

**SPECYFIKACJA**

Data : / 21.02.2022 D.W

Klient :  
Numer maszyny : 0-341-07-9565

---

**G.00 HPP200/43/43**PIŁA DO WYMIAROWANIA PANELI, typ HPP 200

Automatyczna piła do wymiarowania płyt z materiałów drewnianych i drewnopodobnych, powlekanych i niepowlekanych. mają być przetwarzane.

Panel sterowania i ogranicznik kątowy po prawej stronie.

1. Najważniejsze informacje

- + Trzy tuleje zaciskowe dwupalcowe
- + Patent HOLZMA: Centralne urządzenie do prasowania kąowego
- + Motoryczne przestawianie piły punktowej
- + Prędkość przesuwu programu: m/min
- + Posuw wózka piły: -1 m/min
- + Silnik piły głównej kW 7,5 (opcjonalnie kW9,2)
- + Sterowanie CADmatic z grafiką sekwencji 3-D
- + całowy 19płaski ekran TFT
- + TeleServiceNet Soft - zdalna diagnostyka przez Internet
  - Szybki i wydajny zdalny dostęp do usług serwisowych przez Internet. W ten sposób

Usterki mogą być szybko zdiagnozowane, a w razie potrzeby piła może być sterowana zdalnie.

- Uwagi dotyczące połączenia:
  - > Wymiana danych poprzez bezpieczne połączenie VPN (VirtualPrivateNetwork)
  - > Warunkiem koniecznym jest dostęp do Internetu poprzez sieć LAN

### 2. Tylny stół maszyny

Pozycjonowanie materiału wsadowego odbywa się poprzez tylny stół maszyny, który jest wyposażony w wysokiej jakości szyny rolkowe.

Zalety:

- + Przyjazny dla powierzchni transport materiałów.

### 3. Suwak programowy

Materiał do cięcia jest pozycjonowany programowo na linii cięcia za pomocą suwaka programowego i wytrzymałych tulei zaciskowych.

Zalety:

- + Programowa prowadnica ślizgowa w konstrukcji podwójnego teownika -> dokładność pozycjonowania na całe życie!
- + Napęd przez zębatkę -> nie wymaga smarowania!
- + Bezkontaktowy elektromagnetyczny system pomiarowy:
  - Dokładność pozycjonowania +/- mm/m0,1!
  - Bez zużycia!
  - Bezobsługowy!
  - Pomiar jest niezależny od układu napędowego!
- + Krótkie, wytrzymałe tuleje zaciskowe:
  - Brak negatywnych efektów dźwigni!
  - Materiał jest wciskany w podstawę tulei zaciskowej -> nie ślizga się!  
ślizganie się!

#### 4. Stół maszyny (korpus piły)

Stół maszyny w korpusie piły wyposażony jest w wielkopowierzchniowe, odporne na ścieranie płytki z żywicy fenolowej, z odpowiednimi wgłębieniami na tuleje zaciskowe.

##### Zalety:

- + Brak frezowania poza stołem maszyny-> zachowana jest pełna stabilność stołu stalowego!
- + Prosta i ekonomiczna wymiana płyt z żywicy fenolowej po zużyciu!

#### 5. Ciśnienie bar

Optymalne zamocowanie płyt na stole maszyny w korpusie piły.

##### Zalety:

- + Obustronne prowadzenie belki dociskowej przez listwę zębatą:
  - Nacisk na całą powierzchnię identyczny!
  - Brak ruchu przechylania (kompensacja równoległa) -> brak szkód materialnych!
- + Belka dociskowa z wgłębieniami na tuleje zaciskowe:
  - Minimalny spadek = scrape cut -> Optymalizacja odpadów!
- + Optymalna wydajność zasysania dzięki minimalnemu otwarciu listwy ciśnieniowej:
  - Wartości emisji BG są wyraźnie zniżone!

#### 6. Wózek piły + urządzenie do prasowania kąтового

Wózek piły, wykonany z solidnej konstrukcji stalowej, wyposażony jest w piłę główną i piłę punktową oraz w opatentowane "centralne urządzenie do docisku kąтового".

##### Zalety:

- + Korpus wózka z litej stali:
  - Szywność skrętna na całe życie!
  - Kierunek cięcia względem przykładnicy kątovej -> brak poślizgu płyt!
- + Wyważony wózek piły:
  - Minimalne zużycie rolek pryzmatycznych!
  - Nie ma potrzeby stosowania rolek z uchwytem przeciwnym!
- + Napęd przez zębatkę:
  - Nie wymaga smarowania!
  - Brak narastania drgań/precyzyjne pozycjonowanie

- = Najwyższa jakość cięcia!
- + lata10 gwarancji na prowadnice wózka piły (praca na 1 zmianę)!
- + Motoryczne przestawianie piły punktowej na panelu obsługi -> minimalne czasy przezbrajania!
- + Optymalna wymiana tarczy pilarskiej dzięki systemowi szybkiego mocowania "Power-Loc"!
- + Patent HOLZMA: Centralne urządzenie do prasowania kąтового:
  - Redukuje czas cyklu nawet o %25 w porównaniu z konwencjonalnymi systemami!
  - Paski mogą być zadrukowane na całej długości cięcia!
  - Elektrycznie regulowana siła docisku -> cienkie i wrażliwe płyty mogą być dociskane automatycznie!

7. Power Control: CADmatic 4 - Practive -  
Najnowocześniejszy system sterowania opracowany specjalnie dla wymagań zakładu produkcyjnego.

a) Hardware

- + Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodową normą IEC61131.
- + System operacyjny: Windows 7
- + TFT płaski ekran: 19 cala.
- + Złącze USB.
- + Zewnętrzny dysk twardy USB do tworzenia kopii zapasowych

b) Oprogramowanie

- + Wyświetlanie planu przekroju w ruchomej grafice sekwencyjnej (2-D/3-D).
- + Możliwość podłączenia do sieci.
- + Zintegrowane zarządzanie narzędziami z gromadzeniem danych o zużyciu.
- + Graficzna diagnostyka błędów wspierana przez sekwencje wideo.
- + Ochrona przed wirusami

8. Wyposażenie początkowe Instrukcja obsługi

- + Instrukcja obsługi składająca się z instrukcji obsługi i konserwacji na papierze DIN A4 i nośniku danych
- + Oznaczenia części zamiennych na nośniku danych

- + Schematy połączeń na nośniku danych
- + Teksty pomocnicze zintegrowane w układzie sterowania maszyny
- + Dialogi systemu operacyjnego w języku angielskim

#### Dane techniczne

Wysunięcie piły 60 mm  
 Posuw karetki piły:  
     do przodu 1-80 m/min  
     stała wsteczna 80 m/min  
 Prędkość suwaka programu:  
     do przodu 80 m/min  
     wstecz 80 m/min  
 (w krajach UE do przodu = m/min25)

Automatyczna regulacja wysokości cięcia tak  
 Regulowany docisk tulei zaciskowej tak  
 Regulowany docisk belki tak

#### Zaciskarka kątowna

całkowita długość cięcia silnik piły głównej 7,5 kW  
 Silnik piły do punktowania 1,1 kW  
 Napięcie robocze 400 V (+10%/-5%) / 50 Hz  
 Wartość przyłącza elektrycznego z silnikiem HS:  
     7,5 kW = kW13,0  
     9,2 kW = kW14,0  
 Wysokość robocza 920 mm

Piła Główna 310 x x 4,4mm60 > Materiał do cięcia:

> Średnica tarczy piły: 310 mm >  
 Liczba zębów: 72 >  
 Forma zęba: Ząb płaski z fazką >  
 Szerokość cięcia: 4,4 mm >  
 Grubość kłody: 3,2 mm >  
     Średnica otworu montażowego: 60 mm  
 > Otwory wtórne: 2 Otwory naprzeciwko Średnica 14 mm  
     średnica okręgu podziałowego 100 mm

Brzeszczot do wycinania otworów 200 x -4,45 x 5,25mm45

> Materiał do cięcia: Karbid  
> Średnica tarczy piły: 200 mm  
> Liczba zębów: 36

> Forma zęba: Ząb stożkowy płaski  
> Szerokość cięcia: 4,45 - mm5,25  
> Grubość kłody: 3,2 mm  
> Średnica otworu montażowego: 45 mm  
> Otwory boczne: brak

Wymagane ciśnienie powietrza 6 bar Wymagane ciśnienie  
powietrza 150 NL/min V przy dyszy ssącej ok. 25 m/s  
Ciśnienie ujemne min. 1200 Pa  
Ilość powietrza wyciąganego 3300 m<sup>3</sup>/h  
Przyłącze ssące kanał wiórowy 1 Element mm160  
Przyłącze ssące Ciśnienie bar 1 Element mm140

Pneumatyczny zawór odcinający na  
belceciśnieniowej zalecanej przez klienta  
Elektryczne sterowanie zaworem suwakowym w  
szafie sterowniczej

Temperatura pracy min. + stopnie Temperatura pracy  
max. + 35 stopni Jeśli temperatura spadnie poniżej  
lub przekroczy tę wartość, należy zastosować  
urządzenie chłodzące (nr sprzedaży 6750).

Stan podłogi hali: Jakość  
betonu C25/35 Grubość betonu  
min. mm200  
bez warstw wierzchnich (np. parkiet,  
Asfalt itp.) Spoinowanie  
wszystkich stóp maszyn po montażu przez klienta  
bezskurczową masą spoinową.

Standardy jakości:  
- Certyfikat CE, certyfikat GS, BGI 739-1.  
- Dokładność pozycjonowania: +/- mm/m  
(Dane nie odnoszą się do wyciętych części)

Dane maszynowe specyficzne dla  
klienta HPP 200/43/43

Długość cięcia 4300 mm  
Szerokość cięcia (przesuw programowy) 4250 mm  
Szyrna rolkowa (element 10-torowy) 1 szt. listwa  
rolkowa (element 2-torowy) 5  
tuleje zaciskowe 6  
Kawałek z których pierwsze części są  
3dwupalczaste, a wszystkie pozostałe  
jednopalczaste  
Skok 75/275/475/1050/1800/3400 mm  
mierzony od ktomierza do środka uchwytu  
tulei zaciskowej  
2 możliwe dodatkowe tuleje zaciskowe  
dwupalczowe poz. 175/375 mm  
3 możliwe dodatkowe tuleje zaciskowe  
jednopalczowe poz. 650/2600/4200 mm  
Stół z poduszką powietrzną 1800 x mm 650 4 sztuka  
Dmuchawa centralna 1  
Kawałek Odchylenie dysz stołów poduszek  
powietrznych 70 x mm 70

N.02 Numer 1215 2 razy  
klucze dynamometryczne 1FINGRIG  
TYP 130/200 Poz.: /650 mm 2600

N.04 Numer 2525 4 razy  
1 ELEMENT ROLKOWY Z PRZODU LKT HPP130/200  
Do łatwiejszego, delikatnego transportu  
jednego lub kilku talerzy ze stosu na stół z  
poduszką powietrzną.

N.06 Numer 0035 1 raz  
PAKIET DO NAKLEJANIA BR 130/200

Drukarka zainstalowana w obszarze liniału  
kątownego.

Twoja korzyść:

- + Szczegółowa identyfikacja części
- + Dokument roboczy dla kolejnych etapów przetwarzania
- + Kody kreskowe są używane do sterowania maszynami do oklejania krawędzi i obróbki CNC
- + Proste, indywidualne tworzenie układu etykiety

Opcja ta obejmuje:

- + Program etykietowania
- + Etykietowanie z grafiką części
- + Drukarka etykiet Pica II 103
- + Wspornik dla drukarki ręcznej

Dane techniczne:

- + druk termiczny / termotransferowy
- + szerokość etykiety: maks. 110  
mm min. 15  
mm
- + szerokość druku: 104 mm + rozdzielczość: 200 dpi
- + Prędkość drukowania: 80 mm/sek.
- + Średnica rolki (rdzeń): 3''/76 mm + Średnica wałka  
(zewnątrzna): maks. mm180 + Automatyczne urządzenie  
dozujące: tak
- + Automatyczna nawijarka: nie

E.02

Numer 6202 1 raz

TRANSMISJA DANYCH WLAN + PORT USB

- > Przekazywanie danych optymalizacyjnych  
(pliki SAW) do piły za pośrednictwem sieci  
radiowej WLAN (IEEE 802.11G).
- > Przeglądanie aktualnej sekwencji programu  
systemu sterowania CADmatic z biura  
(stanowisko AV) w celu uzyskania odpowiedzi  
na następujące pytania:
  - + Które stanowisko jest likwidowane?
  - + Jak długo będzie trwało to zamówienie?
  - + Która kolejność zostanie podzielona w  
następnej kolejności?
  - + Które zamówienia zostały już podzielone w  
dniu dzisiejszym (historia)?
- > Funkcja czatu pomiędzy  
pilarką/operatorem a stacją roboczą AV  
(wymiana informacji)
- > Pamięć USB HOLZMA

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9  
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805



wskazówki. Bezwzględnie konieczne jest dokładne techniczne wyjaśnienie połączenia WLAN (patrz lista kontrolna sieci).

D.95 Numer 8332 1 raz  
WYBÓR JEZYKA: POLSKI  
+ dla instrukcji obsługi i tekstów ekranowych dla operatorów maszyn w języku polskim

Cena całkowita

B.26 PŁATNOŚĆ:

B.29 MONTAŻ

B.32 CZAS DOSTAWY:

B.36 ZASTRZEŻENIE PRAWA WŁASNOŚCI

Maszyna pozostaje własnością firmy HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH do momentu uiszczenia pełnej zapłaty.

B.38 GWARANCJA  
Termin przedawnienia roszczeń z tytułu wad materiałowych upływa z chwilą osiągnięcia przez przedmiot dostawy 1 miesiąc