

Plattenaufteilsäge Holzma  
Typ HPP 350 43/43  
Gebrauchtmachine - Baujahr 2006  
Maschinennummer: 0-240-14-3326



OPTIMAT HPP 350/43/43

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 nachvorhergehenden 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 Schnitthöheneinstellung.
  - 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 Anforderungen 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.

Plattenaufteilsäge Holzma  
Typ HPP 350 43/43  
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2006  
Maschinennummer: 0-240-14-3326



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<sup>3</sup>/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 spannungsfreies Material  
und eine gute Sägeblattqualität.

Plattenaufteilsäge Holzma  
Typ HPP 350 43/43  
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2006  
Maschinennummer: 0-240-14-3326



Kundenspezifische Maschinendaten  
-----

Optimat HPP 350/43/43  
-----

Schnittlänge 4300 mm  
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 4250 mm  
Spannzangen 6 Stück  
davon die ersten 3 Stück zweifingrig,  
alle anderen einfingrig  
Teilung 75/275/475/1050/1850/3450 mm  
gemessen vom Winkellineal bis Mitte  
Spannzange  
2 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich  
Pos. 175/375 mm  
2 zusätzliche einfingrige Spannzange möglich  
Pos. 650/2650 mm  
Luftkissentisch 2160 x 650 mm 1 Stück  
Luftkissentisch 1760 x 650 mm 3 Stück  
Gebläse 1 Stück  
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm  
.ABS-END

Nummer 1380 1 Stück  
4 MANUELLE BESÄUMANSCHLÄGE TYPE250/350/O HPL11  
bestehend aus 4 steckbaren Besäumrechen

Nummer 6091 1 mal  
CAD-PLAN, CADMATIC 4.0  
Optimierungsprogramm für das Aufteilen von plattenförmigen Werkstoffen.  
Eingabe und Abspeichermöglichkeit 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.

Nummer 8321 1 mal  
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH  
Lieferumfang:  
1. Betriebsanleitungen in Deutsch  
bestehend aus Bedienungs- und Wartungsan-  
leitungen 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 -Stromlauf  
plänen auf CD-ROM