

Typ: Pilarka do rozkroju płyt w pakietach

Producent: HOLZMA

Model: HPP 250R/32/32

Rok produkcji: 2006

Automatyczna pilarka do dokładnego rozkroju oklejonych i nieoklejonych płyt drewnopochodnych i o podobnym wykorzystaniu. Przed rozciniem innych materiałów należy wykonać cięcia próbne.

1. TYLNY STÓŁ MASZYNY

Pozycjonowanie podanego materiału następuje na tylnym stole maszyny wyposażonym w wysokiej jakości szyny z rolkami.

- › Automatyczne, delikatne transportowanie materiału

2. BELKA PODAJĄCA

Sterowana programem belka podająca pozycjonuje materiały przeznaczone do rozcięcia za pomocą mocnych zacisków palcowych dokładnie na linii cięcia.

- › Współosiowo ustalany napęd sterowany silnikiem serwo oraz prowadnice z listwą zębatą gwarantują idealne równoległe prowadzenie belki podającej
- › Aktywny system bezpieczeństwa zapewniający wymaganą ochronę bez przeszkadzającego ogrodzenia

3. SYSTEM POMIAROWY

Pomiar drogi belki podającej następuje przez bezdotykowy system elektromagnetyczny.

- › Opracowany przez Holzme System Pomiarowy nie podlega zużyciu mechanicznemu, dlatego też gwarantuje długoletnią pracę z niezmienną dokładnością
- › Odporny na zapylenie
- › Pomiar elektroniczny następuje niezależnie od układu napędowego belki podającej

4. STÓŁ MASZYNY (KORPUS)

Przedni stół maszyny wyposażony jest w wielkopowierzchniowe nakładki pokryte odpornym na ścieranie materiałem, z odpowiednimi wyżłobieniami na chwytaki.

Łatwe przesuwanie materiału na poduszce powietrznej

- › Stół zachowuje pełną stabilność
- › Prosta wymiana nakładek
- › Kierunek posuwu piły przeciwny do stalowej listwy kątowej, dzięki czemu płyty nie przesuwają się

5. BELKA DOCISKOWA

Sztywna belka dociskowa (profil aluminiowy) jest prowadzona dwustronnie przez listwy zębate.

- › Równy nacisk na całą powierzchnię pakietu płyt
- › Docisk następuje bezpośrednio po dwóch stronach linii cięcia przez co osiągnięta zostaje doskonała jakość cięcia
- › Profil belki dociskającej umożliwia optymalny odciąg wpadających wiórów
- › Zintegrowana opadająca osłona daje wymaganą ochronę dla obsługującego

6. WÓZEK PIŁY + DOCISK KĄTOWY

Wózek piły bazuje na mocnej stalowej konstrukcji, wyposażony jest w piłę główną i podcinającą.

Docisk kątowy wykonany jest w formie miecza i jest zintegrowany z wózkiem.

Sterowany programem docisk kątowy wysuwany jest przez szczelinę cięcia do góry i dociska materiał do masywnej stalowej listwy prowadzącej.

- › Pozycjonowanie docisku kątowego następuje przez wózek piły, dlatego też czas trwania cyklu jest wyraźnie zminimalizowany
- › Siła docisku miecza jest regulowana bezstopniowo na pulpicie sterowniczym
- › Opatentowane pionowo umieszczone prowadzenie wózka (Monorail). Umieszczenie osi prowadnic w pobliżu osi cięcia zapobiega powstawaniu drgań i tym samym wpływa na jakość cięcia
- › Napęd przez pas zębaty „Silent Drive”
 - praca na sucho, bez smarowania, nie wymaga konserwacji
 - praca bez wibracji
 - precyzyjne pozycjonowanie
- › Piła główna i podcinająca dwustronnie prowadzona
- › Racjonalne przygotowanie przez następujące szczegóły techniczne:
 - automatyczne, bezstopniowe ustawianie wysokości cięcia
 - automatyczne ograniczenie długości cięcia materiału za pomocą sensora
 - motoryczne przestawianie piły podcinającej z pulpitu sterowniczego
 - łatwa i szybka zmiana piły dzięki systemowi zaciskowemu „Power-Lock”
 - bezstopniowa regulacja prędkości posuwu z pulpitu sterowniczego
 - odciąg wiórów przez jeden kanał odprowadzający

7. STÓŁ PODUSZKI POWIETRZNEJ

Standardowo zintegrowane stoły z poduszką powietrzną zapewniają operatorowi łatwe przesuwanie płyt.

- › Nakładki fenolowe odporne na ścieranie.
- › Dysze powietrzne z kulkami ze stali nierdzewnej.

Zalety:

- Redukują powstawanie rys przy wyłączonej dmuchawie.
 - Zabezpieczają dysze przed wnikaniem pyłu
- › Centralne zasilanie powietrzem bez przewodów.

8. STEROWANIE CADMATIC

CADmatic jest oprogramowaniem bazującym na komputerze PC.

- › Nie sprawiająca żadnego problemu, szybka, nauka obsługi programu przez operatora maszyny. Rysunki rozkrojów przedstawione w postaci ruchomej grafiki 2-D.
- › Bezproblemowa obsługa również przez osoby nie znające obsługi komputera
- › Prawie nieograniczona ilość rozkrojów do zapisania w pamięci
- › Sterowanie CADmatic jest przystosowane do pracy w sieci, wobec czego możliwy jest transport zoptymalizowanych rozkrojów na dyskietce USB lub on-line do maszyny (opcja), umożliwia to optymalizację i przyspieszenie procesów produkcyjnych
- › Przez standardowo wbudowany modem maszyna może być diagnozowana przez zdalny serwis
- › Standardowo wbudowana funkcja „Slow-Down” pozwala na rozkrój „trudnych” materiałów bez wyrwań
- › Wszystkie elementy obsługi opracowane z ergonomicznego punktu widzenia
- › Standardowo wbudowany napęd DVD
- › Graficzne i wspomagane sekwencjami Video diagnozowanie maszyny

CADmatic jest sterowaniem bazującym na najnowszej technologii, gwarantując Państwu teraz i w przyszłości racjonalne wykorzystanie

9. DANE TECHNICZNE

Wystawianie piły nad poziom stołu	72	mm
Posuw wózka piły:		
do przodu	5-80	m/min
do tyłu	80	m/min
Prędkość belki podającej:		
do przodu	60	m/min
do tyłu	60	m/min

(w krajach EU prędkość do przodu jest ograniczona do 25 m/min)



Sterowanie	PC
System sterowania	CADmatic 3.0
System operacyjny	Windows
Monitor	17 cali TFT- z płaskim ekranem
Modem	analogowy

Docisk boczny	
min.	0 mm
max.	całkowita szerokość cięcia
Silnik piły głównej	7,5 kW
Silnik piły podcinającej	1,1 Kw
Napięcie	380 V / 50 Hz

Wysokość robocza	980 mm
1 piła główna	350 x 4,4 x 75 mm
1 piła podcinająca	200 x 4,4 - 5,4 x 45 mm

Ciśnienie powietrza	6 bar
Zapotrzebowanie powietrza	150 NL/min
Podciśnienie min.	1200 Pa
Zapotrzebowanie powietrza odpylania	4400m 3/godz.
Średnia prędkość powietrza w instalacji odpylającej	ok. 25 m/s
Średnice wyprawdzeń odciągu	1 x 180 mm 1 x 120 mm
Temperatura pracy	min. + 5 oC max + 35 oC

Maszyna wykonana zgodnie z standardami:
CE, GS, FPH-zapylenie

10. DANE TECHNICZNE WG ZAPOTRZEBOWAŃ KLIENTA :

Długość cięcia	3200 mm
Szerokość cięcia	3200 mm

6 zacisków, z czego pierwsze 3 -dwupalcowe, wszystkie następne 2-palcowe
podziałka 75/275/475/1050/1850/2650 liczona od liniatu katowego (prowadzącego) do środka zacisków

Istnieje możliwość zainstalowania dodatkowych 2 dwupalcowych zacisków na poz. 175/375 mm oraz 1 jednopalcowego na poz. 650.



3 stoły po stronie odbioru z poduszką powietrzną
 3 x 1800 x 600 mm
 1 dmuchawa
 Podział wywietrzników 80 x 80 mm

Opcja: 6090 1 raz

CAD-PLAN, CADMATIC 3.0

Program optymalizacji rozkroju. Wprowadzanie i zapisywanie elementów, płyt oraz list parametrów. Optymalizacja cięć czołowych i docięć.

Wprowadzanie do 50 pozycji (każda pozycja do 99 elementów) przy / do 15 różnych typów formatów wyjściowych.

Opcja: 6595 1 raz

SILNIK PIŁY GŁÓWNEJ 9,2 KW ZAMIAST 7,5 KW

