

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

## G.00 **HPL 380/43/22 NEW PROFILINE**

### HPL 380 NEW profiLine

Plattenaufteilsäge zum ausrissfreien und maß-  
genauen Aufteilen von beschichteten und unbe-  
schichteten Platten aus Holzwerkstoffen und  
solchen, die wie Holzwerkstoffe zu bearbeiten  
sind. Bedientableau und Winkellineal rechts.

#### 1. Highlights

- + ecoPlus Technologien für bis zu 20% Energie-  
ersparnis:
  - Standby-Taste
  - Motoren der Energieeffizienzklasse 1 (EFF1)
  - gewichtsabhängige Steuerung des Luftkissen-  
tischdruckes (nur in Kombination mit  
Option 2506)
  - Reduktion der Abluftmenge um mehr als 15%
- + Sichtfenster im Druckbalken ermöglicht den  
Einblick in den hinteren Maschinenbereich
- + automatischer Platteneinschub
- + Viersäulenhubtisch
- + alle Spannzangen zweifingrig
- + patentiert: Zentrale Winkelandrückvorrichtung
- + motorische Verstellung der Vorritzsäge
- + komplett bedüster Maschinentisch
- + HOLZMA Steuerung CADmatic mit 3-D-Ablauf-  
grafik
- + 19-Zoll-TFT-Flachdisplay mit Touchfunktion
- + TeleServiceNet Soft - Ferndiagnose über das  
Internet
  - schneller und leistungsstarker Fernwar-  
tungszugang über das Internet. So können  
Fehler schnell diagnostiziert und die Säge  
bei Bedarf auch ferngesteuert werden.
  - Hinweise zur Verbindung:
    - > Datenaustausch über eine gesicherte  
VPN-Verbindung (VirtualPrivateNetwork)
    - > Voraussetzung ist ein Internetzugang  
über LAN
- + schnellste Maschine ihrer Klasse gemäß  
HOLZMA Drittmix (drei Standard-Schnitt-  
pläne)  
Details: HOLZMA Drittmix Prospekt
  - reine Schnittzeit (EU) 137 s
  - reine Schnittzeit (Rest of the World) 114 s

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

Zeiten mit Option Power Concept:  
- reine Schnittzeit (EU) 111 s  
- reine Schnittzeit (Rest of the World) 89 s

## 2. Hubtisch-Beschickung

Die Beschickung erfolgt über einen elektrohydraulisch angetriebenen Viersäulenhubtisch.

- + automatische Höhenmessung der Pakete
- + serienmäßig ausgestattet mit Längsprofilen und Abtasteinrichtung
- + auch für dünne Materialien ab 9,5 mm geeignet. Mit den Zusatzausstattungen Mikroein Schub (Standard bei Schnittlänge 5600 mm, Materialstärke ab 6 mm) und Rückhaltevorrichtung sogar für Materialien ab 3 mm.
- + wartungsfrei und ohne Schmierung
- + automatische Beschickung sorgt für deutliche Leistungssteigerung
- + mit optional erhältlichen Rollenbahnen ist der Hubtisch von drei Seiten beschickbar
- + Plattformniveau einfach einstellbar

## 3. Hinterer Maschinentisch

Im hinteren Maschinentisch führen Spannzangen das Material oberflächenschonend über hochwertige Rollenschienen.

Zwei Ausrichtvorrichtungen richten das Material vor der Positionierung an der Schnittlinie nochmals aus. Dies korrigiert einen eventuellen Versatz im Paket.

## 4. Programmschieber

Der Programmschieber positioniert die Platten mit Hilfe robuster Spannzangen automatisch an der Schnittlinie.

- + Führung über Doppel-T-Träger - das sorgt für eine dauerhaft exakte Positionierung
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel macht Schmierungen überflüssig
- + Antrieb über AC-Servomotor
- + berührungsloses elektromagnetisches Messsystem

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

- kein Verschleiß
- wartungsfrei
- Messung erfolgt unabhängig vom Antriebssystem
- + kurze, robuste Spannzangen
  - keine negativen Hebelwirkungen
  - Material wird in den Spannzangengrund gedrückt, Platten verrutschen nicht
- + kein Reversieren des Programmschiebers erforderlich

#### 5. Maschinentisch (Sägekörper)

Der Maschinentisch ist mit großflächigen, abriebfesten Phenolharzplatten ausgestattet. Diese verfügen über exakt passende Aussparungen für die Spannzangen und sind komplett bedüst.

- + keine Ausfräsung des Maschinentisches, so bleibt die volle Stabilität dieses Stahl-tisches erhalten
- + einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß
- + schonender Materialtransport dank Bedüsung
- + einfaches Paket- und Streifenhandling dank Bedüsung

#### 6. Druckbalken

Der Druckbalken fixiert die Platten während des Zuschnitts sicher auf dem Maschinentisch.

- + verwindungssteifer Aluminium-Druckbalken mit geringem Eigengewicht
- + minimaler Verschleiß
- + der per Manometer einstellbare Anpressdruck bleibt dauerhaft stabil
- + Linearführung und Parallelausgleich durch Zahnstange und Ritzel garantieren eine präzise Führung
- + gleichmäßiger Anpressdruck über die gesamte Fläche
- + die Spannzangenaussparungen ermöglichen minimale Anschnitte und Kratzschnitte und somit eine optimale Ausnutzung der Platte
- + automatische Druckbalkenhöhensteuerung spart Zeit im Zuschnitt

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

- + beste Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnungen. Geforderte BG-Emissionswerte werden dadurch deutlich unterschritten

#### 7. Sägewagen und Winkelandrückvorrichtung

Der robust konstruierte Sägewagen aus Stahl ist mit Haupt- und Vorritzsäge ausgestattet.

- + massiver Stahlsägewagenkörper (ca. 300 kg):
  - dauerhaft verwindungssteif
  - Schnitttrichtung gegen das Winkellineal verhindert das Verrutschen der Platten und garantiert eine optimale Absaugung
- + Sägewagenantrieb über Zahnstange und Ritzel
  - keine Schmierung erforderlich
  - keine Auswirkung auf Verschleiß und Schnittqualität dank der patentierten, gefederten Prismenrollen
  - kein Anheben des Hauptsägemotors dank patentierter Schwingenlösung
  - keine Vibrationen, dadurch erstklassige Schnittqualität
- + 10 Jahre Gewährleistung auf die Führungen des Sägewagens
- + minimale Rüstzeiten dank motorischer Vorritzsägeneinstellung - bequem über das Bedientableau gesteuert
- + optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem Power-Loc
- + automatische, stufenlose Schnitthöheneinstellung reduziert die Zykluszeit
- + patentierte Zentrale Winkelandrückvorrichtung
  - senkt die Zykluszeit im Vergleich zu herkömmlichen Systemen um bis zu 25%
  - ermöglicht den Andruck von Streifen über die gesamte Schnittlänge
  - Andruckstärke elektrisch regelbar, so lassen sich auch dünne und druckempfindliche Platten andrücken

#### 8. Maschinen-Steuerung: CADmatic 4 PROFESSIONAL

Modernste Steuerungssoftware, von HOLZMA entwickelt und auf die individuellen Anforderungen der einzelnen Betriebe problemlos abstimmbare.



Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131
- + Betriebssystem: Windows XP (US) embedded
- + 19-Zoll-TFT-Flachdisplay mit Touchfunktion
- + USB-Anschluss

b) Software

- + Schnittplananzeige in bewegter 2-D- und 3-D-Ablaufgrafik
- + netzwerkfähig
- + integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung
- + grafisch und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose

Technische Daten (Grundausrüstung)

Sägeblattüberstand 95 mm  
Sägewagenvorschub:  
vorwärts 1-150 m/min  
rückwärts konstant bis zu 150 m/min

Programmschiebergeschwindigkeit:  
vorwärts 90 m/min  
rückwärts 90 m/min  
(in EU-Ländern, der Schweiz und Liechtenstein vorwärts 25 m/min)

Automatische Druckbalkenhöhensteuerung ja  
Schnitthöhenautomatik ja  
Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck ja  
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck ja  
Komplett bedüster Maschinentisch(Sägekörper) ja

Winkelandrückvorrichtung  
min. Andrückbreite 0 mm  
max. Andrückbreite komplette Schnittlänge  
Hauptsägemotor 13,5 kW (max. 18)  
Abgestimmt auf Leistung und Verbrauch  
(Hauptsägemotor mit 18 kW (max. 24) ohne Aufpreis möglich)  
Vorritzsägemotor 2,2 kW  
Betriebsspannung 400 V (+10%, -5%) / 50 Hz  
elektr. Anschlußwert bei Hauptsägemotor  
13,5 kW = 24,0 kW

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

Arbeitshöhe 18,0 kW = 28,0 kW  
920 mm

Hauptsägeblatt 380 x 4,4 x 60 mm  
Vorritzsägeblatt 180 x 4,4 - 5,4 x 45 mm

Erforderlicher Luftdruck 6 bar  
Druckluftbedarf 210 NL/min  
V am Absaugstutzen ca. 26 m/s  
Unterdruck min. 1200 Pa  
Abluftmenge 3800 m<sup>3</sup>/h  
bei Schnittlänge 5600 mm 5230 m<sup>3</sup>/h  
Absauganschluss: Spänekanal 1 Stück 160 mm  
Druckbalken 1 Stück 140 mm  
Winkellineal 1 Stück 80 mm

Pneumatischer Absperrschieber am Druckbalken  
kundenseitig empfehlenswert  
Elektrische Ansteuerung des Schiebers im  
Schaltschrank vorgesehen

Betriebstemperatur min. +5 Grad  
Betriebstemperatur max. +35 Grad  
Bei Überschreitung muss ein Kühlaggregat  
(Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Materialspezifikation für Hubtischbeschickung:  
Zulässige Plattenunebenheit 2 mm  
Plattenstärke größer / gleich 9,5 mm  
(bei Schnittlänge 5600 mm) 6,0 mm  
Dickentoleranz pro Platte max. +/- 0,2 mm  
Stapelgenauigkeit +/- 50 mm

Beschaffenheit Hallenboden:  
Betonqualität B25  
Betondicke min. 200 mm  
ohne Deckschichten (z. B. Parkett,  
Bitumen etc.)

Kundenseitiges Untergiessen sämtlicher Maschi-  
nenfüsse mit schwundfreier Vergussmasse nach  
erfolgter Montage

Qualitätsstandards:  
+ CE-geprüft  
+ GS-geprüft  
+ FPH-Holzstaub-geprüft  
+ Positioniergenauigkeit des Programmschiebers

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

+/- 0,1 mm/m  
(Die Angaben beziehen sich nicht auf die zugechnittenen Teile)

Modellspezifische Maschinendaten

HPL 380/43/22 NEW profiLine

Schnittlänge 4300 mm  
Hubtischgröße 4300 x 2200 mm  
Plattenmaß für Hubtischbeschickung  
max. 4300 x 2200 mm  
min. 1200 x 400 mm

Stapelhöhe Hubtisch  
bei Aufstellung bodeneben max. 560 mm  
bei Aufstellung in Grube max. 780 mm  
Nutzlast Hubtisch max. 4 to

Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück  
Rollenschiene (Element 2-spurig) 6 Stück  
Spannzangen 7 Stück  
Teilung 75/275/475/1075/1825/2625/3425 mm  
gemessen vom Winkellineal bis Mitte  
Spannzange  
7 zusätzliche Spannzangen möglich  
Pos. 175/375/675/775/1425/3025/4225 mm

Abtastvorrichtung Pos. 2375 mm  
Luftkissentisch mit Rollen  
2160 x 800 mm 1 Stück  
2160 x 650 mm 3 Stück  
Zentralgebläse 1 Stück  
Düsenteilung der Luftkissentische 70 x 70 mm

N.02 Nummer : 0010 1 Stück

BESCHICK-PAKET

Für Type HPL/HKL 3/4/5.

beinhaltet:

- 1) Hubtisch in 7 to-Ausführung
- 2) Angetriebene Längsrollenbahn im Hubtisch
- 3) Gabelstaplerausparungen  
Abmessung Außenkante zu Außenkante:  
> 1050 mm (Hubtischgröße 3200/3800 mm)  
> 1250 mm (Hubtischgröße 4300 mm)
- 4) 2 Mikroeinschübe für Dünnpfattenbeschickung
- 5) Materialspezifikation für Hubtischbeschickung:

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

Zulässige Plattenunebenheit 2 mm  
Plattenstärke >= 6 mm  
Dickentoleranz pro Platte max. +/- 0,2 mm  
Stapelgenauigkeit +/- 50 mm

N.04 Nummer : 0016 1 Stück  
HOCHEMPFFIND.-OBERFLÄCHEN-PAKET PROFI350/380/430  
beinhaltet:  
1) Rollen in beflockter Ausführung  
2) Zusätzliche Rollenschienen (2-spurig)  
5 Stück  
3) Spannzangen schwimmend gelagert  
4) Alu-eloxierte Tischauflegeplatten (bedüst)  
5) Erhöhte Gebläseleistung (Frequenzregelung)

N.06 Nummer : 0032 1 Stück  
NUT-AUSSCHNITT-PAKET BR 3/4/5  
beinhaltet:  
1) Nutprogramm (automatische Nuttiefeein-  
stellung)  
2) Ausschnittprogramm  
3) Einsatznuten  
4) Spannungsfreischnitt  
(1stufig / 2stufig / 3stufig)  
5) Turbo-Nuten  
> Längsnuten mit der HAUPTSÄGE im Vor- und  
Rücklauf  
> Hinweis: Nuten im Rücklauf nicht zu 100 %  
ausrissfrei

Positioniergenauigkeit:  
Nuttiefe = +/- 0,2 mm  
Nutbreite = +/- 0,2 mm  
Nutlänge (Einsatznuten) = +/- 2 mm

N.08 Dienstleistung: 0036 1 mal  
ETIKETTIERUNGS-PAKET BR 3/4/5  
beinhaltet:  
1) Etikettierung mit Teilegraphik  
> Graphische Darstellung von Kanteninforma-  
tionen, Bearbeitungszeichnungen und Teile-  
zeichnungen  
2) Etikettenprogramm  
3) Etikettendrucker Pica 108



Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

- > Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation
- > Technische Daten:
  - Etikettenbreite: max. 110 mm  
min. 15 mm
  - Druckbreite: 108 mm
  - Auflösung: 300 dpi
  - Druckgeschwindigkeit: 100 mm/sek
  - Kerndurchmesser (Etikett): 40 mm
  - Rollendurchmesser: max. 180 mm
  - Automatische Spendeinrichtung: ja
  - Automatische Aufwickelvorrichtung: ja

4) Druckergehäuse (200 mm ausziehbar)

Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse im Bereich des Winkellineals installiert.

N.10 Nummer : 0038 1 Stück  
ETIKETTIERUNGS-PAKET: AUTOMA. ÜBER DRUCKBALKEN \*  
(verfahrbar), Type HPP/HPL/HKL380/ BR4 NEW/ 530

Neues HOLZMA-Patent (Weltmarktneuheit!) zur Ablaufoptimierung und Reduktion der Zykluszeiten!

Beinhaltet:

- 1) Automatischer Thermotransfer-Etikettendrucker am Druckbalken integriert
- 2) Etikettenprogramm mit Teilegraphik

- > Technische Daten:
  - Druckerausführung: Thermodirekt / Thermotransfer
  - Leistung: 10 Etiketten/min
  - Verfahrgeschwindigkeit: 50 m/min
  - Verfahrweg (HPP/HPL): 50 - 2200 mm
  - Verfahrweg (HKL): 50 - 1450 mm
  - Minimale Teilegröße: 200 x 100 mm
  - Vorzugsetikettengröße: 80 x 100 mm
  - Druckbreite max.: 80 mm
  - Automatische Aufwickelvorrichtung: ja

Nicht in Schnittlänge 3200 mm möglich!

Nicht in Verbindung mit Staubschutz!

ALTERNATIV 17.300,00 EUR

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinenummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

N.18 Nummer : 0487 1 Stück  
SCHUTZPAKET F. PROGRAMMSCHIEBERFÜHRUNG+HUBTISCH  
beinhaltet:  
1) 1 Paar Prallfüße. Höhe 1400 mm  
2) Durchgängiges Winkelprofil am Boden montiert

N.24 Nummer : 1360 1 Stück  
POWER CONCEPT HPP/HPL/HKL 380/430 3800/4300 \*  
Immense Leistungssteigerung der Anlage durch  
das neue HOLZMA Patent 'Power Concept'!

- beinhaltet:
- 1) 1 Spannzange 'Power Concept' (3-fingrig)  
Pos. 100 mm  
Unabhängig vom Programmschieber positionierbar!
  - 2) 5 Schräg-Hub-Spannzangen  
Pos.: 225/325/475/675/775 (HPP/L BR 3 NEW)  
Pos.: 225/375/525/675/825 (HKL)  
Pos.: 225/325/475/675/775 (HKL BR 3 NEW)  
Die im Standard enthaltenen Spannzangen auf  
Pos. 75/275/475 entfallen!
  - 3) Fahrereinrichtung für 2. Luftkissentisch  
(Achtung: nicht bei HKL!)
  - 4) Speed-Paket  
-> Erhöhte Sägewagenbeschleunigung  
-> Optimierte Bewegungsabläufe
  - 5) Synchronverriegelung

Linksausführung nur in Schnittlänge 4300 mm  
möglich!

N.26 Nummer : 2085 3 Stück  
1 LFDM SCHUTZGITTERZAUN  
Höhe: 1800 mm

N.28 Nummer : 2090 1 Stück  
1 TÜRELEMENT FÜR SCHUTZGITTERZAUN  
mit Sicherheitsverriegelung  
1000 mm breit, 1800 mm hoch

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinenummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

N.30 Nummer : 2360 4 Stück  
1 LUFTKISSENTISCH 2810 MM ANSTATT 2160 MM  
Pos.: ....

N.32 Nummer : 2445 1 Stück  
TEILEPUFFER HPP/L BR 3/4  
Zur Ablaufoptimierung und Reduktion der Zykluszeiten.

Beinhaltet:

- 1) Luftkissentisch 2810 x 800 mm
- 2) Integrierter Winkelanschlag
- 3) Pneumatische Höhenverstellung
- 4) Pneumatische Verstellung des Neigungswinkels für Pakete oder Einzelplatten (2 Stufen)

Hinweis: 1. LKT der Maschine muss 2810 mm lang sein!

Sollte sich herausstellen, das Fa. Göpfert den Teilepuffer nicht benötigt, wird dieser kostenneutral zurückgebaut und zurückgenommen.

N.34 Nummer : 8998 1 mal  
KUNDENSPEZIFISCHER SONDERAUFWAND  
Übernahme Etikettenlayout: Es ist möglich, das Etikettenlayout von der cadmatic 4.0 auf die 4.1 Cadmatic zu übernehmen. Es ist nicht möglich das Etikettenlayout von der 4.1 auf die 4.0 Cadmatic zu übernehmen. Es wäre aber möglich die Cadmatic 4.0 auf die 4.1 Cadmatic abzudaten. Hierzu erforderlich wären pro Maschine eine neue Festplatte und der Monitorumbau auf 19" Zoll Touch Screen, falls noch nicht vorhanden. Die Kosten hierfür müssten noch separat ermittelt werden und sind nicht Bestandteil des Angebotes.

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinenummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

- N.36 Nummer : 8998 1 mal  
KUNDENSPEZIFISCHER SONDERAUFWAND  
Die AD-Infofelder würden Sie auf der Neuen  
Cadmatic 4.1 Steuerung genau geliefert be-  
kommen, wie auf Ihrer 4.0 cadmatic-Steuerung
- N.38 Nummer : 8998 1 mal  
KUNDENSPEZIFISCHER SONDERAUFWAND  
Die Vorritzsägeneinstellung ist in Linearaus-  
ausführung mit Excenterverstellung ausgeführt.  
Diese Ausführung ist Standart in der neuen BR3
- N.40 Nummer : 8998 1 mal  
KUNDENSPEZIFISCHER SONDERAUFWAND  
Die Winkelandruckeinrichtung ist ausgeführt,  
wie bei der Maschine Nr.: 0-240-14-3986
- N.42 Nummer : 8998 1 Stück  
KUNDENSPEZIFISCHER SONDERAUFWAND  
Anbindung der neuen Maschine an den alten  
Hubtisch und die alte HER  
  
Die Maschine muss ca. 390 mm tiefer ins Lager  
geschoben werden, damit Platten bis ca.  
3050 mm gedreht in die Hubtischmaschine einge-  
legt werden können.  
Incl. rückseitig angebauten Mikrosonderein-  
schüben, incl. anhebbaren Spannzangen.
- E.04 Dienstleistung: 6100 1 mal  
MATERIALABHÄNGIGE PARAMETER  
Dieses Softwarepaket steuert unter Berücksich-  
tigung von materialbezogenen Parameterlisten:  
  
- Andrückstärke der zentralen Winkelandrück-  
vorrichtung  
- Vorschubgeschwindigkeit des Sägewagens

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

- Einsatzpunkte für Postforming
- Sägeblattüberstand
- Anschnitte
- Vorritzsäge ein / aus
- Slow-Down Einsatz
- Umdrehungsgeschwindigkeit des HS-Blattes  
(nur wenn HS-Motor mit FU ausgestattet ist)

E.06 Dienstleistung: 6222 1 mal  
DATENANBINDUNG AN LAGERSYSTEME (KOMPLEX)  
Flächen- / Stapel- / Regal-Lager.  
Komplette Kommunikations-Schnittstelle zwischen  
Säge- und Lagersystem-Steuerung und der Logik:  
'Lager steuert Säge'. Die Restekommunikation  
zur Einlagerung von verwertbaren Resten im  
Lagersystem erfolgt nach HOLZMA Datenformat-  
Definition.  
Der Datenaustausch erfolgt über Ethernet-TCP/IP  
File -I/O-Kommunikation und über potentialfreie  
E/As.

- Beinhaltet: - Technische Abklärung durch  
HOLZMA-Softwaretechniker  
- Programmieraufwand (intern)  
- Unabhängige Spannungsversorgung  
des Not-Aus-Kreises

Voraussetzung:  
Funktionierender Telefonanschluss am Modem der  
Maschinensteuerung oder eine TeleServiceNet-  
Installation, so dass ein Ferndiagnosezugriff er-  
ermöglicht wird

E.08 Dienstleistung: 6200 1 mal  
DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-PORT  
Funktionsumfang:  
> Übertragung von Optimierungsdaten  
(SAW-Dateien) an die Säge  
> Einsicht von Büro (AV-Arbeitsplatz) in die  
aktuelle Programmfolge der CADmatic-Steuerung  
um folgende Fragen zu beantworten:  
+ Welcher Auftrag wird gerade geschnitten?  
+ Wie lange dauert dieser Auftrag noch?  
+ Welcher Auftrag wird als nächstes aufge-  
teilt?



Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinennummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

- + Welche Aufträge wurden heute bereits aufgeteilt (Historie)?
- > Chatfunktion zwischen Säge/Bediener und AV-Arbeitsplatz (Informationsaustausch)
- > HOLZMA USB-Stick

E.09 Dienstleistung: 6220 1 mal  
SPS-ANBINDUNG ZU ANDEREN MASCHINEN (EINFACH)  
SPS-Signalaustausch zu vor- oder nachgeschalteten Maschinen ausschließlich über potentialfreie E/As nach HOLZMA-Vorgabe.

Beinhaltet: - Technische Abklärung durch  
HOLZMA-Softwaretechniker  
- Programmieraufwand (intern)

Ein eventuell erforderlicher Einsatz vor Ort wird nach Aufwand abgerechnet.

Voraussetzung:  
Funktionierender Telefonanschluss am Modem der Maschinensteuerung oder eine TeleServiceNet-Installation, so dass ein Ferndiagnosezugriff ermöglicht wird

SPS-Anpassung wegen elektr. Ansteuerung für die vorhandenen hebbaren Röllchenschienen und den Sonderablauf für gedrehtes Einlegen von Platten bis 3050 x 2070 mm.

E.10 Dienstleistung: 6240 1 mal  
PRODUKTIONSRÜCKMELDUNG FÜR PPS-SYSTEME

Die Sägesteuerung meldet schnitt- oder plansynchron die Produktionsdaten an ein PPS-System.

Die Informationen werden auf File -I/O- Basis als zeilenorientierte ASCII-Datei übergeben und sehen wie folgt aus:

Lauf, Teilenummer, Teilebezeichnung, Materialbezeichnung, Länge, Breite, Anzahl der geschnittenen Teile, Zusatzinformationen 1 - 3.



Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinenummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

Bei Anlagen mit der Vk-Nr. 6315 sind zusätzliche Stapel-bezogene Daten enthalten:

Stationsnummer, Gesamtanzahl der Teile, Stapelnummer, Gesamtanzahl der Stapel von einem Teil.

(Voraussetzung ist die Option 6200 'Datenübertragung online')

E.12 Nummer : 6313 1 Stück  
ABSTAPELANZEIGE 'PALETTE'  
Farbliche Darstellung von Teilen in Schnittplänen entsprechend der Abstapelstation. Jeder Abstapelstation (bis zu 10 Stationen) wird eine Farbe zugeordnet. Die Teile im Schnittplan und in der Ablaufgraphik werden entsprechend der zugeordneten Stationen eingefärbt.  
(Voraussetzung ist das Modul 7 'Abstapelung' des Optimierungsprogrammes Schnitt-Profi(t))  
ALTERNATIV

820,00 EUR

E.14 Nummer : 6355 1 Stück  
SPANNZANGENFREISCHALTUNG BR 3/4  
Jede Spannzange wird über das eingegebene Werkstückmaß automatisch zu- oder abgeschaltet.

E.15 Nummer : 6400 1 Stück  
ANBINDUNG KUNDENSEITIGE ROLLENBAHN O. UMRICHTER  
Anbindung ohne Frequenzumrichter.

Beinhaltet:

- 1) Elektrisch und steuerungstechnischer Anschluss
- 2) Sicherheitslichtschranke zwischen Rollenbahn und Säge
- 3) Max. Anschlusswert: 2,2 kW

Kundenseits:

- Kabelinstallation zum HOLZMA-Schaltschrank
- weitergehende Sicherheitsabschrankungen

In Durchlaufrichtung : .....  
Rollenbahnhöhe : ..... mm  
Angetrieben (ja/nein): ..... m/min  
Ansteuerung durch : .....  
Absicherung durch : .....

Position : M.02  
Datum : 09.09.2011  
Maschinenummer : 0-240-10-3506  
Angebotsnummer : 103523

---

E.20 Nummer : 6650 1 Stück

FREQUENZREGELUNG HAUPTSÄGE

beinhaltet:

- Einstellung der Sägeblattdrehzahl für optimalen Schnitt (1700 - 4200 1/min) bei 50 Hz
- integrierter Sanftanlauf zur Schonung des Spannungsnetzes
- elektronischer Schutz des HS-Motors

BR 3 / 5 -> 18 kW (max. 24), 50 Hz

BR 3 / 5 -> 21 kW (max. 28), 60 Hz

(nicht für 570!)

D.08 Dienstleistung: 8703 1 mal

TELESERVICENET VIA DSL / LAN

Ferndiagnose via Router anstatt Modem für einen schnellen, kostengünstigen und zuverlässigen Fernservice.

- die Leistungen und Gebühren der Ferndiagnose werden in einem separaten Teleservice-Vertrag geregelt
  - TeleServiceNet an der Maschine bietet zusätzlich e-Service Möglichkeiten
  - kundenseits ist ein separater Internetanschluss und ein handelsübliches Telefon bereitzustellen
  - es wird eine Bandbreite von min. 256 kbit/s upstream und 256 kbit/s downstream benötigt
  - bei Abweichung von Standardanschlüssen (DSL, ISDN) entstehen zusätzliche Kosten für die Projektierung; der Preis ermittelt sich nach Aufwand
-