

Specyfikacja

P.00 **PROFI HPP380/32/32**

PILARKA DO ROZKROJU PŁYT

- pilarka do dokładnego rozkroju bez wyrwań płyt

1. Najważniejsze cechy

- technologia ecoPlus: oszczędność energii nawet do 20%
 - > przycisk Standby
 - > silniki o klasie sprawności IE3
 - > redukcja ilości zużywanego powietrza o ponad 15%
- okienko w belce dociskowej umożliwiające podgląd pracy w tylnym obszarze maszyny
- opatentowane centralne urządzenie docisku bocznego
- aktywny odciąg w liniale bocznym na wióry po rozkroju wzdłużnym
- klapy z przodu umożliwiające łatwy dostęp w celu wyczyszczenia maszyny

2. Tylny stół maszyny

Tylny stół maszyny wyposażony jest w wysokiej jakości szyny rolkowe, po których przesuwane są płyty; chwytaki podnoszą materiał tak, aby go nie uszkodzić.

3. Belka podająca

Belka podająca za pomocą mocnych chwytaków automatycznie pozycjonuje materiał przeznaczony do rozkroju równo przy linii cięcia.

- prowadnica belki podającej wykonana jako podwójny wspornik T -> niezmienna dokładność pozycjonowania
- napęd za pomocą systemu listwy zębatej i mniejszego koła zębatego
 - > nie ma konieczności smarowania
- napęd za pomocą serwosilnika AC
- bezdotykowy, elektromagnetyczny system pomiarowy:
 - nie ulega zużyciu
 - nie wymaga konserwacji
 - pomiar wykonywany jest niezależnie od systemu napędowego
- krótkie, mocne chwytaki:
 - gwarantują, że materiał nie podnosi się
 - materiał jest dociskany do podstawy chwytaka bez przesunięć

4. Łoże maszyny

Łoże maszyny wyposażone jest w wielkopowierzchniowe, odporne na ścieranie płyty.

- stół maszyny bez wyfrezowań, co gwarantuje jego pełną stabilność
- łatwa, tania wymiana płyt w przypadku ich zużycia
- zoptymalizowany odciąg w miejscu wyżłobień na chwytaki

5. Belka dociskowa

- optymalne unieruchomienie płyt na stole maszyny podczas rozkroju
- stabilna belka dociskowa
- minimalne zużycie
- siła docisku ustawiana na manometrze pozostaje niezmienna
- prowadnice liniowe i równoległe wyrównanie za pomocą listwy zębatej oraz koła zębatego

- zapewniają precyzyjne prowadzenie belki
- równomierna siła docisku na całej powierzchni
- wyżłobienia na chwytaki umożliwiają minimalne przycięcie, a co za tym idzie - optymalne wykorzystanie płyty
- optymalna wydajność odciagu dzięki minimalnemu otwarciu belki dociskowej:
 - wartości emisji będą znacznie poniżej wymaganych wartości granicznych

6. Wózek piły + urządzenie docisku bocznego

- wózek piły - to mocna, stalowa konstrukcja wyposażona w piłę główną
- masywny, stalowy korpus wózka piły (ok. 300 kg):
 - bardzo wytrzymały
 - kierunek rozkroju do liniału kąтового zapobiega przesuwaniu płyt i gwarantuje optymalny odciąg
- napęd wózka piły za pomocą systemu listwy zębatej i koła zębatego:
 - nie ma konieczności smarowania
 - opatentowane rozwiązanie antydrganiowe zapobiega podnoszeniu się silnika piły głównej
 - nie powstają wibracje, co pozwala uzyskać najwyższą jakość rozkroju
- 10 lat gwarancji na prowadnice wózka piły
- optymalna wymiana tarcz pił za pomocą systemu szybkiej wymiany Power-Loc
- automatyczne, płynne ustawianie wysokości cięcia skraca czas cyklu
- opatentowane centralne urządzenie docisku bocznego:
 - skraca czas cyklu w porównaniu z tradycyjnymi systemami nawet o 25 %
 - umożliwia docisk materiału we wstępach na całej długości rozkroju
 - siła docisku jest regulowana elektrycznie, co pozwala na dokładne i bezpieczne dociskanie również cienkich i wrażliwych na nacisk płyt

Standardy jakości:

- BGI 739-1

- dokładność pozycjonowania belki podającej:
+/- 0,1 mm/m
(podana wartość nie dotyczy przyciętych elementów)

Warunki, które musi spełnić Klient zanim ustawi maszynę

- temperatura robocza min. + 5 stopni
- temperatura robocza maks. + 35 stopni
- wymagana jakość podłoża w hali:
 - > beton o jakości C25/30
 - > grubość betonu min. 200 mm
bez warstwy wierzchniej (np. parkiet,
masa bitumiczna itp.)
- po skończonym montażu Klient musi
zalać niekurczliwą zaprawą wszystkie stopy
maszyny
- zaleca się aby Klient zainstalował
pneumatyczną zasuwę odcinającą na belce
dociskowej
 - > w szafie sterowniczej przewidziano
sterowanie elektryczne dla takiej zasuwy

Dane maszyny specyficzne dla modelu

HPP300/32 profiLine

długość cięcia: 3200 mm

wysokość robocza: 920 mm

P.00001 Numer : 1651 1 sztuk
WYSTAWIANIE TARCZY PIŁY 95 MM

P.00004 Numer : 1767 1 sztuk
MASZYNA W WERSJI PRAWOSTRONNEJ
- rozkrój od lewej do prawej
w kierunku liniału kąтового

P.04004 Numer : 1712 1 sztuk
STÓŁ MASZINY W CAŁOŚCI WYPOSAŻONY W DYSZE

Wyposażony w dysze stół maszyny
znaczące podawanie i odbieranie płyt.

Zalety:

- + łatwiejsze przesuwanie płyt dzięki dyszom
- + materiał nie ulega uszkodzeniu podczas podawania i odbierania go ze stołu
- + wyższa wydajność odciągu
- + nie ma potrzeby częstego czyszczenia stołu

Opcja zawiera:

- + stół wyposażony w dysze
- + dysze dustEx



P.04007 Numer : 1089 1 sztuk
UMIESZCZONA NA DOLE PROWADNICA BELKI PODAJĄCEJ

P.04013 Numer : 1200 1 sztuk
PRĘDKOŚĆ BELKI PODAJĄCEJ
do przodu: 25 m/min
do tyłu: 90 m/min

P.04016 Numer : 1370 6 sztuk
STANDARDOWE CHWYTAKI
Poz.: 75 / 275 / 475 / 775 / 1225 / 2725 mm

P.04019 Numer : 1234 1 sztuk
DODATKOWE CHWYTAKI
Poz.: 175 mm

- P.04037 Numer : 1724 1 sztuk
ROLKI WÓZKA PIŁY W WERSJI BASIC
- P.04043 Numer : 1680 1 sztuk
PRĘDKOŚĆ WÓZKA PIŁY 130 M/MIN
- P.04046 Numer : 1621 1 sztuk
SILNIK PIŁY GŁÓWNEJ 18,0 KW
- P.04049 Numer : 1696 1 sztuk
PNEUMATYCZNY SKOK PIŁY GŁÓWNEJ
- P.04052 Numer : 1671 1 sztuk
AGREGAT PODCINAJĄCY
- P.04055 Numer : 1635 1 sztuk
SILNIK PIŁY PODCINAJĄCEJ 1,5 KW
- P.04058 Numer : 1695 1 sztuk
PNEUMATYCZNY SKOK PIŁY PODCINAJĄCEJ
- P.04061 Numer : 1610 1 sztuk
ELEKTRYCZNE USTAWIANIE PODCINACZA
- ustawianie podcinacza za pomocą przycisku
na pulpicie obsługi

LUFTKISSENTISCH POSITION 1

- P.05007 Numer : 2370 1 sztuk
1 STÓŁ Z PODUSZKAMI POWIETRZNYMI 2160 X 650 MM

LUFTKISSENTISCH POSITION 2

- P.05016 Numer : 2370 1 sztuk
1 STÓŁ Z PODUSZKAMI POWIETRZNYMI 2160 X 650 MM

LUFTKISSENTISCH POSITION 3

P.05022 Numer : 2370 1 sztuk
1 STÓŁ Z PODUSZKAMI POWIETRZNYMI 2160 X 650 MM

STEROWANIE MASZINY

P.09004 Numer : 6300 1 sztuk
PULPIT OBSŁUGI
- sterowanie CADmatic z grafik pomocy
- 21,5-calowy, dotykowy ekran Full-HD
z obrazem panoramicznym

P.09007 Numer : 6181 1 sztuk
POWERCONTROL V2.1
Nowoczesny system sterowania bazujący
na komputerze z systemem operacyjnym Windows.

Sprzęt:

- + sterowanie SPS zgodne z międzynarodową normą IEC 61131
- + nowoczesny komputer z systemem operacyjnym Windows 7
- + program Backup-Manager z nośnikiem pamięci do zapisywania kopii zapasowych
- + port USB
- + cyfrowe napędy
- + zdecentralizowany, cyfrowy system połączeń Feldbus
- + ochrona antywirusowa
- + możliwość podłączenia do sieci

Oprogramowanie:

- + interfejs użytkownika powerTouch wg standardów Grupy HOMAG
- + wygodne funkcje dotykowe (np. zoom, przeciąganie, przewijanie)
- + łatwa nawigacja umożliwiająca intuicyjną obsługę maszyny
- + zintegrowane zarządzanie narzędziami z rejestrem danych dotyczących ich zużycia
- + diagnoza błędów z grafiką i sekwencjami video

P.09013 Numer : 6187 1 sztuk
CADMATIC 5.0

OBSŁUGA MASZYN

P.10004 Numer : 6050 1 razy
PROGRAM DO AUTOMATYCZNEGO WYKONYWANIA ROWKÓW
WPUSTOWYCH DLA MASZYN Z SERII 3/4/5

P.10005 Numer : 0032 1 razy
Pakiet Nutowania- nacinania
-Automatyczne ustawianie głębokości nutowania
-Program do nacięć
-Turbo - nutowanie
- Program dla płyt z naprężeniami

P.10006 Numer : 0033 1 razy
Pakiet Postforming
-agregat postforming
-podcinak do postformingu

P.10007 Numer : 6040 1 raz
Ustawianie podcinaka za pomocą kamery

P.10007 Numer : 6093 1 razy
PROGRAM OPTIMALIZACJI CAD-PLAN JUST IN TIME
Program optymalizacji rozkroju elementów płytowych bezpośrednio przy sterowaniu pilarką, z możliwością zapisu list elementów, płyt i parametrów. Optymalizacja z uwzględnieniem cięć czołowych i docięć. Możliwość wprowadzenia aż do 99 pozycji dla elementów (każda pozycja po 999 części) przy 15 różnych formatach wyjściowych dla płyt.

Dodatkowa funkcja "Just-in-time"
(możliwe sposoby pracy):

1. Optymalizacja na pilarence:

- możliwość importu list elementów z pakietów branżowych, Excela itp.
- z uwzględnieniem dostępnych resztek w optymalizacji
- w trakcie przerwy w produkcji elementy, które nie zostały wyprodukowane, mogą być ponownie zoptymalizowane
- dowolny wybór, jakie elementy, z jakiego materiału i w którym momencie będą optymalizowane i produkowane

2. Przenoszenie zoptymalizowanych danych do pilarki:

- zmiana zoptymalizowanych planów rozkroju na pilarence:
 - usuwanie / wprowadzanie elementów
 - wprowadzanie dostępnych resztek
 - zmiana wymiarów płyty
 - zestawianie przebiegów w całość itp.

Ostatecznie nowa optymalizacja zostaje przekazana do pilarki.

SICHERHEITSTECHNIK SCHÜTZEN SICHERN

P.11004 Numer : 8998 1 sztuk
ZNAK CE DLA POJEDYNCZYCH PILAREK
Standardy jakości:
+ znak CE
+ znak GS

WERKZEUG DATENBANK

P.12004 Numer : 9053 1 sztuk
TARCZA PIŁY GŁÓWNEJ HM 380 X 4,4 X 60

tarcza piły głównej 380 x 4,4 x 60 mm
- materiał ostrza: węgiel spiekany
- średnica tarczy piły: 380 mm
- ilość zębów: 72
- kształt zębów: płaski z faza
- szerokość cięcia: 4,4 mm
- grubość tarczy piły: 3,2 mm
- średnica otworu mocującego 60 mm
- 2 dodatkowe otwory naprzeciwko siebie
średnica: 14 mm
średnica koła podziałowego: 100 mm

P.12007 Numer : 9200 1 sztuk
TARCZA PIŁY PODCINAJĄCEJ HM 180X4,45-5,25X45

tarcza piły podcinającej 180 x 4,45-5,25 x 45mm
- materiał ostrza: węgiel spiekany
- średnica tarczy piły: 180 mm
- ilość zębów: 36
- kształt zębów: stożkowo-płaski
- szerokość cięcia: 4,4 - 5,25 mm
- grubość tarczy piły: 3,2 mm
- średnica otworu mocującego: 45 mm
- brak dodatkowych otworów

DOKUMENTACJA

P.13004 Numer : 8332 1 razy
WYBÓR JEZYKA: POLSKI
- instrukcje obsługi oraz teksty obsługi
dla operatora na monitorze - w języku polskim

P.13007 Numer : 8305 1 razy
INSTRUKCJA OBSŁUGI NA NOŚNIKU CYFROWYM
(pliki w formacie PDF)
+ instrukcje obsługi i konserwacji
+ nazwy części zamiennych
+ schematy obwodowe po niemiecku i angielsku
+ teksty pomocy zintegrowane w sterowaniu
maszyny
+ systemowe okna dialogowe w języku angielskim

P.13013 Numer : 8306 1 razy
INSTRUKCJA OBSŁUGI W FORMIE WYDRUKU
+ instrukcje obsługi i konserwacji

SERVICE UND TRAINING

P.14004 Numer : 8739 1 sztuk
TELESERVICENET - SOFT
- zdalna diagnoza przez Internet
- opłaty zgodnie z osobną umową
na usługi zdalnego serwisu
- klient musi przygotować połączenie
internetowe
- możliwy dostęp do komputera jednej maszyny