

SPECYFIKACJA

P.00 **PROFI HPP300/32/32**

PIŁA DO CIĘCIA PANELI

Pojedyncza piła do cięcia materiałów w kształcie paneli bez wyrwań i z zachowaniem dokładności wymiarowej.

1. Najważniejsze wydarzenia

- + technologie ecoPlus zapewniające do 20% oszczędności energii:
 - > Przycisk trybu gotowości
 - > Silniki o klasie efektywności energetycznej IE3
 - > Zmniejszenie objętości powietrza wylotowego o ponad 15%.
- + Okno podglądu w belce dociskowej umożliwia widok na tylny obszar maszyny
- + opatentowany: Centralne kątowne urządzenie dociskowe
- + Aktywne odciąganie wiórów powstałych podczas cięcia wzdłużnego za pomocą liniału kątownego
- + Dostęp do korpusu piły w celu czyszczenia przez klapki z przodu

2. Tylny stół maszyny

W tylnym stole maszyny tuleje zaciskowe delikatnie prowadzą materiał po wysokiej jakości szynach rolkowych.

3. Suwak programu

Popychacz programu automatycznie pozycjonuje panele na linii cięcia za pomocą wytrzymałych tulei zaciskowych.

- + Prowadzenie za pomocą podwójnych belek teowych - zapewnia to stale dokładne pozycjonowanie
- + Napęd za pomocą zębatego sprawia, że smarowanie jest zbędne
- + Napęd za pomocą serwomotoru AC
- + bezdotykowy elektromagnetyczny system pomiarowy
 - > brak zużycia
 - > bezobsługowy
 - > Pomiar jest niezależny od układu napędowego
- + krótkie, wytrzymałe tuleje zaciskowe
 - > Brak negatywnych efektów dźwięku
 - > Materiał jest dociskany do podstawy tulei zaciskowej, panele nie ślizgają się

4. Korpus maszyny

Korpus maszyny jest wyposażony w odporne na ścieranie podpory stołu o dużej powierzchni.

- + Brak frezowania stołu maszyny, dzięki czemu zachowana jest pełna stabilność tego stalowego stołu.
- + Prosta, ekonomiczna wymiana wsporników stołu
- + zoptymalizowane zasysanie w rowkach tulei zaciskowej

5. Ciśnienie bar

Belka dociskowa bezpiecznie mocuje panele na stole maszyny podczas cięcia.

- + sztywna skrętnie belka dociskowa
- + minimalne zużycie
- + ciśnienie kontaktowe, które można regulować za pomocą manometru, pozostaje stale stabilne
- + Prowadzenie liniowe i kompensacja równoległa za pomocą zębatego gwarantują precyzyjne prowadzenie
- + Równomierny nacisk na całej powierzchni
- + wgłębienia tulei zaciskowej pozwalają na wykonywanie mini bramek i skrobienia, a zatem

Optymalne wykorzystanie płyty

- + Najlepsza wydajność odciągu dzięki minimalnym otworom w listwie ciśnieniowej. W rezultacie wymagane wartości emisji BG są znacznie zaniżone.

6. Wózek piły i kątowe urządzenie dociskowe
Solidnie zaprojektowany stalowy wózek piły jest wyposażony w główną jednostkę piły.

- + korpus wózka piły z litej stali (ok. 300 kg):
 - > Trwała sztywność skrętna
 - > Kierunek cięcia względem linijki kątovej zapobiega ślizganiu się paneli i gwarantuje optymalne zasysanie.
- + Napęd wózka piły poprzez zębatkę
 - > Nie wymaga smarowania
 - > Brak konieczności podnoszenia głównego silnika piły dzięki opatentowanemu rozwiązaniu ramienia wahadłowego
 - > Brak wibracji, a tym samym pierwszorzędna jakość cięcia
- + 10 lat gwarancji na prowadnice wózka pilarki
- + Zoptymalizowana wymiana brzeszczotu dzięki systemowi szybkiego mocowania Power-Loc
- + Automatyczna, bezstopniowa regulacja wysokości cięcia skraca czas cyklu
- + opatentowane centralne kątowe urządzenie dociskowe
 - > Skraca czas cyklu nawet o 25% w porównaniu z konwencjonalnymi systemami
 - > Umożliwia dociskanie pasków na całej długości cięcia
 - > Elektrycznie regulowana siła nacisku, dzięki czemu można dociskać nawet cienkie i wrażliwe na nacisk panele.

Qualitätsstandards:

- + BGI 739-1
- + Dokładność pozycjonowania suwaka programu
+/- 0,1 mm/m
(Informacje nie odnoszą się do wyciętych części)

- + Temperatura pracy min. +5 stopni
- + Temperatura pracy maks. +35 stopni
- + Stan podłogi w hali:

- > Jakość betonu C25/30
- > Grubość betonu min. 200 mm bez warstw pokrywających (np. parkiet, bitum itp.)
- + Spoinowanie po stronie klienta wszystkich nóżek maszyny bezskurczową masą spoinującą po udanym montażu
- + Pneumatyczny zawór odcinający na belce ciśnieniowej zalecanej przez klienta
 - > Elektryczne sterowanie zaworem suwakowym w szafie sterowniczej
- + Urządzenia nie nadają się do podłączenia do wyłącznika różnicowoprądowego ze względu na prądy upływowe. Zamiast tego zaleca się ułożenie linii zasilającej w taki sposób, aby była ona zabezpieczona przed uziemieniem i zwarciami (np. zgodnie z normą DIN VDE 0100-520/521.11).

Dane maszyny HPP300/32

profiLine

Długość cięcia 3200 mm

Wysokość robocza 920 mm

P.00001 Liczba : 1648 1 raz
PIŁA GŁÓWNA 80 MM

P.00004 Liczba : 1767 1 raz
WYKONANIE PRAWNE
 Kierunek cięcia od lewej do prawej w kierunku linijki katowej.

OBSZAR PIŁY

P.04004 Liczba : 1712 1 raz
STÓŁ MASZYNOWY KOMPLETNI
WYPOSAŻONY

Zoptymalizowana obsługa płyt.

Twoja korzyść:

- + Minimalne siły przemieszczenia dzięki wyposażonemu stołowi maszyny
- + Przyjazna dla powierzchni obsługa materiałów
- + Znacznie poprawione ssanie
- + Minimalny wysiłek związany z czyszczeniem

Opcja obejmuje:

- + Wyposażony stół maszynowy
- + dysze kombinowane dustEx

P.04007 Liczba : 1089 1 raz
DOLNA PROWADNICA SUWAKA PROGRAMU

P.04013 Liczba : 1200 1 raz
PROGRAM SHIFT SPEED
do przodu 25 m/min
wstecz 90 m/min

P.04016 Liczba : 1370 6 razy
CHWYTAKI STANDARTOWE
Stanowisko:
75 / 275 / 475 / 775 / 1225 / 2725 mm

P.04034 Liczba : 1720 1 raz
KONTROLA WYSOKOŚCI BELKI DOCISKOWEJ *.
Krótsze czasy cyklu cięcia można osiągnąć
poprzez otwarcie belki dociskowej w
zależności od wysokości opakowania.

P.04037 Liczba : 1725 Rolki z podkładką sprężynową 1 raz

Kółka sprężynowe.
Rolki na prowadnicy wózka pilarki muszą się
zawsze dokładnie stykać!

Twoja korzyść:
+ maksymalna płynność pracy
+ niezmiennie wysoka precyzja
+ Niewymagający konserwacji system prowadnic

P.04043 Liczba : 1680 1 raz
PRĘDKOŚĆ PRZEKŁADNI 130 M/MIN

P.04046 Liczba : 1678 1 raz
URZĄDZENIE WYŁĄCZAJĄCE
FOTOKOMÓRKĘ

Zwiększenie wydajności instalacji

Twoja korzyść:

- + Krótszy czas cyklu
- + Redukcja kosztów jednostkowych

P.04049 Liczba : 1620 1 raz
GŁÓWNY SILNIK PIŁY 11,0KW

—

P.04052 Liczba : 1696 1 raz
PNEUMATYCZNY SKOK PIŁY

GŁÓWNEJ

P.04058 Liczba : 1636 1 raz
SILNIK PIŁY 2,2 KW*

—

P.04064 Liczba : 6041 1 raz
POSTFORMING VVSH*

Do cięcia miękkich i postformingowych
krawędzi, a także elementów klejonych na
krawędziach.

Sterowane programowo pionowe wznoszenie od
dołu w ciągłym przepływie.

Dane techniczne:

Występ brzeszczotu:

maks. 55 mm

STÓŁ Z PODUSZKĄ POWIETRZNĄ POZYCJA 1

P.05007 Liczba : 2370 1 raz
1 STÓŁ Z PODUSZKĄ POWIETRZNĄ 2160 X 650 MM

STÓŁ Z PODUSZKĄ POWIETRZNĄ POZYCJA 2

P.05016 Liczba : 2370 1 raz
1 STÓŁ Z PODUSZKĄ POWIETRZNĄ 2160 X 650 MM

STÓŁ Z PODUSZKĄ POWIETRZNĄ POZYCJA 3

P.05022 Liczba : 2370 1 raz
1 STÓŁ Z PODUSZKĄ POWIETRZNĄ 2160 X 650 MM

IDENTYFIKACJA

P.07004 Numer : 6067 1 raz
PODŁĄCZENIE RĘCZNYCH DRUKAREK DOSTOSOWANYCH DO POTRZEB KLIENTA
Podłączenie drukarki etykiet/laserowej
klienta

- + Fabryczne podłączenie drukarki do sieci komórkowej urządzenia
 - + Nie jest wymagana dalsza konfiguracja podczas uruchamiania
 - + Wstępna konfiguracja sterownika drukarki dla etykiet po stronie klienta
-
- > W tym uchwyt drukarki na linijce kątovej
 - > Dla drukarki musi być dostępny sterownik drukarki systemu Windows XP/Windows 7.
 - > Drukarka musi mieć połączenie z serwerem druku Ethernet.
 - > W przypadku rozruchu wewnętrznego klient musi dostarczyć materiał na etykiety
-

P.07007 Liczba : 6075 1 raz
PROGRAM LABEL
Drukowanie etykiet dla gotowych części
bezpośrednio przy pile.
- Wydruk opcjonalnie na sztukę, na opakowanie
lub na definiowalny stos

ENERGIA I MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

P.08004 Numer : 6483 1 raz
NAPIĘCIE ROBOCZE 400 V

P.08007 Liczba : 6498 1 raz
CZĘSTOTLIWOŚĆ 50 Hz

P.08013 Liczba : 2310 1 wentylator
centralny do stołów z poduszką
powietrzną

STEROWANIE MASZYNA

P.09004 Numer : 6300 1 raz
OPERATOR
+ Sterowanie CADmatic z grafiką wspomagającą
+ Z 21,5-calowym multidotykowym
wyświetlaczem Full HD w formacie
panoramicznym

P.09007 Liczba : 6181 1 raz
POWERCONTROL V2.1
Nowoczesny system sterowania oparty na
komputerze PC z systemem Windows

Sprzęt:

- + Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodową
normą IEC 61131
- + Nowoczesny komputer PC z systemem operacyjnym Windows 7
- + Menedżer kopii zapasowych i nośnik pamięci
do wygodnego tworzenia kopii zapasowych
danych
- + połączenie USB
- + Technologia napędu cyfrowego
- + Zdecentralizowany, cyfrowy system fieldbus
- + Oprogramowanie antywirusowe
- + Możliwość podłączenia do sieci

Oprogramowanie:

- + Jednolity interfejs użytkownika HOMAG powerTouch
- + Ergonomiczna obsługa dotykowa za pomocą gestów, takich jak np. powiększanie, przewijanie, wycieranie
- + Prosta nawigacja zapewniająca jednolitą, intuicyjną obsługę urządzenia
- + Zintegrowane zarządzanie narzędziami z gromadzeniem danych o zużyciu
- + Diagnostyka usterek obsługiwana graficznie i za pomocą sekwencji wideo

P.09013 Numer : 6187 1 raz
CADMATIC 5.0

P.09016 Numer : 6491 1 raz
TAPIO READY
+ Urządzenie jest przygotowane do podłączenia do tapio Cloud.

OBSŁUGIWAĆ MASZYNĘ

P.10004 Liczba : 6100 1 raz
PARAMETRY ZALEŻNE OD MATERIAŁU
Ten pakiet oprogramowania steruje maszyną z uwzględnieniem list parametrów związanych z materiałem:

- Siła nacisku centralnego kąтового urządzenia dociskowego
- Prędkość posuwu wózka piły
- Punkty aplikacji dla postformingu
- Występ brzeszczotu
- Cięcia
- Piła punktowa włączona/wyłączona
- Aplikacja spowalniająca
- Prędkość obrotowa łopatkki HS (tylko jeśli silnik HS jest wyposażony w FI)

P.10007 Liczba : 6088 1 raz
PROGRAM KONWERTUJĄCY CADLINK*
Umożliwia podłączenie programów optymalizacyjnych, które generują plik planu cięcia PTX lub MDB jako format wyjściowy.

- > Pamięć USB
- > Program konwersji

Dla następujących systemów operacyjnych:

- > Windows XP Service Pack 2
- > Windows Vista SP2
- > Windows 7 SP1
- > Windows 8/8.1
- > Windows 10
- > Windows 2008 Server SP2
- > Windows 2008 Server R2 SP1 x 64 Edition
- > Small Business Server 2011
- > Windows 2012 Server
- > Windows 2012 Server R2 x64 Edition

Dla następujących programów optymalizacji:

- > Ardis, Boole Opticut, Lepton, Lichtenauer, Mareta, Merick Calc, Panel Wizard, Proteus, Quality Leonardo itp.

- Tylko w połączeniu ze sterownikami od CADmatic 4 wzwyż
- Tylko w połączeniu z transmisją danych VKNR: 6200 lub 6202 lub 6206

P.10013 Liczba : 6200 1-krotna
TRANSMISJA DANYCH ONLINE + PORT
USB

FUNKCJONALNOŚĆ :

- > Przesyłanie danych optymalizacyjnych (plików SAW) do piły
- > Przeglądanie bieżącej sekwencji programu systemu sterowania CADmatic z biura (stacja robocza AV) w celu uzyskania odpowiedzi na następujące pytania:
 - + Które stanowisko jest redukowane?
 - + Jak długo potrwa to zamówienie?
 - + Które zamówienie zostanie podzielone jako następne?
 - + Które zamówienia zostały już dzisiaj podzielone (historia)?
- > Funkcja czatu między pilarką/operatorem a stacją roboczą AV (wymiana informacji)
- > Pamięć USB

P.11004 Numer : 8998 1 raz
CE dla pojedynczej piły
Standardy jakości:
+ certyfikat CE
+ Test GS

BAZA DANYCH NARZĘDZI

P.12004 Numer : 9050 1 raz
ostrze główne HM 350 X 4,4 X 60

PIŁA GŁÓWNA 350 x 4,4 x 60 mm
> Materiał tnący: Węglik spiekany
> Średnica PIŁY : 350 mm
> Liczba zębów: 72
> Kształt zęba: Płaski ząb z fazą
> Szerokość cięcia: 4,4 mm
> Grubość kłody: 3,2 mm
> Średnica otworu montażowego: 60 mm
> Otwory pomocnicze: 2
otwory naprzeciwko siebie Średnica 14 mm
Średnica koła podziałowego 100 mm

P.12007 Numer : 9200 1 raz
PODCINAK HM 180X4,45-5,25X45

PIŁA do podcinania 180 x 4,45 - 5,25 x 45 mm
> Materiał tnący: Węglik spiekany
> Średnica brzeszczotu: 180 mm
> Liczba zębów: 36
> Kształt zęba: Płaski ząb stożkowy
> Szerokość cięcia: 4,4 - 5,25 mm
> Grubość kłody: 3,2 mm
> Średnica otworu montażowego: 45 mm
> Otwory boczne: brak

P.12013 Numer : 9249 1 raz
PIŁA DO PODCINANIA POSTFORMING HM 280 X 4,6 X 45

Brzeszczot do podcinania 280 x 4,6 x 45 mm
> Materiał tnący: Węglik spiekany
> Średnica brzeszczotu: 280 mm
> Liczba zębów: 60

> Forma zęba: Wydrążony grzbiet
> Szerokość cięcia: 4,6 mm
> Grubość kłody: 3,2 mm
> Średnica otworu montażowego: 45 mm
> Otwory boczne: brak

DOKUMENT

P.13004 Numer : 8358 1 raz
WYBÓR JĘZYKA: CHORWACKI
+ do instrukcji obsługi i tekstów ekranowych
dla operatorów maszyn w języku chorwackim

P.13007 Numer : 0782 1 raz
INSTRUKCJA OBSŁUGI NA KARIERZE
DANYCH
(format pliku PDF)
+ Instrukcja obsługi składająca się
z instrukcji obsługi i
konserwacji
+ Oznaczenia części zamiennych
+ Schematy obwodów w języku niemieckim i angielskim
+ Teksty pomocy zintegrowane z systemem
sterowania maszyny
+ Dialogi systemu operacyjnego w języku angielskim

P.13013 Numer : 0783 1 raz
INSTRUKCJA OBSŁUGI W FORMIE
PAPIEROWEJ
+ Instrukcje obsługi składające się z
instrukcji obsługi i konserwacji

SERWIS I SZKOLENIA

P.14004 Liczba : 8739 1 raz
TELESERVICENET - SOFT
+ Zdalna diagnostyka przez Internet,
zapewniająca szybki, ekonomiczny i niezawodny
serwis zdalny
+ Rozliczenia zgodnie z oddzielną umową o świadczenie usług zdalnych
+ Połączenie internetowe musi być zapewnione
przez klienta.
+ Wymagany dostęp do 1 komputera PC
lub 8745.

Suma wszystkich pozycji

64 000,00 EUR + VAT
