen integriert. Die Andrückvorrichtung steigt programmgesteuert durch den Schnittspalt nach oben und drückt das zu schneidende Material gegen das massive Stahlwinkellineal.

- + Die Positionierung der Winkelandrückvorrichtung erfolgt durch den Sägewagen, dadurch wird die Zykluszeit deutlich minimiert.
- + Die Andrückkraft der Winkelandrückvorrichtung ist am Bedientableau stufenlos einstellbar.
- + Das patentierte, vertikal angeordnete Sägewagenführungssystem (Monorail) in unmittelbarer Nähe zur Schnittlinie, verhindert das Aufbauen von Vibrationen und deren Auswirkungen auf die Schnittqualität.
- + 10 Jahre Garantie auf die Präzisionsführungen des Sägewagens.
- + Antrieb über Zahnstange:
 - Hohe Vorschubgeschwindigkeit.
 - Trockenlaufend, ohne Schmierung, daher wartungsfrei.
 - Kein Aufbau von Vibrationen.
 - Präzise Positionierung.
- + Haupt- und Vorritzsäge doppelseitig geführt, daher wird ein Verlaufen der Sägeblätter vermieden.
- + Rationelles Fertigen durch folgende technische Besonderheiten:
 - Automatisch, stufenlose Schnitthöhen-einstellung.
 - Automatische Schnittlängenbegrenzung über das Werkstück mittels Sensor.
 - Motorische Verstellung der Vorritzsäge vom Bedientableau aus.
 - Einfaches und schnelles Wechseln der Sägeblätter mittels des Schnell-Spannsystems 'Power-Loc'.
 - Stufenlos regulierbare Vorschubgeschwindigkeit vom Bedientableau aus.
 - Die Absaugung erfolgt über einen Spänekanal.

7. CADmatic-Steuerung

Die CADmatic ist eine auf einem PC basierende Steuerung, welche speziell für die Anforde-

rungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

- + Anzeige der Schnittpläne in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
- + Nahezu unbegrenzte Anzahl von Schnittplänen speicherbar.
- + Die CADmatic-Steuerung ist voll netzwerkfähig, somit können optimierte Schnittpläne mittels Diskette oder online an die Säge übertragen werden (Option).
- + Durch die standardmäßig integrierte 'Slow-Down'-Funktion können speziell bei empfindlichen Materialien Ausrisse vermieden werden.
- + CD- und Diskettenlaufwerk ist standardmäßig integriert.
- + Getrennter Eingabe- und Arbeitsspeicher. Somit ist die Dateneingabe bzw. das Einlesen von übertragenen Schnittplänen während des Zuschneidens möglich.
- + Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.

Die CADmatic ist eine auf dem neuesten Stand der Technik basierende Steuerung, welche Ihnen jetzt und in Zukunft ein rationelles Fertigen garantiert.

Technische Daten

Sägeblattüberstand	80 mm
Sägewagenvorschub:	
vorwärts	5-130 m/min
rückwärts konstant	130 m/min
Programmschiebergeschwindigkeit:	
vorwärts	80 m/min
rückwärts	80 m/min
(in EU-Ländern = 25 m/min)	
Steuerung	Power Contol, PC
Bediensoftware	CADmatic 4.0
Betriebssystem	Windows XP
Monitor	17-Zoll TFT Flachdisplay
Modem	analog
Winkelandrückvorrichtung	
min. Andrückbreite	0 mm
max. Andrückbreite	komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor	9,0 kW
Vorritzsägemotor	2,2 kW
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:	
9,0 kW = 15 kW	
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 m ³ /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 Kühl-
aggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Qualitätsstandards:

- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub
geprüft

- Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m

- Winkelgenauigkeit : +/- 0,1 mm/m

Die Angaben beziehen sich auf spannungs-
freies Material und eine gute Sägeblatt-
qualität.

.ABS-ANF

Kundenspezifische Maschinendaten

Optimat HPP 350/31/31

Schnittlänge 3100 mm

Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 3100 mm

Spannzangen 6 Stück

davon die ersten 3 Stück zweifingrig,
alle anderen einfingrig

Teilung 75/275/475/1050/1850/2650 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 2160 x 650 mm 1 Stück

Luftkissentisch 1760 x 650 mm 2 Stück

Gebälse 1 Stück

Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

.ABS-END

E.02

Nummer 6093 1 Stück

CAD-PLAN, CADMATIC 4.0 '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 Po-
sition bis zu 999 Teile) bei bis zu 15 unter-
schiedlichen Ausgangsformaten.

Zusatzfunktion 'Just-in-time' (mögliche Ar-
beitsweisen):

1. Optimierung an der Säge

- Importmöglichkeit von Teilelisten 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.

E.04

Nummer 6200 1 mal

DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-STICK

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). (Stick ist nicht im Lieferumfang enthalten)

D.02

1 mal

SCHULUNG MASCHINE BEI HOLZMA 1TAG/1 TEIL.

Schulung Maschine/Steuerung HPP und HPL im HOLZMA Schulungscenter.

Die Schulungsteilnehmer erhalten einen Überblick über die wesentlichen Baugruppen der Maschine hinsichtlich Funktion, Anwendung und Wartung.

Das Erlernen der Dialogprogrammierung an Simulationsplätzen und anschließender selbstständiger praktischer Anwendung an der Maschine ist ein wesentlicher Bestandteil der Schulung.

Die Schulungen können in Deutsch oder Englisch durchgeführt werden. Ein Übersetzer für andere Sprachen ist im Preis nicht enthalten.

Im genannten Preis sind Mittagessen, Pausengetränke sowie Schulungsunterlagen enthalten, jedoch nicht die Übernachtungskosten.

D.95

Nummer 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
3. Ersatzteilebezeichnungen in Deutsch bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD-ROM

Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2002