

Plattenaufteilsäge Holzma, gebraucht – Baujahr 2005
Typ: OPTIMAT HPP 380/43/43
Maschinennummer: 0-240-06-6426
Betriebsstunden: 7150

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.

+ 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 eine 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.

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

+ Durch die standardmäßig integrierte Frequenzregelung kann die optimale Sägeblatt Drehzahl eingestellt werden.

+ 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 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 = 25 m/min)
Steuerung Power Control, PC
Bediensoftware CADmatic 4.0
Betriebssoftware Windows XP
Monitor 17-Zoll TFT Flachdisplay
Modem analog
Winkelandrückvorrichtung
min. Andrückbreite 0 mm
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor 13,5 kW (frequenzgeregelt)
Vorritzsägemotor 2,2 kW
Betriebsspannung 400 V / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor: 13,5 kW = 20 kW
Arbeitshöhe 920 mm
Lackierung Strukturlack grau RDS 240 80 05
Hauptsägeblatt 380 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 4600 m³/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 Kühlaggregat
(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.

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 : 1235 2 Stück
SPANNZANGE 2FINGRIG TYPE 380
Pos, 175, 375 mm

E.02 Dienstleistung: 6050 1 mal
NUTPROGRAMM (AUTOMATISCH) TYPE 380/11/510/33
Nutprogramm mit graphischer Eingabe- und Ablaufgraphik.
Nuten oder Falzen im Zyklus des
Zuschnittes.
Positioniergenauigkeit +/- 2 mm
Nuttiefe stufenlos über Steuerung definierbar.

E.04 Dienstleistung: 6065 1 mal
AUSSCHNITT-/SPANNUNGSFREISCHNITTPROGRAMM
für Type 350/380/510/33
Bestehend aus: - Ausschnittprogramm
- Einsatznuten
- Spannungsfreischnitt
(1stufig/2stufig/3stufig)
Positioniergenauigkeit +/- 2 mm

E.12 Dienstleistung: 6100 1 mal
MATERIALABHÄNGIGE PARAMETER
Dieses Softwarepaket steuert unter Berücksichtigung
von materialbezogenen Parameterlisten:
- die Vorschubgeschwindigkeit des Sägewagens
- Einsatzpunkte für Postforming
- Sägeblattüberstand
- Anschnitte
- Slow-Down Einsatz
- Umdrehungsgeschwindigkeit des HS-Blattes

E.16 Nummer : 6083 1 Stück
Änderung ETIKETTENDRUCKER TYPE PICA 108
Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation
Technische Daten
Etikettenbreite: max. 110 mm
min. 15 mm
Druckbreite: 108 mm
Auflösung: 300 dpi
Druckgeschwindigkeit: 100 mm/sek
Kerndurchmesser (Etikett): 40 mm
Rollendurchmesser: max. 180 mm
Automatische Spendeeinrichtung: ja
Automatische Aufwickelvorrichtung: ja
Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse
im Bereich des Winkellineals installiert.

E.18 Dienstleistung: 6075 1 mal
ETIKETTENPROGRAMM TYPE 350/380/11/510/33
Mit diesem Programm werden Etiketten simultan
direkt an der Maschine für fertige Teile ausgedruckt.
- Ausdruck wahlweise pro Stück, pro Paket oder
pro definierbarem Stapel

E.20 Dienstleistung: 6070 1 mal

ETIKETTIERUNG MIT TEILEGRAPHIK

beinhaltet folgende Möglichkeiten:

1. Graphische Darstellung von Kanteninformationen.
Gehrung und Stoß sind klar erkennbar
2. Graphische Darstellung von Bearbeitungszeichnungen
aus Schnitt-Profi(t) (z. B.
Bohrbilder, Ausschnitte, LPC-Bilder etc.)
3. Ausdruck von Teilezeichnungen von übergeordneten
Systemen

D.95 Dienstleistung: 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 -Stromlauf
plänen auf CD-ROM