

## **HPP 130/32/32**

PLATTENAUFTEILSÄGE, Type HPP 130  
-----

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

- + HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelandrückvorrichtung
- + Manuelle Verstellung der Vorritzsäge
- + Programmschiebergeschwindigkeit: 60 m/min
- + Sägewagenvorschub: 1 - 60 m/min
- + Hauptsägemotor 5,5 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 (VirtualPrivateNetwork)
- > Voraussetzung ist ein Internetzugang über LAN

### 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!
- + Aktives Sicherheitssystem von HOLZMA -> kein störender Schutzzaun erforderlich!

### 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 Stahltisches bleibt erhalten!

+ 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)!
- + 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 - Basic - Modernstes Steuerungssystem, welches speziell für die Anforderungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

#### a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131.
- + Betriebssystem: Windows XP (US) embedded.
- + TFT-Flachbildschirm: 17 Zoll.
- + DVD-Laufwerk.
- + USB-Anschluß.

#### b) Software

- + Schnittplananzeige in bewegter Ablaufgraphik (2-D).
- + Netzwerkfähig.
- + Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.

Plattenaufteilsäge Holzma  
Typ HPP 130 32/32 M-nr: 0-341-07-8900  
Gebrauchtmachine - Baujahr 2014

---



**Technische Daten:**

Sägeblattüberstand 60 mm  
Sägewagenvorschub: vorwärts 1-60 m/min; rückwärts konstant 60 m/min  
Programmschiebergeschwindigkeit:  
vorwärts 60 m/min (in EU-Ländern vorwärts = 25 m/min)  
rückwärts 60 m/min  
Winkelandrückvorrichtung  
min. Andrückbreite 0 mm  
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge  
Hauptsägemotor 5,5 kW  
Betriebsspannung 400 V (+10%/-5%) / 50 Hz  
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor: 5,5 kW = 10,0 kW  
Arbeitshöhe 920 mm  
Hauptsägeblatt 300 x 4,4 x 60 mm  
Vorritzsägeblatt 150 x 4,5 - 5,5 x 45 mm  
Erforderlicher Luftdruck 6 bar  
Druckluftbedarf 140 NL/min  
V am Absaugstutzen ca. 25 m/s  
Unterdruck min. 1200 Pa  
Abluftmenge 3800 m<sup>3</sup>/h  
Absauganschluß Spänekanal 1 Stück 160 mm  
Absauganschluß Druckbalken 1 Stück 100 mm  
Pneumatischer Absperrschieber am Druckbalken kundenseitig empfehlenswert  
Elektrische Ansteuerung des Schiebers im Schaltschrank vorgesehen  
Betriebstemperatur: min. + 5 Grad max. + 35 Grad  
Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühlaggregat eingesetzt werden.  
Beschaffenheit Hallenboden: Betonqualität C25/35 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: +/- 0,1 mm/m  
(Die Angaben beziehen sich nicht auf die zugeschnittenen Teile)

**Kundenspezifische Maschinendaten**

HPP 130/32/32  
Schnittlänge 3200 mm  
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 3100 mm  
Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück  
Rollenschiene (Element 2-spurig) 4 Stück  
Spannzangen, einfingrig 5 Stück  
Teilung 50/250/450/1200/2700 mm  
gemessen vom Winkellineal bis Mitte  
Spannzange  
Luftkissentisch 1800 x 400 mm 3 Stück  
Zentralgebläse 1 Stück  
Düsenteilung der Luftkissentische 54 x 50 mm

E.02 Nummer : 6091 1 mal  
OPTIMIERUNGSPROGRAMM CAD-PLAN 4

E.05 Nummer : 6055 1 mal  
NUTPROGRAMM (MANUELL) BR 2

D.95 Nummer : 8321 1 mal  
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH