

**G.00            HOLZMA HPL 380/43/22 PROFILINE 2010****PILARKA PANELOWA DO ROZKROJU PŁYT typ PROFILINE  
HPL 380**

Automatyczna pilarka do dokładnego i bez wyrwań rozkroju oklejonych i nieoklejonych płyt drewnopochodnych i o podobnym wykorzystaniu. Pulpit obsługi i ogranicznik kątowy po prawej.

**Pakiet PERFORMANCE**

- ◆ Maszyna 100% kompletna i sprawna
- ◆ Profesjonalny przegląd techniczny
- ◆ Wymiana zużytych części i elementów
- ◆ Oryginalne nowe części
- ◆ Regeneracja zespołów roboczych
- ◆ Testy wszystkich funkcji
- ◆ Profesjonalne czyszczenie
- ◆ Maszyna gotowa do pracy
- ◆ Gwarancja

**1. Cechy charakterystyczne**

- HOLZMA ecoLine: oszczędność energii aż do 20%
    - > przycisk Standby
    - > silniki - 1 klasa energetyczna (EFF1) > sterowanie ciśnienia powietrza w stole poduszkowym uwzględniające wagę pakietu / płyty (w połączeniu z opcją nr 2506)
    - > redukcja ilości zużywanego powietrza o ponad 15% - automatyczne podawanie płyt
  - podnoszony stół na 4-ech kolumnach
  - trzy 2-palcowe chwytaki- patent HOLZMY: centralne urządzenie docisku kąтового - motoryczne przestawianie piły podcinającej
- stół maszyny w całości wyposażony w dysze
- prędkość belki podającej: 90 m/min.
  - posuw wózka piły: 1 - 150 m/min.
  - silnik piły głównej 18,0 kW
  - sterowanie CADmatic z grafiką przebiegów w 3D
  - 19-calowy płaski monitor TFT dotykowy- najszybsza maszyna w swojej klasie:
- > połączenie 3 standardowych planów rozkroju:
- czas rozkroju (EU)                    143 s.
  - czas rozkroju (poza EU)            119 s.
- > z opcją "Power-Concept":
- czas rozkroju (EU)                    116 s.

- czas rozkroju (poza EU) 93 s.  
(szczegóły: patrz prospekt HOLZMY!)

## 2. Podnoszony stół podawczy

Podawanie płyt realizowane jest poprzez elektro-hydrauliczną platformę załadowniczą wspartą na 4-ech kolumnach. Platforma ta jest seryjnie wyposażona w rolki wzdłużne z napędem. Zgarnianie płyt pojedynczych lub w pakiecie ze sztapla następuje za pomocą dwóch sterowanych przez program mikro zgarniaczy.

Zalety:

- + racjonalny rozkrój dzięki zautomatyzowanemu podawaniu płyt!
- + możliwość podawania z 3 stron (tor rolek podawczych = opcjonalnie)!
- + łatwe ustawianie poziomu stołu podawczego!
- + system całkowicie bezobsługowy, bez smarowania!

## 3. Tylny stół maszyny

Pozycjonowanie podanego materiału następuje na tylnym stole maszyny wyposażonym w wysokiej jakości aluminiowe szyny kombi oraz dwa zintegrowane urządzenia wyrównujące.

Zalety:

- + automatyczne wyrównanie na szerokość, dzięki temu sztapel nie przesuwają się!
- + bezpieczne transportowanie materiału!

## 4. Belka podająca

Sterowana przez program belka podająca za pomocą mocnych chwytaków pozycjonuje równo przy linii cięcia materiały przeznaczone do rozkroju.

Zalety:

- + prowadnica belki podającej wykonana jako podwójny wspornik  
-> niezmienna dokładność pozycjonowania!
- + napęd poprzez listwę zębatą i mniejsze koło zębate  
-> nie ma konieczności smarowania!
- + napęd poprzez AC serwo-silniki  
-> duża prędkość belki podającej!
- + bezdotkowy, elektromagnetyczny system pomiarowy:
  - dokładność pozycjonowania +/- 0,1 mm/m!
  - nie podlega zużyciu!
  - nie wymaga konserwacji!
  - pomiar następuje niezależnie od systemu napędowego!
- + krótkie, mocne chwytaki:
  - żadnych negatywnych działań podnoszących
  - materiał zostaje dociśnięty do podstawy chwytaka  
-> bez przesunięć!
- + minimalny czas podawania materiału dzięki zintegrowanym mikro zgarniaczom

### 5. Stół maszyny (korpus)

Przedni stół maszyny wyposażony jest w wielkopowierzchniowe nakładki pokryte odpornymi na ścieranie płytami żywiczno-fenolowymi z odpowiednimi wyżłobieniami na chwytaki.

Zalety:

- + bez wyfrezowań w stole maszyny -> zostaje zachowana pełna stabilność!
- + łatwa, tania wymiana płyt żywiczno-fenolowych w przypadku zużycia!
- + stół maszyny w całości wyposażony w dysze:
  - bezpieczny transport materiału!
  - optymalne podawanie materiału we wstępach!

### 6. Belka dociskowa

Optymalne unieruchomienie płyt na stole maszyny.

Zalety:

- + sztywna, aluminiowa belka dociskowa:
  - mała waga własna, dzięki temu mniejsze zużycie cylindrów!
  - ciśnienie ustawiane na manometrze jest dokładnie zachowane!
- + obustronne prowadzenie belki dociskowej poprzez zębatkę:
  - siła docisku identyczna na całej powierzchni!
  - bez wychyleń (równoległe wyrównanie) -> bez uszkodzania materiału!
- + belka dociskowa z wyżłobieniami na chwytaki:
  - minimalne przycięcie -> optymalne rozcięcie!
- + automatyczne sterowanie wysokości belki dociskowej -> znaczne skrócenie czasu cyklu!
- + optymalna wydajność odciągu poprzez minimalne otwarcie belki dociskowej: - wartości emisji będą znacznie poniżej wartości granicznych!

### 7. Wózek piły + urządzenie docisku kąowego

Wózek piły wykonany jako mocna, stalowa konstrukcja jest wyposażony w piłę główną i piłę podcinającą oraz opatentowane "urządzenie centralnego docisku kąowego".

Zalety:

- + masywny, stalowy korpus wózka piły (ok. 300 kg):
  - wytrzymały na skręcanie!
  - kierunek rozkroju do linii kąowego -> bez przesunięć płyt!
- + wyważony wózek piły:
  - minimalne zużycie rolek!
  - bez dodatkowych rolek przytrzymujących!
- + napęd poprzez zębatkę i mniejsze koło zębate:
  - bez konieczności smarowania!
  - nie powstają wibracje / zachowane dokładne pozycjonowanie = najwyższa jakość rozkroju!

- + motoryczne ustawianie piły podcinającej na pulpicie obsługi -> minimalny czas przezbrajania!
- + optymalna wymiana brzeszczotów pił poprzez system szybkiej wymiany "Power-Loc"!
- + automatyczne, płynne ustawianie wysokości cięcia
- redukcja czasu cyklu!
- + patent HOLZMY: centralne urządzenie docisku kąтового:
- obniża czas cyklu w porównaniu z konwencjonalnymi systemami do aż 25 %!
- docisk pasków możliwy na całej długości rozkroju!
- siła docisku regulowana elektrycznie -> cienkie i wrażliwe płyty mogą być automatycznie dociskane!

#### **8. Power Control: CADmatic 4 - Professional -**

Najnowocześniejszy system sterowania stworzony specjalnie dla potrzeb produkcji.

##### a) sprzęt

- + SPS sterowanie zgodne z normą międzynarodową IEC61131
- + system operacyjny: Windows XP (US) embedded
- + komputer przemysłowy
- + płaski monitor TFT: 19-calowy, dotykowy
- + napęd DVD
- + port USB / modem (analogowy)

##### b) oprogramowanie

- + wskazywanie planów rozkroju w ruchomej grafice (2-D/3-D) + możliwość podłączenia do sieci + zintegrowane zarządzanie narzędziami z podaniem ich zużycia + diagnoza błędów z grafiką i sekwencjami video

##### c) program optymalizacji 'CAD-Plan 4'

Program optymalizacji do rozkroju płyt bezpośrednio przy sterowaniu pilarki:

- + możliwość zapisu list elementów, płyt i parametrów + uwzględnia cięcia czołowe i ponowne, późniejsze cięcie tego samego elementu + do 99 pozycji zapisu
- + każda pozycja może zawierać do 999 elementów
- + 15 różnych formatów płyt

#### **Dane techniczne**

wystawanie brzeszczotu piły 95 mm posuw wózka piły:

do przodu 1 - 150 m/min.

do tyłu, stały 150 m/min.

prędkość belki podającej: do przodu 90 m/min. do tyłu 90 m/min. (w krajach UE do przodu = 25 m/min.)

automatyczne sterowanie wysokością belki dociskowej	tak
automatyczne sterowanie wysokością cięcia	tak
ustawiana siła nacisku belki dociskowej	tak
ustawiana siła zacisku chwytaków	tak
otwieranie chwytaków	tak
stół maszyny w całości wyposażony w dysze	tak
docisk boczny	
min. szer. docisku	0 mm
max szer. docisku	całkowita dł. cięcia
silnik piły głównej	18,0 kW
silnik piły podcinającej	2,2 kW
napięcie robocze	400V (+10% / -5%) / 50 Hz
wartość przyłącza elektrycznego przy silniku piły głównej:	
18,0 kW = 28 kW	
21,0 kW = 31 kW	
wysokość robocza	920 mm
brzeszczot piły głównej	380 x 4,8 x 60 mm
brzeszczot piły podcinającej	180 x 4,8 - 5,8 x 45 mm
wymagane ciśnienie powietrza	6 bar
zapotrzebowanie na sprężone powietrze	210 NL/min.
prędkość powietrza na króćcach	ok. 26 m/s.
podciśnienie min.	1200 Pa
ilość odciąganego powietrza	3800 m <sup>3</sup> /h
przyłącze odciągu kanału dla wiórów	1 szt. 180 mm
przyłącze odciągu belki dociskowej	1 szt. 150 mm
temperatura robocza min.	+ 5 stopni
temperatura robocza max	+ 35 stopni

Jeśli podane wartości nie mogą być zachowane, to trzeba zastosować agregat chłodzący (nr sprzed. 6750).

Specyfikacja materiału dla podnoszonego stołu podawczego:  
wyrównanie płyt max. 25 mm grubość płyt min.  
6 mm tolerancja grubości dla płyty max. +/- 0,2 mm dokładność sztapla  
+/- 50 mm

Standardy jakości:

- CE, GS, FPH- maszyna jest wyposażona we wszystkie konieczne urządzenia zabezpieczające (zgodność CE)
- dokładność pozycjonowania: +/- 0,1 mm/mWartości odnoszą się do materiału wolnego od naprężeń i brzeszczotu piły o dobrej jakości.

**Dane maszyny specyficzne dla Klienta****Profiline HPL 380/43/22**

długość cięcia 4300 mm  
wymiary stołu podawczego 4300 x 2200 mm  
wymiary płyty dla stołu podawczego:  
max. 4150 x 2200 mm min. 1300 x 400 mm

wysokość sztapla na stole podawczym ustawionym:

równy z fundamentami max. 580 mm  
w zagłębieniach max. 780 mm  
obciążenie stołu podawczego max. 7 T  
szyna profilowa kombi 9 szt.  
(element 2-śladowy)

wymiary zagłębienia w stole podawczym 1250 mm na widły wózka  
(mierzone od zewnętrznej do zewnętrznej krawędzi)

odstęp pomiędzy rolkami 397 mm (mierzony od środka do środka rolki)

chwytaki 7 szt.  
z tego 3 pierwsze 2-palcowe, pozostałe 1-palcowe  
podziałka 75/275/475/1050/1850/2650/3450 mm mierzone od liniału  
kątownego do środka chwytaka

możliwe 2 dodatkowe 2-palcowe chwytaki poz. 175/375 mm  
możliwy 1 dodatkowy 1-palcowy chwytak poz. 650 mm  
mikro zgarniacze (poz. 1705/2795 mm) 2 szt.  
4 elementy w kształcie grzebieni przy chwytakach do zabierania  
reszty po brzegowaniu poz. 75/475/1050/2650 mm  
stół poduszkowy, powietrzny z rolkami 2160 x 800 mm  
1 szt. 2160 x 650 mm 3 szt.  
dmuchawa centralna 1 szt.  
podział dysz w stole 70 x 70 mm

G.0001 Numer : 0010 1 x lewo  
PAKIET PODAWCZY TYP HPL 380/HKL 380  
Zawiera:

- 1) Stół podawczy w wykonaniu 7 t
- 2) Napędzany transporter rolkowy w stole podawczym
- 3) Wyżłobienia na widły wózka  
Wymiary od zewnętrznej krawędzi do zewnętrznej krawędzi:  
> 1050 mm (stół podawczy 3800 mm)  
> 1250 mm (stół podawczy 4300 mm)
- 4) 2 mikrozgarniacze dla podawania cienkiej płyty >  
grubość płyty min.: 6 mm

Przy grubości płyty < 6 mm i > 3 mm należy zastosować opcję  
(nr sprzed. 1040)

G.0004 Numer : 1160 1 x lewo  
URZĄDZENIE OBRACAJĄCE 3200/3800/4300 MM  
Dla modeli HPL 380/11/510/530/550 Automatyczne  
urządzenie obracające do cięć czołowych.

Zalety:

- wyraźny wzrost wydajności przy planach rozkroju z cięciami czołowymi
- wyższy komfort obsługi dla operatora maszyny
- minimalizacja czasów przesuwania

Przebieg: obracanie wypozycjonowanego pakietu o 90 stopni do pozycji cięcia czołowego. Po wykonaniu cięcia czołowego główny element zostaje z powrotem obrócony do pozycji wyjściowej.

Wymiary płyty  
format płyty min.: 1600 x 1220 mm

Nadaje się do zastosowania przy długości cięcia do 4300 mm!

G.0007 Numer : 1225 1 x lewo  
POWER-CONCEPT PROFILINE 380

Znaczne zwiększenie wydajności urządzenia dzięki nowemu patentowi Holzmy "Power Concept"!

W skład wchodzi:

- 1) 1 chwytak "Power-Concept" (3-palcowy): poz. 100 mm pozycjonowany niezależnie od belki podającej
- 2) 3 uchylne chwytaki (2-palcowe):  
poz. 225 / 325 / 475 mm
- 3) 2 uchylne chwytaki (1-palcowe):  
poz. 650 / 750 mm
- 4) minimalna szerokość materiału we wstępach:  
800 mm
- 5) urządzenie jezdne dla 2-go stołu z poduszkami powietrznymi
- 6) Speed-Paket:  
-> zwiększone przyspieszenie wózka piły  
-> zoptymalizowane cykle cięcia -> brzeszczot piły podcinającej:  
280 x 4,8 - 5,8 x 45

G.0010 Numer : 6040 1 x lewo  
PEŁNOAUTOMATYCZNE USTAWIANIE PIŁY PODCINAJĄCEJ  
TYP 530

Opatentowana nowość światowa: ustawianie piły podcinającej sterowane kamerą.

G.0013

Usługa: 0040 1 razy

PAKIET SCHNITT-PROFI(T)-PRACTIVE

Zawiera\_:

- 1) Program optymalizacji Schnitt-Profi (t)  
Practive
- 2) Przenoszenie danych Kabel + przyłącze USB

**PROGRAM OPTYMALIZACJI SCNITT-PROFI(T)PRACTIVE**

Program optymalizacji 32-Bit dla następujących systemów operacyjnych: -> Windows 2000 Service Pack 4

- > Windows XP servis Pack 2
- > Windows 2003 Server
- > Windows Terminal Server
- > Windows Vista\

Używany do 2-wymiarowego rozkroju materiałów płytowych na piłach do rozkroju Holzma.

Włącznie z tworzeniem danych dla sterowania CNC, kompaktowo, komfortowo i łatwo zaprogramowany.

- Proste cięcia, skomplikowane rozkroje i/lub cięcia czołowe - Docinanie z nieograniczonymi parametrami
- Możliwe obracanie wychodzących formatów
- Uwzględnianie struktur płyty (ustojenie) - Dowolna ilość materiałów płytowych w banku danych - Podawanie/optymalizacja do 10000 pojedynczych elementów - Import z listy elementów z dowolnego innego oprogramowania np. pakiet branżowy, MS Excel itd. - Zliczanie kosztów materiału - Parametry dla różnych danych i pił detalicznie ustawiane - Detaliczne zliczanie czasów rozkroju - 99-znakowe informacje tekstowe na element dla identyfikacji elementu, etykietowania lub do sterowania inną maszyną - Definicja minimalnych wielkości odpadów poprzez długość, szerokość i powierzchnię.

Pokazywanie efektów w podglądzie dla rozciętych elementów, założonych płyt, kolejności planów rozkroju, grafika planów rozkroju jako podgląd lub detalicznie z funkcją zoom. Możliwe drukowanie i exportowanie.

Optymalizacja na zlecenie lub produkcje.

Ręczne tworzenie i zmiana planów rozkroju, bibliotek planów rozkroju dla planów standardowych. Uzupełnianie powierzchni pozostałych i powierzchni odpadów dodatkowymi częściami, zmiana kolejności rozkroju.

Dla części z na stałe zadany rozmieszczeniem (np. fronty mebli z przelotowym fornirem) mogą być definiowane, zapisywane i im przyporządkowywane szablony. Pojedyncze części mogą być produkowane bezpośrednio w zwykłym przebiegu pracy na pile lub wykrojone oddzielnie po rozkroju "części master". Do zastosowania także wszędzie tam, gdzie z technicznych względów muszą być wykrojone wąskie części (np. przednie elementy skrzyń wsuwanych)



o kilku szerokościach. Łączony z modułami 7022 do 7026, 7028, 7030

Minimalne wymagania Hardware:

- Procesor 1,5 GHz lub wyższy
- Pamięć główna 512 MB
- Wolne miejsce na dysku twardym 1 GB
- Napęd CD lub DVD
- 1 wolne równoległe lub 1 wolne przyłącze USB
- VGA rozdzielczość ekranu min. 1024 x 768

Wymiana danych poprzez sieć. Zarówno przyłączenie do sieci jak i instalacja specyficznych dla sieci sterowników muszą być przeprowadzone przez klienta. Jest wymagane dokładne techniczne wyjaśnienie połączenia pomiędzy siecią klienta i piłą Holzma.

Wtyczka nie wchodzi w zakres dostawy.

G.0016

Usługa: 8321 1 raz

DOKUMENTACJA I TEKSTY STEROWANIA:

Język polski

**Cena maszyny**

**zapytaj o cenę**

**Cena + Vat 23 %**

#### **DOSTAWA**

EXW Wadowice, zapakowana, bez ubezpieczenia  
Cło i podatek po stronie Kupującego

#### **PŁATNOŚĆ**

30 % płatne bez potrąceń po otrzymaniu faktury pro-forma  
70 % płatne bez potrąceń przed wysyłką

#### **MONTAŻ**

Rozliczany oddzielnie

#### **TERMIN DOSTAWY**

Do ustalenia

#### **GWARANCJA**

Gwarancja 30 dni na części mechaniczne. Bez kosztów pracy.

#### **DZIĘKUJEMY ZA PAŃSTWA ZAPYTANIE**

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości i pytań, chętnie udzielimy dodatkowych informacji.

**Z pozdrowieniami / Best regards / Mit freundlichen Grüßen**

Strefa CNC