

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 1  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

## G.00 HPL 380/43/22

### Scie a panneaux, type HPL 380

Scie a panneaux automatique pour la decoupe sans eclat a dimension exacte de panneaux stratifies ou bruts ainsi que les matieres bois et similaires.

Pupitre de commande et butée d'angle à droite.

#### 1. Originalités

- ecoLine HOLZMA: une économie d'énergie allant jusqu'à 20 %
    - > Touche Standby
    - > Moteurs de catégorie d'efficacité énergétique 1 (EFF1)
    - > Commande de la pression de la table à coussin d'air selon le poids (en conjonction avec option 2506)
    - > Réduction de plus de 15 % de l'air sortant
  - Insertion de panneaux automatique
  - Table élévatrice à quatre colonnes
  - Trois pinces de serrage à 2 doigts
  - Brevet HOLZMA: Dispositif d'équerrage central
  - Réglage motorisé de l'inciseur
  - Table de machine équipée entièrement de buses
  - Vitesse du poussoir programmé: 90 m/min
  - Avance du chariot porte-scie: 1 - 150 m/min
  - Moteur de scie principale 18,0 kW
  - Commande CADmatic avec graphique de déroulement en 3-D
  - Écran plat tactile TFT de 19 pouces
  - La machine la plus rapide de sa catégorie
    - > temps de découpe des Drittelmix:
      - (3 plans de découpe standards)
      - Uniquement temps de coupe (EU) 143 sek
      - Uniquement temps de coupe 119 sek (reste du monde)
- (précisions sur le prospectus Drittelmix!)

#### 2. Alimentation par table elevatrice

Alimentation des panneaux par table elevatrice electro-hydraulique a quatre colonnes. La plate-forme de la table elevatrice est equipee en standard de profils longitudinaux.

L'alimentation par paquet ou panneau unitaire

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 2  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

se fait par pinces de serrage.

Avantage:

- + Decoupe rationnelle par alimentation de panneaux automatique!
- + Possibilite d'alimentation des 3 cotes (rouleaux longitudinaux necessaires)!
- + Reglage simple du niveau de plate-forme!
- + Systeme complet exempt d'entretien et de lubrification!

### 3. Table arriere de la machine

Le positionnement du materiau a traiter se fait sur la table arriere de la machine, equipee de profils à roulettes de haute qualite ainsi que de deux dispositifs d'alignement integres.

Avantage:

- + Alignement automatique en largeur, ainsi pas de deplacement des piles!
- + Transport soigne des matieres!

### 4. Pousseur programme

A l'aide des pinces de serrage, le pousseur programme permet le positionnement du materiau a couper sur la ligne de coupe.

Avantage:

- + Guide du pousseur programme en support double T -> Precision de positionnement durant toute la duree de vie!
- + Entraînement par pignon et cremailere -> aucune lubrification necessaire!
- + Entraînement par servo-moteur C.A. -> grande vitesse du pousseur programme!
- + Systeme de mesure electromagnetique sans contact:
  - Precision de positionnement +/- 0,1 mm/m!
  - Aucune usure!
  - Libre d'entretien!
  - Mesure se fait independamment du systeme d'entraînement!
- + Pinces de serrage courtes, robustes:

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 3  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

- Aucun effet de levier negatif!
- Le materiau est presse dans le fond de la pince de serrage -> aucun deplacement!

#### 5. Table de la machine (Bati de la scie)

La table de machine du bati de la scie est recouverte de panneaux de resine phenolique resistente au frottement pour permettre la constitution d'entailles pour les pinces de serrage.

Avantage:

- + Aucune rainure dans la table de machine -> la pleine stabilite de la table en acier est maintenue!
- + Changement simple et avantageux des panneaux de resine phenolique lors de l'usure!
- + Surface du bâti machine sur coussins d'air:
  - Transport soigné des matières!
  - Manutention de bandes optimale!

#### 6. Poutre de pression

Fixation optimale des panneaux sur la table de machine du bati de scie.

Avantage:

- + Poutre de pression en aluminium rigide:
  - Poids propre faible, ainsi usure minimale des verins!
  - La force de pression reglee par manometre est maintenue exactement!
- + Guidage de la poutre de pression des deux cotes par cremaillere:
  - Force de pression identique sur toute la surface!
  - Aucun mouvement basculant (compensation parallele) -> aucun endommagement de matiere!
- + Poutre de pression avec entailles pour pinces de serrage:
  - Coupe de proprete minimale = coupe de carte -> Optimisation de chutes!
- + Augmentation de la poutre de pression auto-

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 4  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

matique -> reduction considerable du temps de cycle!

- + Puissance d'aspiration optimale par ouverture de poutre de pression minimale:
  - Les valeurs d'emission BG ne sont pas atteintes!

#### 7. Chariot porte-scies et dispositif d'equerrage

---

Le chariot porte-scies d'une construction solide en acier est equipe d'une scie principale et d'un inciseur, ainsi que du 'dispositif d'equerrage central' brevete.

Avantage:

- + Bati de chariot porte-scies en acier massif (env. 300 kg):
  - Rigide pour toute la duree de vie!
  - Dispositif de coupe contre la regle d'equerrage -> aucun deplacement des panneaux!
- + Chariot porte-scies equilibre:
  - Usure minimale des rouleaux prismatiques!
  - Aucun rouleau de contre pression necessaire!
- + Entraînement par pignon et cremaillere:
  - Aucune lubrification necessaire!
  - Aucun accumulation de vibration / positionnement exact = qualite de coupe superieure!
- + 10 ans de garantie sur les guides du chariot porte-scies (1 poste de travail)!
- + Reglage par moteur de l'inciseur au pupitre de commande -> temps de reglage rapide!
- + Changement de lame de scie optimise par le systeme de serrage rapide 'Power-Loc'!
- + Reglage de la hauteur de coupe automatique en continu -> reduction du temps de cycle!
- + Brevet HOLZMA: Dispositif d'equerrage central:
  - Reduit le temps de cycle jusqu'a 25 % en comparaison des systemes traditionnels!
  - Possibilite de pression des bandes sur toute la longueur de coupe!
  - Force de pression réglable par electricite

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 5  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

-> des panneaux minces et sensibles peuvent  
etre presses automatiquement!

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

Un systeme de commande le plus moderne,  
specialement developpe pour les exigences  
d'une site de production.

##### a) Materiel

- + Commande API selon la norme internationale IEC61131.
- + Systeme d'exploitation: Windows XP (US) embedded.
- + Ordinateur d'industrie.
- + Ecran plat TFT:  
19 pouces avec fonction tactile.
- + Lecteur de DVD.
- + Connexion USB / Modem (analogue).

##### b) Logiciel

- + Visualisation des plans de coupe par animation graphique (2-D/3-D).
- + Compatible reseau.
- + Gestion d'outils integree avec saisie de donnees d'usure.
- + Diagnostic d'erreurs graphique et par video.

##### c) Programme d'optimisation 'Plan Cad 4'

Programme d'optimisation pour le debit de  
panneaux directement a la commande de scie:

- + Possibilite de memoire des listes de pieces,  
de panneaux et des listes de parametres.
- + Prise en consideration des coupes de tete  
et des recoupes.
- + Jusqu'a 99 positions de pieces.
- + Chaque position jusqu'a 999 pieces.
- + 15 formats de sortie de panneaux differents.

##### Donnees techniques

Depassement lame de scie 95 mm  
Vitesse chariot porte scie:  
avance 1-150 m/min

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 6  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

retour constante 150 m/min

Vitesse pousseur programme:  
avance 90 m/min  
retour 90 m/min  
(dans les pays U.E. avance = 25 m/min)

Commande de la hauteur de la poutre  
de pression automatique oui  
Automatique de la hauteur de coupe oui  
Puissance de pression réglable de la  
poutre de pression oui  
Puissance de pression réglable des  
pincés de serrage oui  
Surface du bâti machine sur coussins  
d'air (bâti de scie) oui

Dispositif d'equerrage:  
distance de travail min. 0 mm  
distance de travail max. longueur de coupe  
complete

Moteur scie principale 18,0 kW  
Moteur inciseur 2,2 kW  
Tension 400 V (+10%/-5%) / 50 Hz

Valeur de connexion électrique  
au moteur scie principale 18,0 kW = 28,0 kW  
21,0 kW = 31,0 kW  
Niveau de travail 920 mm

Lame de scie principale 380 x 4,8 x 60 mm  
(sans réglage de fréquence)  
Lame de scie principale 380 x 4,4 x 60 mm  
(avec réglage de fréquence)  
Lame de scie inciseur 180 x 4,8 - 5,8 x 45 mm

Pression d'air nécessaire 6 bar  
Besoin d'air comprime 210 NL/min  
V au tuyau d'aspiration environ 26 m/s  
Dépression min. 1200 Pa  
Quantité d'air sortant 3800 m<sup>3</sup>/h

Raccord aspiration  
canal de chutes 1 pièce 180 mm  
poutre de pression 1 pièce 150 mm

Temperature min. + 5 degrés

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 7  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

Temperature max. + 35 degres  
Au dela de ces valeurs, l'utilisation d'un  
agregat de refroidissement est exigee pour  
l'armoire electrique (option no. 6750).

Specification de matieres pour l'alimentation  
de la table elevatrice:

Planéité de panneaux max. 2 mm  
Epaisseur de panneaux min. 9,5 mm  
Tolerance d'epaisseur  
par panneau max. +/- 0,1 mm  
Precision de pile +/- 50 mm

Standards de qualite:

- CE conforme, GS conforme, FPH eprouvee
  - L'installation est equipee de tous les  
les mecanismes de securite necessaires  
(CE conformite)
  - Precision de positionnement +/- 0,1 mm/m
- Ces indications supposent des matieres qui  
sont liberees de toute tension et une  
bonne qualite de la lame de scie.

#### Caracteristiques machine particulieres

Longueur de coupe 4300 mm  
Table elevatrice 4300 x 2200 mm  
Dimensions de panneau pour  
l'alimentation de la table  
elevatrice max. 4150 x 2200 mm  
min. 1300 x 400 mm  
Hauteur de la table elevatrice  
empilage au sol max. 580 mm  
empilage en fosse max. 780 mm  
Cap. charge de la table elevatrice 4 to  
Profil a roulettes 1 piece  
(element a 10 rangees)  
Profil a roulettes 6 pieces  
(element a 2 rangees)  
Pincas de serrage 7 pieces  
Les 3 premieres pincas equipees de 2 doigts,  
les autres pincas avec seulement un doigt.  
Distance entre les pincas de serrage  
a partir de la regle d'equerrage  
75/275/475/1050/1850/2650/3450 mm  
L'ajout de deux pincas de serrage a 2 doigts

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 8  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

est possible a pos. 175/375 mm  
L'ajout d'une pince de serrage a 1 doigt  
est possible a la pos. 650 mm  
4 peignes d'affranchissement manuels sur les  
pincés: pos. 75/475/1050/2650 mm  
Dispositif de detection (Pos. 2300 mm) 1 piece

Table a coussin d'air avec element de roulettes  
2160 x 800 mm 1 piece  
2160 x 650 mm 3 pieces  
Ventilateur centralisee 1 piece  
Distance entre les billes 70 x 70 mm

N.02 Numéro : 0010 1 fois  
PAQUET D'ALIMENTATION HPL380/HKL380/HPL410/430  
composition:  
1) Table elevatrice: 7 to  
2) Train a rouleaux entraines en sens  
longitudinal dans la table elevatrice  
3) Entailles chariot elevateur  
Dimens. bord externe jusqu'au chant externe:  
> 1050mm (dimension table elevatrice 3800mm)  
> 1250mm (dimension table elevatrice 4300mm)  
4) 2 micro-alimentateurs pour le chargement de  
panneaux minces  
5) Specification de matieres pour  
l'alimentation de la table elevatrice:  
Planéité de panneaux max. 25 mm  
Epaisseur de panneaux min. 6 mm  
Tolerance d'epaisseur par panneau max.  
+/- 0,2 mm  
Precision de pile +/- 50 mm

N.04 Numéro : 2085 9 fois  
1 M GRILLAGE PROTECTEUR  
Hauteur: 1800 mm

N.06 Numéro : 2090 1 fois  
1 PORTE POUR LE GRILLAGE PROTECTEUR  
avec verrouillage de securite  
(Dimensions: 1000 mm large, 1800 mm haute)

Date : Machine numéro : 0-240-99-3017 Page : 9  
Client : Offre numéro :  
Type : OPTIMAT HPL380/43/22

---

N.08 Numéro : 2095 1 fois  
PAQUET DE SECURITE

N.10 Numéro : 2360 4 fois  
1 TABLE À COUSSIN D'AIR 2810 AU LIEU DE 2160 MM  
Pos.: ....

D.90 Numéro : 8323 1 fois  
TEXTES DE DOCUMENTATION ET COMMANDE: FRANCAIS  
Livraison:  
1. Instructions pour la production en francais  
se composant de modes d'emploi et instruc-  
tions d'entretien sur du papier A4 et CD-ROM  
2. Textes d'operation a l'ecran en francais  
pour operateurs de machines et pour la  
commande CADmatic 3.0 ou 4.0  
3. Designations des pieces de rechange en  
francais sur CD-ROM

---