

OPTIMAT HPP 380/43/43/L

PLATTENAUFTEILSÄGE, Type Optimat HPP 380

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. Hierdurch wird eine Positioniergenauigkeit des Programmschiebers von

+/- 0,1 mm realisiert.

+ Das von Holzma entwickelte Messsystem unterliegt keinem mechanischen Verschleiß, dadurch ist eine Maßgenauigkeit auch nach langjährigem Einsatz garantiert.

+ Völlig staubunempfindlich.

+ Die elektronische 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.

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.

+ Der Druck ist, je nach Materialart, über ein Manometer einstellbar.

+ Das Profil des Druckbalkens ergibt eine optimale Absaugung der anfallenden Späne.

+ Der integrierte Sicherheitsvorhang bietet den erforderlichen Schutz des Maschinenbedieners.

+ Die variable Druckbalkensteuerung regelt unter Berücksichtigung der Materialstärken die Öffnung des Druckbalkens, dadurch wird die Zykluszeit deutlich minimiert.

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 Industrie-PC basierende Steuerung, welche speziell für die Anforderungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

- + Staubunempfindlich.
 - + Geschützte Tastatur gegen Feuchtigkeit.
 - + Vibrationsunempfindlich.
 - + Resistent gegen Temperaturschwankungen.
- Hardware / Software
- Modem: 56 k
 - Betriebssystem: Windows NT
 - Monitor: 15 Zoll Farbmonitor
- + Durch die standardmäßig integrierte Frequenzregelung kann die optimale Sägeblatt Drehzahl eingestellt werden.
 - + Einfaches und schnelles Erkennen der Schnittplandaten für den Maschinenbediener. Anzeige der Schnittpläne in bewegter Ablaufgraphik.
 - + Auch für ungeübte IPC-Nutzer ist das Arbeiten mit der Holzma CADmatic problemlos.
 - + Nahezu unbegrenzte Anzahl von Schnittplänen speicherbar.
 - + Eliminierung von kostenintensiven Wartezeiten durch hohe Rechnergeschwindigkeit.
 - + Die CADmatic-Steuerung ist voll netzwerkfähig, somit können optimierte Schnittpläne mittels Diskette oder online an die Säge übertragen werden (Option). Dies führt zu einer deutlichen Rationalisierung der Fertigungsprozesse.
 - + Durch das standardmäßig integrierte Modem kann jederzeit ein Teleservicevertrag (Vk-Nr. 8701) abgeschlossen werden.
 - + Durch die standardmäßig integrierte 'Slow-Down'-Funktion können speziell bei empfindlichen

Materialien Ausrisse vermieden werden.

Weitere Besonderheiten

Sämtliche Bedienelemente sind nach ergonomischen Gesichtspunkten gestaltet.

+ Sehr effizientes Arbeiten des Bedienpersonals, was zu einer deutlichen Produktivitätssteigerung führt.

Staubdichtes CD- und Diskettenlaufwerk ist standardmäßig integriert.

+ Kein Verschleiß durch äußere Einflüsse.

Getrennter Eingabe- und Arbeitsspeicher. Somit ist die Dateneingabe bzw. das Einlesen von übertragenen Schnittplänen während des Zuschneidens möglich.

+ Keine unnötigen Wartezeiten an der Säge.

Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.

+ Steigerung des Maschinennutzungsgrades durch schnelle Fehlerbehebung.

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

8. Technische Daten

Sägeblattüberstand 95 mm

Sägewagenvorschub:

vorwärts 5-130 m/min

rückwärts konstant 130 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:

vorwärts 80 m/min

rückwärts 80 m/min

In EU-Ländern ist eine max. Vorwärtsgeschwindigkeit von 25 m/min vorgeschrieben.

Winkelandrückvorrichtung

min. Andrückbreite 50 mm

max. Andrückbreite komplette Schnittlänge

Hauptsägemotor 13,5 kW

Vorritzsägemotor 2,2 kW

Spannzangenöffnung max. 100 mm

Arbeitshöhe 920 mm

Hauptsägeblatt 380 x 4,4 x 60 mm

Vorritzsägeblatt 180 x 4,4 - 5,4 x 45 mm

Druckluft 6 bar

Betriebsspannung 400 V / 50 Hz

Lackierung Strukturlack grau RDS 240 80 05

Mindestabsauggeschwindigkeit

am Absaugstutzen ca. 26 m/sek

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 Kühlaggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Qualitätsstandards:

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

9. Kundenspezifische Maschinendaten

Optimat HPP 380/43/43

Schnittlänge 4300 mm

Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 4250 mm

Spannzangen 7 Stück

davon die ersten 3 Stück zweifingrig,

alle anderen einfingrig

Teilung 75/275/475/1050/1850/2650/3450 mm

gemessen vom Winkellineal bis Mitte Spannzange

2 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich Pos. 175/375 mm

1 zusätzliche einfingrige Spannzange möglich Pos. 650 mm

4 Besäumrechen an Spannzangen

Pos. 75/475/1050/2650 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

N.02 Nummer : 1695 1 Stück
VORRITZSÄGEAGGREGAT (VVSH), TYP 380
Vertikal von unten im Durchlauf hochsteigend,
über Maschinenparameter aktiviert. Zum splitterfreien
Vorritzen von kantenverleimten Werkstücken
sowie Postformingteilen. Sägemotor 2,2 kW.
50 mm Sägeblattüberstand bei Sägeblatt
HM 280 x 4,6 x 45. 1 Sägeblatt im Preis enthalten.

N.04 Nummer : 1770 1 Stück
LINKSAUSFÜHRUNG
Winkelanschlag links anstatt standardmäßig
rechts. Sägerichtung von rechts nach links in
Richtung Winkelanschlag.

E.02 Nummer : 6060 1 Stück
NUT- / AUSSCHNITTPROGRAMM
Dieses Softwarepaket beinhaltet ein Nut- und
Ausschnittprogramm mit graphischer Eingabe- und
Ablaufgraphik.

- a) Die Nut-Position (längs/quer), Randabstand,
Tiefe und Breite sind frei wählbar. Eine
symmetrische Nutverteilung ist problemlos
möglich. Ferner besteht die Möglichkeit Einsatznuten
durchzuführen.
- b) Des weiteren kann die Position eines Ausschnittes
frei gewählt werden. Die kleinste
Ausschnittgröße entspricht dem Sägeblattdurchmesser.
- c) Bei spannungsgeladenem Material besteht die
Möglichkeit Spannungsfreischnitte durchzuführen.

E.04 Nummer : 6075 1 Stück
ETIKETTENPROGRAMM
Mit diesem Programm werden Etiketten simultan
direkt an der Maschine für fertige Teile ausgedruckt.
- Etiketten und Schriftgröße frei definierbar
- Zusatzinformationen können in Verbindung mit
dem HOLZMA Zuschnitt-Optimierungsprogramm
ausgedruckt werden.
- Ausdruck wahlweise pro Stück, pro Paket oder
pro definierbarem Stapel
- Etikettenlayout wird an der Steuerung direkt
erstellt.

E.06 Nummer : 6083 1 Stück
ETIKETTENDRUCKER (OPTIMAT)
Thermo / Thermotransfer - Etikettendruckstation
Typ HOLZMA TLP 2742 PSET
Druckbreite : max. 104 mm
Durchlassbreite : max. 118 mm
Etikettenhöhe : max. 279 mm
Druckgeschwindigkeit : max. 51 mm/sek
Aussendurchmesser d.Etik.-rolle: max. 127 mm
Kerndurchmesser d.Etik.-rolle : 25 mm
Der Drucker stellt sich automatisch auf die jeweilige
Etikettenlänge ein und ist mit einer

Spendeeinrichtung ausgestattet, die das beschriftete Etikett direkt dem Bediener zuführt.
Der Drucker kann wahlweise in Thermo - Direkt oder Thermo - Transferverfahren betrieben werden.

E.07 Nummer : 6070 1 Stück

ETIKETTIERUNG MIT TEILEGRAPHIK

Die graphische Etikettierung ermöglicht:

1. Kanteninformationen darzustellen.

Bei Darstellung der Kanteninformation kann das Etikett als Teiledarstellung dienen, die anzubringenden Kanten werden als Graphik am Etikettenrand dargestellt. Gehrung und Stoß der Kanten sind für den Bediener klar erkennbar.

(Nur in Verbindung mit Optionen Nr. 7001/7005, 6075 und 6080).

2. Die vom Schnittprofi(t) generierten Bearbeitungszeichnungen (LPC-Bilder) zeigen

schematisch, wie das fertig bearbeitete Teil aussieht, inkl. Darstellung von Bohrungen, Nuten, Fasern, Ausschnitten und allen weiteren notwendigen Bearbeitungen.

(Nur in Verbindung mit Option Nr. 7001/7005, 7022, 7025, 6075 und 6080).

3. Teilezeichnungen, bzw. Fertigungsunterlagen von übergeordneten Systemen auf einem Netzwerkdrucker auszudrucken (erfordert die Vk-Nr. 6200, Online Netzwerk).

E.08 Nummer : 7001 1 Stück

SCHNITT-PROFI(T) LITE PRO

Optimierungsprogramm 32-Bit für Windows 2000 und XP. Verwendbar für das zweidimensionale Aufteilen von plattenförmigen Werkstoffen auf Aufteilsägen und -anlagen sämtlicher Fabrikate und Typen.

Inklusive Datenerzeugung für CNC-Steuerungen, kompakt, komfortabel und einfach strukturiert. Sägenanbindung per Netzwerk oder Diskette.

- 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 2000 Einzelteilen

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

- Berechnung von Materialkosten

- Parameter für unterschiedliche Vorgaben und Plattensägen detailliert einstellbar

- Detaillierte Berechnung von Schnittzeiten

- 30 Zeilen Textinformationen pro Teil für

Teile-Identifikation, Etikettierung oder zur Steuerung anderer Maschinen

Ausgabe der Ergebnisse in Übersichten, für zugeschnittene Teile, der eingesetzten Platten,

Reihenfolge der Schnittpläne, Schnittplangrafiken als Übersicht oder detailliert mit Zoomfunktion.

Druckbar und exportierbar.

Auftragsbezogene oder fertigungsbezogene Optimierung,
Ergebnisse materialsortiert.
Kombinierbar mit Modulen 7021 bis 7026 und 7028

E.10 Nummer : 6200 1 Stück

ONLINE-NETZWERK + DISKETTE

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).

E.12 Nummer : 7060 2 Stück

NETZWERKARBEITSPLATZ OPTIMIERUNGSPROGRAMM

Erweitert das Optimierungsprogramm zur netzwerkfähigen Software.

Installation auf dem Server oder einer Workstation im Netz. Einer entsprechenden Anzahl von Anwendern wird die gleichzeitige Nutzung der Software ermöglicht.

Ist ein gleichzeitiges Arbeiten nicht erforderlich, genügt eine sogenannte 1-Platz-Lösung,

bei der das Programm von jedem beliebigen Netzwerkarbeitsplatz wechselweise betrieben werden kann.

Preis pro Netzwerk-Arbeitsplatz.

(1 x Maschinist, 1 x Arbeitsvorbereitung)

D.95 Nummer : 8331 1 Stück

Änderung 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