

Seite - 5 -

Qualitätsstandards:

- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub geprüft
- Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m

Die Angaben beziehen sich auf spannungsfreies Material und eine gute Sägeblattqualität.

HPP 350/31/31

Schnittlänge	3100 mm
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg)	3100 mm
Rollenschiene (Element 10-spurig)	1 Stück
Rollenschiene (Element 2-spurig)	4 Stück
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 mit Röllchenelement

2160 x 800 mm	1 Stück
2160 x 600 mm	2 Stück
Zentralgebläse	1 Stück
Düsenteile	70 x 70 mm

www.suema.com

c) **Optimierungsprogramm 'CAD-Plan 4'**

Optimierungsprogramm für das Aufteilen von plattenförmigen Werkstoffen direkt an der Sägensteuerung:

- + Speichermöglichkeit von Teile-, Platten- und Parameterlisten.
- + Berücksichtigung von Kopf- und Nachschnitten.
- + Bis zu 99 Teile-Positionen.
- + Jede Position bis zu 999 Teile.
- + 15 unterschiedliche Plattenausgangsformate.

Technische Daten

Sägeblattüberstand

80 mm

Sägewagenvorschub:

vorwärts 1-150 m/min
rückwärts konstant 150 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:

vorwärts 90 m/min (in EU-Ländern vorwärts = 25 m/min)
rückwärts 90 m/min

Automatische Druckbalkenhöhensteuerung ja

Schnitthöhenautomatik ja

Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck ja

Einstellbarer Spannanzgen-Anpressdruck ja

Komplett bedüster Maschinentisch (Sägekörper) ja

Winkelandrückvorrichtung

min. Andrückbreite 0 mm
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge

Hauptsägemotor

13,5 kW

Vorritzsägemotor 2,2 kW

Betriebsspannung 400 V (+10%/ -5%)/ 50 Hz

Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:

13,5 kW = 20 kW

Arbeitshöhe 920 mm

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 3800 m³/h

Absauganschluß Spänekanal 1 Stück 180 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.

Holzma Plattenaufteilsäge, Type HPP 350

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 ecoLine: Energieeinsparung bis zu 20 %
 - > Standby-Taste
 - > Motoren der Energieeffizienzklasse 1 (EFF1)
 - > Gewichtsabhängige Steuerung des Luftkissentischdruckes (in Verbindung mit Option Nr. 2506)
 - > Reduktion der Abluftmenge um mehr als 15 %
- Drei 2-fingrige Spannzangen
- HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelandrückvorrichtung
- Motorische Verstellung der Vorritzsäge
- Komplette bedüster Maschinentisch
- Programmschiebergeschwindigkeit: 90 m/min
- Sägewagenvorschub: 1 - 150 m/min
- CADmatic-Steuerung mit 3-D Ablaufgraphik
- 19 Zoll TFT-Flachbildschirm mit Touchfunktion
- Schnellste Maschine ihrer Klasse
 - > gemäß HOLZMA Drittmix: (3 Standard-Schnittpläne)
- Reine Schnittzeit (EU) 142 sek
- Reine Schnittzeit 125 sek (Rest of the World)
(Details: siehe HOLZMA-Drittmix-Prospekt!)

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!
- + Antrieb über AC-Servomotor-> hohe Programmschiebergeschwindigkeit!
- + 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 Spannzangenrund 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 Stahlisches bleibt erhalten!
- + Einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß!
- + Komplett bedüster Maschinentisch:
 - Schonender Materialtransport!
 - Optimales Streifenhandling!

5. Druckbalken

Optimale Fixierung der Platten auf den Maschinentisch des Sägekörpers.

Vorteil:

- + Verwindungssteifer Aluminium-Druckbalken:
 - Geringes Eigengewicht, daher minimaler Verschleiß der Zylinder!
 - Der per Manometer eingestellte Anpressdruck wird exakt eingehalten!
- + Beidseitige Druckbalkenführung über Zahnstange:
 - Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
 - Keine Kippbewegung (Parallelausgleich) -> keine Materialbeschädigung!
- + Druckbalken mit Spannzangenaussparungen:
 - Minimaler Anschnitt= Kratzschnitt -> Verschnittoptimierung!

Seite - 3 -

- + Automatische Druckbalkenhöhensteuerung -> deutliche Zykluszeiteinsparung!
- + 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 (ca. 300 kg):
 - Verwindungssteif auf Lebenszeit!
 - Schnittrichtung gegen den Winkelanschlag-> kein Verrutschen der Platten!
- + Ausbalancierter Sägewagen:
 - Minimaler Verschleiß der Prismenrollen!
 - Keine Gegenhalterollen erforderlich!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel:
 - Keine Schmierung erforderlich!
 - Kein Vibrationsaufbau/exakte Positionierung= Top Schnittqualität!
- + 10 Jahre Gewährleistung auf die Führungen des Sägewagens!
- + Motorische Einstellung der Vorritzsäge am Bedientableau-> minimale Rüstzeiten!
- + Optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem 'Power-Loc'!
- + Automatisch, stufenlose Schnitthöheneinstellung-> Reduktion der Zykluszeit!
- + 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 - Professional -

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: 19 Zoll mit Touchfunktion.
- + DVD-Laufwerk.
- + USB-Anschluß/ Modem (analog).

b) Software

- + Schnittplananzeige in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
- + Netzwerkfähig.
- + Integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung.
- + Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.