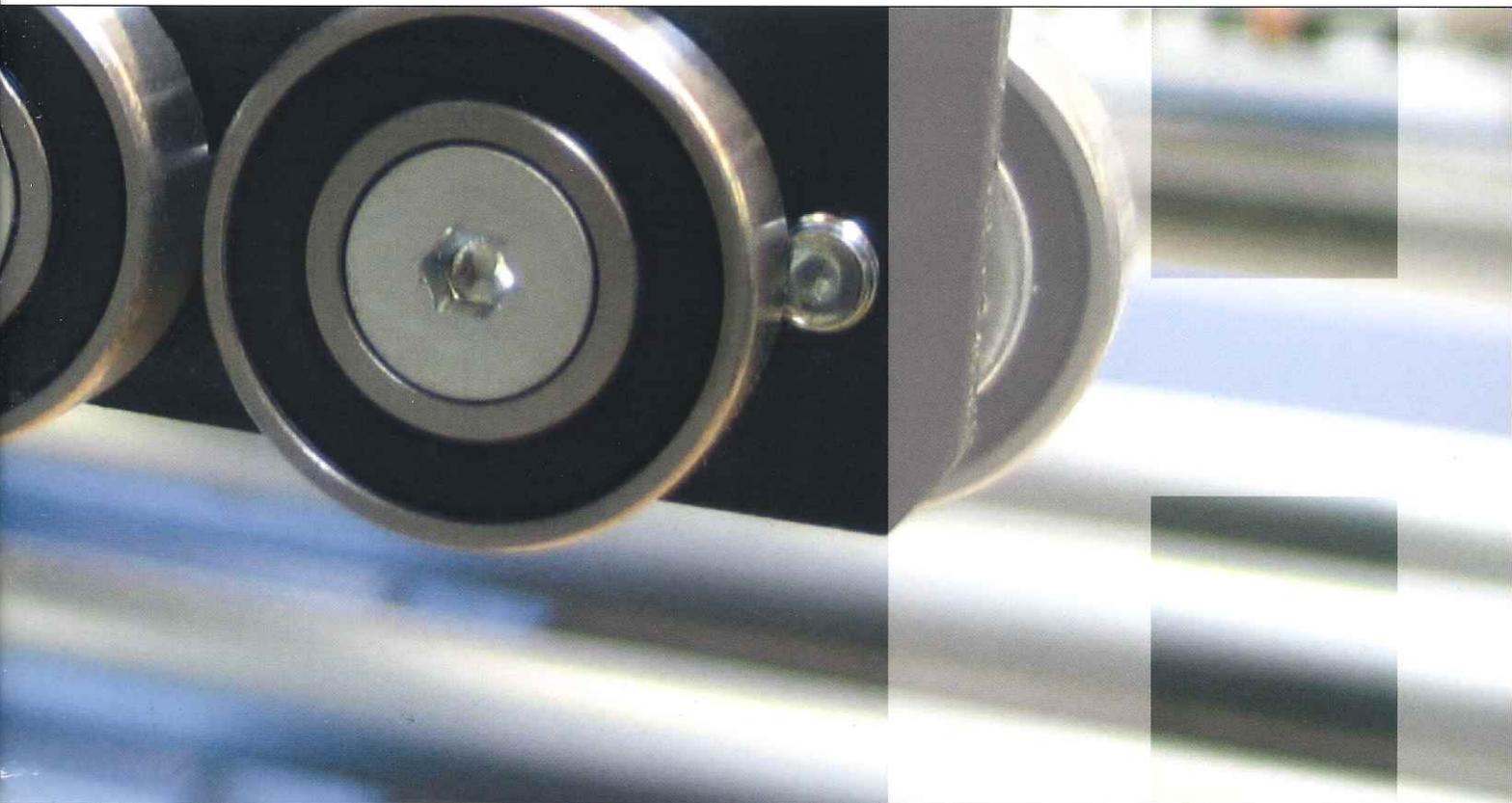


Material in Bewegung



Perfekt aufeinander abgestimmt: HOLZMA Handlingsysteme

Eine Ihrer wichtigsten und zugleich teuersten Ressourcen ist Ihr Personal. Deshalb wollen Sie jeden Mitarbeiter so effizient wie möglich einsetzen. HOLZMA Handlingsysteme helfen Ihnen dabei. Wir bieten intelligente Prozesse, mit denen Sie die Säge zeitgerecht beschicken, empfindliches Material schonend transportieren und später alles geordnet ab stapeln – oder direkt weiterschicken zur nächsten Bearbeitungsstation. Unser Ziel: keine Stillstandszeiten in Ihrem Gesamtprozess. So gewinnen Sie Zeit, reduzieren die Stückkosten und können obendrein Ihren Mitarbeiter an anderer Stelle einsetzen.





Inhalt

Beschickssysteme	4
Säge-Lager-Kombinationen	6
Rund um den Hubtisch	10
Beschicken mit Vakuum	14
Econolift	16
Abstapelsysteme	18
Ergomat	20
Liftomat	22
Abstapelwagen, Abstapelhilfe	24
Software	26
Handlinglösungen in der Säge	30
Luftkissendrehtisch	32
Sonstiges	34

Beschicken mit HOLZMA

HOLZMA bietet verschiedene Lösungen für die Maschinenbeschickung von hinten. Dazu gehören zum Beispiel reine Abschubsysteme, das „2in1“-System zum Abschieben mit integrierter Vakuumbeschickung oder reine Vakuumbeschickungen. Darüber hinaus ermöglicht der Econolift die Beschickung der Säge von vorne.

HOLZMA konzipiert außerdem auch größere, individuelle Handlingsysteme – auf Wunsch inklusive intelligenter Lagerkonzepte. Hier arbeitet HOLZMA eng mit der Schwesterfirma BARGSTEDT zusammen.



Beschickung von hinten:
Hubtisch einer HPL-Säge



Individuelle Anlagenbeschickung



Beschickung von hinten:
Mehrstöckige Rollenbahn



Beschickung von vorne: Econolift



Beschickung von hinten:
„2in1“-System. Schont empfindliches Material



Beschickung von vorne: Econolift



Lagersysteme, hier kooperiert HÖLZMA
mit der Schwesterfirma BARGSTEDT

Beschicken: Säge-Lager-Kombinationen

Ob klein, mittel oder groß – für jeden findet sich die passende Säge-Lager-Kombination. Die von HOLZMA installierten Systeme, meist in Zusammenarbeit mit BARGSTEDT, sind ebenso vielfältig wie die Unternehmen, in denen die Lager zum Einsatz kommen. Auch die Anbindung an HOMAG-fremde Lagersysteme ist möglich. Lassen Sie sich am besten durch die HOLZMA Spezialisten individuell beraten, welche Lösung für Ihr Unternehmen die beste ist.



Beschickung eines Lagers (Beispiel)



Beschickung eines Lagers (Beispiel)



BARGSTEDT Lager (Beispiel)

Preiswertes Lager in Kombination mit einer Einzelsäge

- Ideal für das Handwerk
- Geringer Flächenbedarf
- Attraktiver Preis
- In x- und y-Richtung verfahrbar
- Säge und Lager perfekt aufeinander abgestimmt
- Automatische Beschickung für kleine Plattenaufteilsägen
- Perfektes Handling – auch mit nur einem Maschinenbediener
- Ergonomisch und einfach zu bedienen
- Lager steuert Säge

Technische Details des preiswerten BARGSTEDT-Lagers TLF 400:

- Sie können in der Software jeden Lagerplatz und jede Platten-Identifikationsnummer hinterlegen mit der Anweisung, wie die Platte zu behandeln ist (Vakuumvorgaben)
- Übersichtlich: Die Lagersoftware zeigt Ihnen verschiedene Lagerplätze farblich gekennzeichnet an
- Zwischen Lager und Säge gibt es eine Querverlinkung. Sie müssen also nicht zwischen zwei PCs hin und her laufen,

sondern steuern alles bequem von der Säge aus – oder vom Lager, je nachdem, wo es Ihnen gerade passt

- Sie erhalten die Belegmeldung der Traverse und auch die Traversenbewegung über dem Lager in Echtzeit auf dem Monitor angezeigt
- Stapelgenauigkeiten: Die Traverse vermisst mit dem optional erhältlichen Servopakett jede Plattenposition bis zu 10 mm genau (ohne: 35 mm) und hält die Lücken zwischen den Stapeln mit minimal 100 mm so klein wie möglich (ohne: 150 mm)

BARGSTEDT Lager mit teilweise chaotischen Stapeln (Beispiel)



Ab wann rechnet sich die Anschaffung eines Lagers?

Die Faustregel lautet: Bereits ab 30 zu schneidenden Rohplatten pro Tag rechnet sich die Investition in ein Lager.



Stapelbeschickung aus dem Lager (Beispiel)

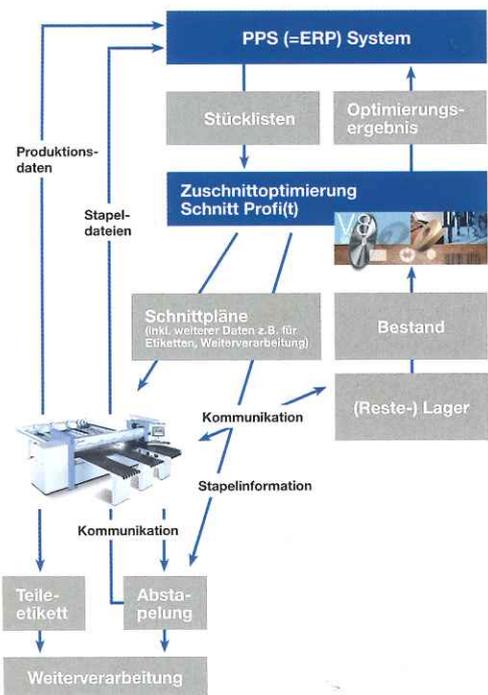
Großes Lager für große Säge

Natürlich sind den Säge-Lager-Kombinationen in ihrer Größe nach oben kaum Grenzen gesetzt. Bei der Konzeption einer individuellen Lösung sind Ihre Anforderungen maßgeblich. Dazu gehören Ihre Leistungsanforderungen (Ein-/Auslagerungen pro Zeitintervall), die räumliche Situation oder auch Ihre strategischen Ziele.

Bei der Planung helfen unsere Software-Lösungen: Sowohl mit der HOLZMA Simulationssoftware als auch mit der HOLZMA Optimierungsoftware Schnitt Profi(t) stellen wir im Vorfeld sehr genaue Berechnungen an und ermitteln so die optimalen Prozesse.

Berücksichtigt werden auf Wunsch auch die Resteverwaltung, Ihre Arbeitsvorbereitung und vieles mehr.

Beschicken aus dem Lager – mit intelligenter Hilfe



Kommunikationsfluss

Das Screenshot zeigt die Materialliste in der Software Schnitt Profi(t). Die Tabelle enthält folgende Spalten: Material, Bezeichnung, Dicke, Stückzahl, Paket, Parameter, Bild und Typ.

Material	Bezeichnung	Dicke	Stückzahl	Paket	Parameter	Bild	Typ
AP38001	Ablekplatte 30mm Farbe 001	30,0	N	1	AP		
FPY16	Rohspan 16mm	16,0	N	0			
FUR16	Rohspan 16mm	16,0	N	0			
FUR16CHE	Fräseleiste (nicht optimiert)	0,0	N	0			
HFD	Halbfaser 3mm	3,0	N	10			
LAN001	Schichtstoff Farbe 001	0,5	N	10			
M16WE	Melamin 16mm weiss	16,0	N	0			
M16WE	Melamin 16mm weiss	16,0	N	0			
M16WEKOR	Melamin 16mm Dekor mit Maserung	16,0	N	0			
M16SW	Melamin 16mm schwarz	16,0	N	0			
M16WE	Melamin 16mm weiss	16,0	N	0			
MDF16	MDF 16mm	16,0	N	0			
PL30	Polystyrol 30mm	30,0	N	0			
PE30	Polystyrol 30mm	30,0	N	0			
PVC15	Polystyrol 15mm	15,0	N	0			

Material: FPY16 Rohspan 16mm Dicke 19,0 Paket 0

Material	Platzcode	Länge	Breite	Information	Lager	Rtc.	Aufbau	End	FCode	Lagerplatz	Lagerart	Nr. Lagermenge	Stückzahl	Materialparameter	Kostenstellen	Typ
FPY16		2000,0	2070,0	0101		0	0	3790				0	N	Fläche	Platten	

Schnitt Profi(t): Lagerverwaltung

Software Schnitt Profi(t): Lager steuert Säge

Bei Säge-Lager-Kombinationen spielt die HOLZMA Optimierungsoftware Schnitt Profi(t) eine entscheidende Rolle. Mit ihr reduzieren Sie nicht nur den Verschnitt, sondern verbessern die gesamten Abläufe.

So haben Sie zum Beispiel mit dem Zusatzmodul „Lagerverwaltung“ die Möglichkeit, vorhandene Platten und Reste aktuellen Aufträgen fest zuzuordnen. Sie wissen genau, was

Sie auf Lager haben und können sich auf Knopfdruck übersichtliche Auswertungen berechnen lassen.

Darüber hinaus optimieren Sie Ihre Materialbestellungen und Lieferungen, indem Sie Schnitt Profi(t) direkt mit Ihrer PPS-/ERP-Software koppeln.

Berücksichtigt werden auf Wunsch auch die Resteverwaltung, Ihre Arbeitsvorbereitung und vieles mehr.



Software CADmatic: Von der Beschickung ...

Lager steuert Säge: Die beliebte HOLZMA Bediensoftware CADmatic PROFESSIONAL ermöglicht die Datenanbindung an Ihr Lagersystem und schafft so die Voraussetzungen für eine vollautomatische Beschickung der Säge. Aktuelle Bestandsinformationen aus Ihrem Flächen-, Stapel- oder Regallager fließen synchron zur Produktion in alle CADmatic-Berechnungen ein und optimieren so den Materialverbrauch. Selbst Schnittreste werden registriert und zurück an das Lagersystem gemeldet.

... bis zur Produktionsplanung in Echtzeit

CADmatic PROFESSIONAL ist offen für die Anbindung an Ihr hauseigenes ERP- oder PPS-System. Sämtliche Produktionsinformationen werden in Echtzeit an das jeweilige Planungssystem übermittelt. Dadurch können Sie selbst auf kurzfristige Änderungen der Auftragslage sofort reagieren und Ihre Produktionsplanung darauf anpassen.

Software Simulation: Exakte Planung

Mit Hilfe der Simulationstechnik lassen sich Maschinen, Anlagen oder komplette Fertigungsbereiche in Form von dynamischen Modellen abbilden. So kann ihr Verhalten bei einem vorgegebenen Produktionsprogramm mit hoher Genauigkeit vorhergesagt werden.

Beschicken: Lösungen rund um den Hubtisch

Eine Beschickung über den Hubtisch ist bei HOLZMA sowohl bei Einzelsägen (HPL) als auch bei Winkelanlagen (HKL) möglich. Für unempfindliches Plattenmaterial empfehlen wir Ihnen ein klassisches Abschubsystem, mit dem Sie auch große Plattenpakete schnell, effizient und vollautomatisch auf den hinteren Maschinentisch transportieren. Für dünne, gewellte oder empfindliche Platten bietet HOLZMA Speziallösungen an.

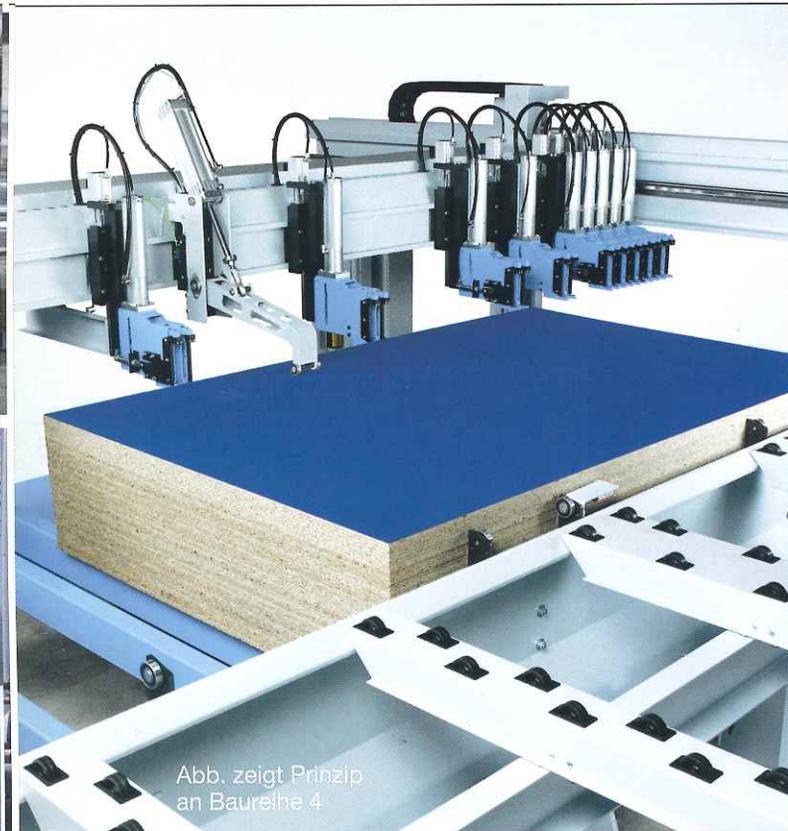
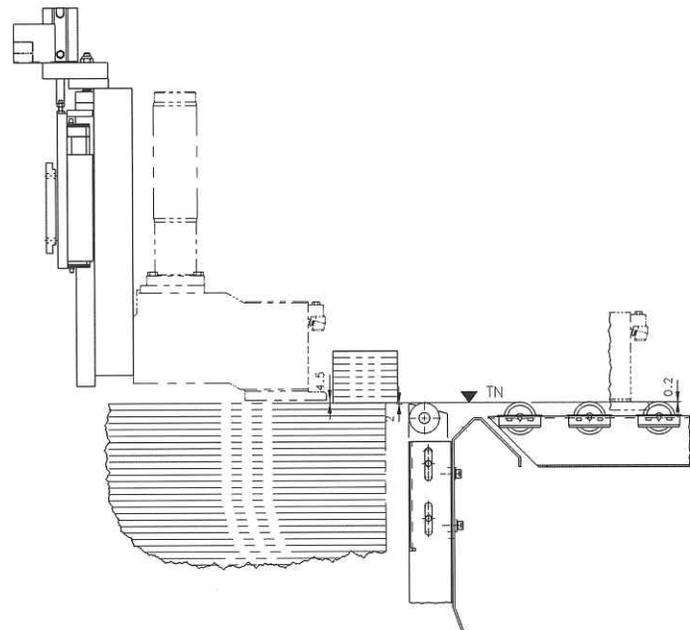


Abb. zeigt Prinzip an Baureihe 4



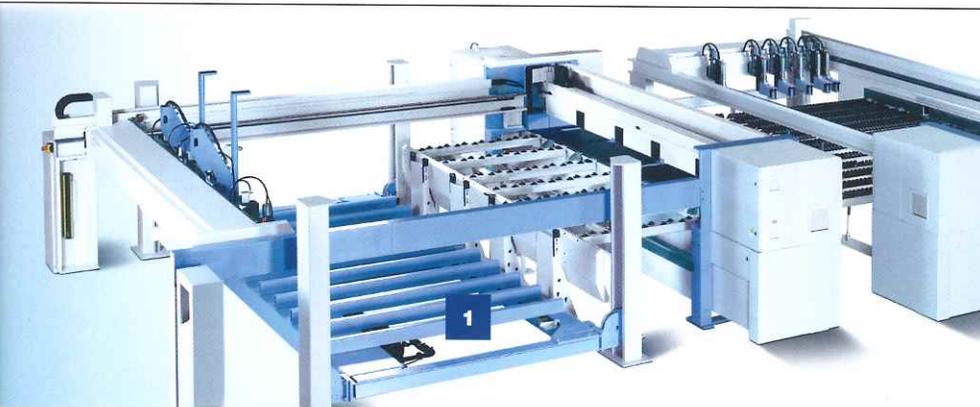
Standardbeschickung: Über den Hubtisch

- automatische Höhenmessung der Pakete
- serienmäßig ausgestattet mit Längsprofilen
- auch für dünne Materialien geeignet (bis 9,5 mm)
- wartungsfrei und ohne Schmierung
- elektrohydraulischer Viersäulen-Hubtisch

Standardbeschickung: Ablaufbeschreibung

1. Plattenstapel wird auf dem Hubtisch abgelegt (Gabelstapler)
2. Abtastvorrichtung schwenkt nach unten
3. Hubtischplattform fährt nach oben
4. Messvorgang mittels der Abtastvorrichtung beginnt
5. Der Hubtisch stoppt beim Erreichen der definierten Abschubhöhe
6. Anschließend werden die Platten mittels der zwei mittleren Spannanzgen auf den Maschinentisch abgeschoben. Die äußeren Spannanzgen unterstützen den Beschickvorgang
7. Die Spannanzgen senken auf die Grundposition. Anschließend wird das Paket mit geöffneten Spannanzgen gegen die Ausrichtvorrichtungen positioniert
8. Spannanzgen schließen und positionieren das Paket für den ersten Schnitt

Mit den vielen HOLZMA Beschick-Bausteinen können Sie eine Säge planen, die ganz speziell Ihren individuellen Anforderungen gerecht wird.



Hubtischvarianten

HOLZMA bietet eine Vielzahl an Hubtischvarianten an, darunter:

- Standardversion: stabile Rungen | **1**
- Schwerlast-Rollenbahn (7 t, 10 t oder 14 t) mit Gabelstaplerausparungen – auf Wunsch automatisch angetrieben für einen besonders schnellen Stapelwechsel | **2**
- Röllchenschienen in Querrichtung: damit lassen sich schmale Streifenpakete manuell vorne an die Prallwand schieben. Sie ermöglichen außerdem das schonende Abschieben der untersten Platte | **3**

- Angetriebene Rollenbahn mit Gabelstaplerausparung in Querrichtung | **4**
- Zwei-Etagen-Rollenbahn (7 t oder 10 t) ermöglicht die Beschickung und gleichzeitig den Abtransport bzw. die Zwischenlagerung der aktuell nicht benötigten (Rest-)Stapel. Beide Rollenbahnen sind angetrieben und transportieren die Platten in Längsrichtung zum/vom Hubtisch | **5**

Darüber hinaus gibt es noch jede Menge weiterer Optionen, mit denen Sie sich ein individuelles Paket schnüren können, zum Beispiel Zusatzrollen, spezielle Gabelstaplerausparungen, Grubeninstallationen, Rollenbahn-Zwischenstücke und vieles mehr.

Beschicken: Lösungen rund um den Hubtisch



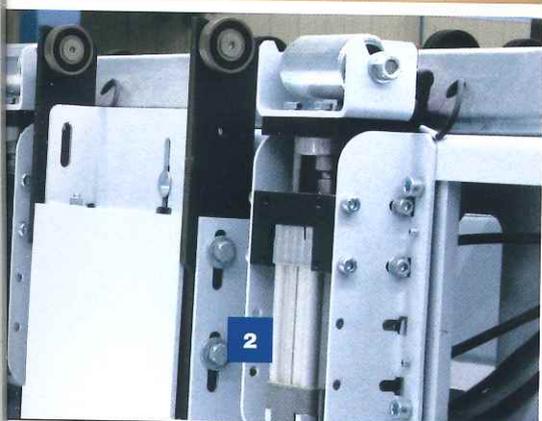
Abb. zeigt Prinzip an HPL 510

Für Dünnpplatten: Mikroeinschub und Rückhaltevorrückung

Mit der Option „Mikroeinschub“ schieben Sie Dünnpplatten ab 6 mm problemlos auf den hinteren Maschinentisch. Mit der Rückhaltevorrückung beschicken Sie sogar Platten ab 3 mm Stärke vollautomatisch. Und so funktioniert's:

1. Der Gegenhalter klappt auf das Plattenpaket | 1
2. Der Gegenhalter positioniert auf die einzuschubende Pakethöhe. Die Pakethöhenmessung erfolgt über ein berührungsloses und wartungsfreies elektromagnetisches Messsystem
3. Die Mikroeinschübe | 4 schieben nach erfolgtem Messvorgang die Platten unter den Hebel. Mit dem

- Mikroeinschub lassen sich selbst Materialpakete, die aus Einzelplatten von minimal 6 mm Stärke bestehen, stückgenau auf den Maschinentisch schieben
4. Der Gegenhalter klappt zurück, die Platten werden auf den Maschinentisch abgeschoben. Damit die Platten nicht durchbiegen, unterstützen die hebbaren Rollen diesen Vorgang | 2



Separate Prallwand

Die massive Prallwand ist vom Maschinenträger losgelöst. Der Ausrichtvorgang des Plattenpakets gegen die Prallwand ist somit problemlos möglich. Kollisionen des Gabelstaplers, etwa während des Beschickvorgangs, haben keine negativen Auswirkungen auf die Schnittqualität, da der Hubtisch und die Prallwand nicht direkt mit der Maschine verbunden sind. Erschütterungen werden also nicht über die Rollenschienen auf den Maschinenkörper übertragen. Das sorgt für noch mehr Laufruhe und präzise Schnitte. | 3

Schonplattenausschub

Mit dem automatischen Schonplattenausschub transportieren Sie die Schonplatte auf ein seitliches, kundeneigenes Ablagesystem.

- Schonplattenausschub in Querrichtung enthält zwei Ausschubzylinder am Programmschieber und eine Schonplattenablagestation
- Schonplattenausschub in Längsrichtung enthält eine freistehende Mangelwalze, eine Oberrolle und eine angetriebene Unterrolle

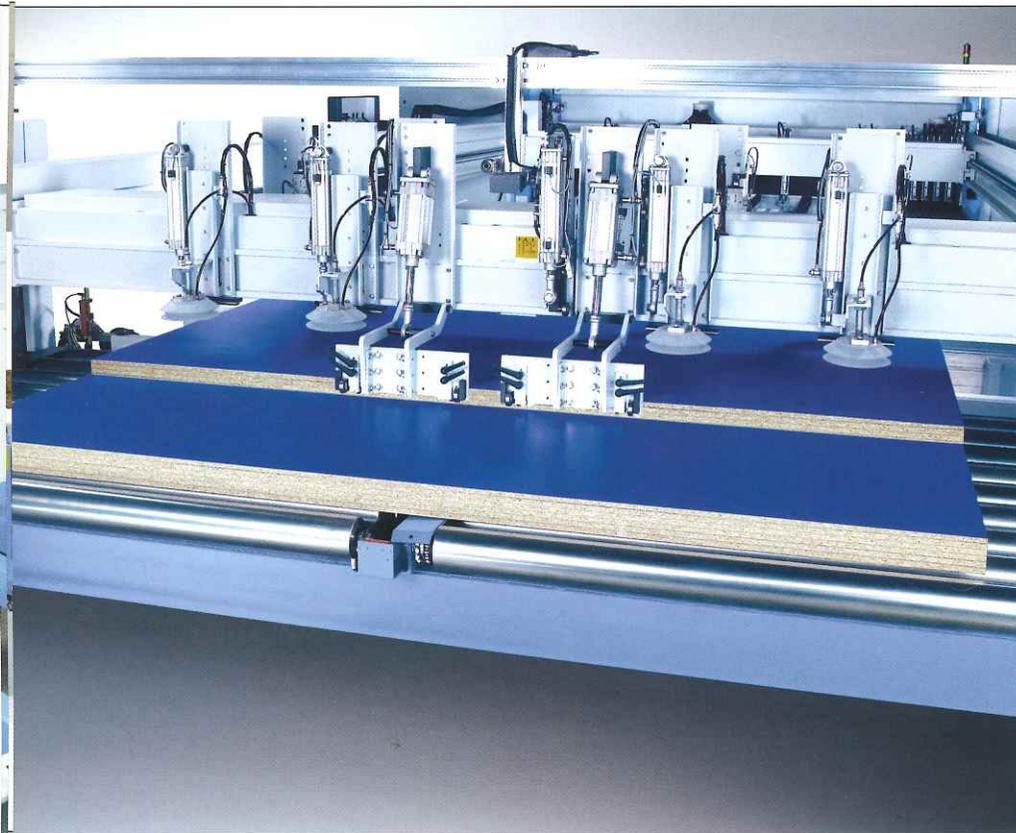
Separater Einschubwagen (ohne Abb.)

Der separate Einschubwagen beschickt die Säge, während der Programmschieber vorne an der Längssäge den laufenden Auftrag noch abarbeitet. Das spart viel Zeit.

Beschicken mit Vakuumtechnologie

Erste Wahl bei empfindlichen Platten ist die Vakuumbeschickung. Im Vergleich zu den reinen Abschubsystemen legt sie die Platten einzeln und damit extrem schonend auf den hinteren Maschinentisch. Auch Kombinationen beider Varianten finden Sie bei HOLZMA. Damit sind Sie bestens gerüstet für die steigende Materialvielfalt und damit für die Anforderungen von morgen.

Entscheidend für Ihre Wahl: Besprechen Sie mit dem HOLZMA Berater, welche Materialien bei Ihnen zum Einsatz kommen.



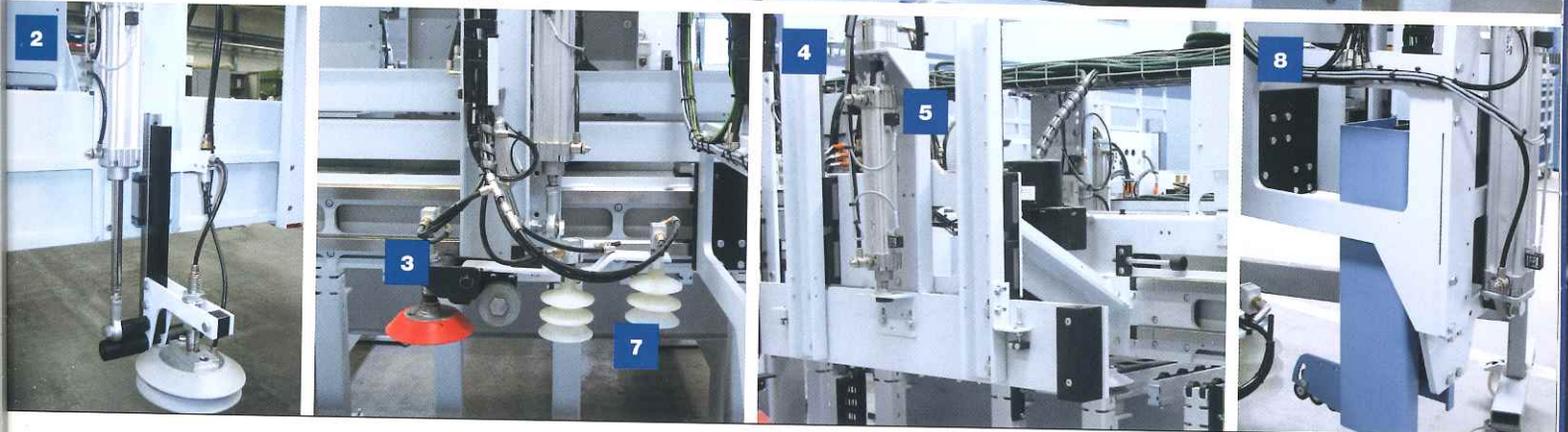
Der Allrounder: „2in1“ (Nr. 0513 und 0514, Abb. oben)

„2in1“, das sind zwei Beschickvarianten in einer. Und so funktioniert's: parallel zum Programmschieber gibt es über dem Hubtisch einen separaten Einschubwagen mit integriertem Vakuumsauger und Einschubeinheiten. Damit lassen sich empfindliche Platten auf den Maschinentisch auflegen – oder abschiebefähiges Material einfach abschieben.

Der Vorteil: „2in1“ ist schnell, platzsparend und wirtschaftlich – damit sind Sie bereit für alle aktuellen und künftigen Anforderungen. Für alle gut saug- und trennbaren Plattenmaterialien bis 1600 mm Breite (Länge in Abhängigkeit zur Schnittlänge).

Der profiLine-VAC-Einschubwagen (Nr. 0517 bis 0519)

Eine Nummer größer als die „2in1“-Beschickung ist der profiLine-VAC-Einschubwagen. Hier werden für die Beschickung zwei Wagen fest miteinander gekoppelt. So kann die zu beschickende Platte 2.200 mm breit sein (auf Anfrage u.U. bis zu 2.700 mm, mögliche Plattenlänge auch hier wieder von Schnittlänge abhängig).



- Einschubwagen und Anhänger | **1**
- Kippsauger fix, für Dünnpplatten von 3-6 mm | **2**
- Kippsauger verfahrbar, für Dünnpplatten von 3-6 mm | **3**
- Einschubeinheit | **4**
- Messeinheit | **5**

- Bei Paketbildung per Vakuumbeschickung benötigen Sie den profiLine Vorstapeltisch | **6**
- Eckheber (vier Trennsauger) für Kunststoff-/Dünnpplatten < 3 mm | **7**
- 2 Mikroeinschübe für Dünnpplatten bis 6 mm und Plattenlängen ab 1.800 mm | **8**

High End:
Die powerLine-VAC-Beschickung
 (Nr. 0521 bis 0523, ohne Abb.)

Diese Beschickung ist die High-End-Stufe für größere Anlagen. Hier sind sowohl Programmschieber als auch Doppel-Einschubwagen frei gegeneinander verfahrbar. Damit ist die Plattengröße bei der Beschickung nahezu frei wählbar.

Beschicken von vorne: Econolift

Der Econolift unterstützt die Beschickung der Säge von vorne. Er besteht aus einem Hubtisch und einer Einschubeinheit mit Mikroeinschub sowie einem zusätzlichen Zwischentisch mit Steuereinheit. Mit dem Econolift lassen sich Plattenpakete mühelos auf die Luftkissentische transportieren. Das ist effizient und ergonomisch zugleich.



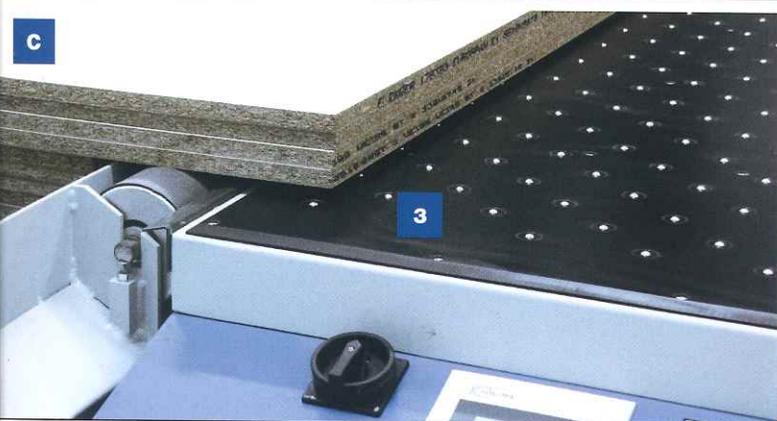
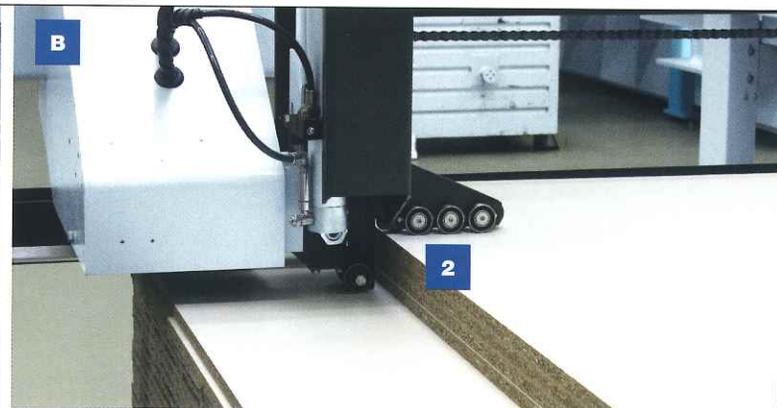
Ihr Vorteil:

Mit dem Econolift können Sie Platten ab einer Stärke von 6 mm beschicken.

- Minimierung der Handlingzeiten
- hoher Bedienkomfort
- Leistungssteigerung

Der Econolift umfasst:

- einen Vier-Säulen-Hubtisch mit Längsrollenbahnen (nicht angetrieben) | **1**
- einen automatischen Platteneinschub mittels Mikroeinschub | **2**
- einen zusätzlichen Luftkissentisch mit einer Größe von 2.160 x 650 mm | **3**



Optional erhältlich sind:

- eine Luftkissentischverlängerung auf 2.810 mm
- die Online-Anbindung für eine automatische Ansteuerung über die Bediensoftware CADmatic

Mögliche Abmessungen:

3.300 mm x 1.600 mm
3.300 mm x 2.200 mm
3.800 mm x 1.600 mm
3.800 mm x 2.200 mm
4.300 mm x 2.200 mm

Ablaufbeschreibung:

Vgl. Kennzeichnung A-D

Abstapeln mit HOLZMA

HOLZMA bietet diverse Abstapelsysteme an. Dazu gehören der Ergomat und dessen größerer Bruder Liftomat. Neben diesen Standardlösungen bietet HOLZMA außerdem vielfältige Sonderlösungen an, etwa Rechenabstapelungen oder Klammerabstapelungen im Anlagenbereich. Ergänzt werden diese Komponenten durch ein großes Baukastensystem an Hubtischen, Rollenbahnen und weiteren Spezialsystemen.





Ergomat



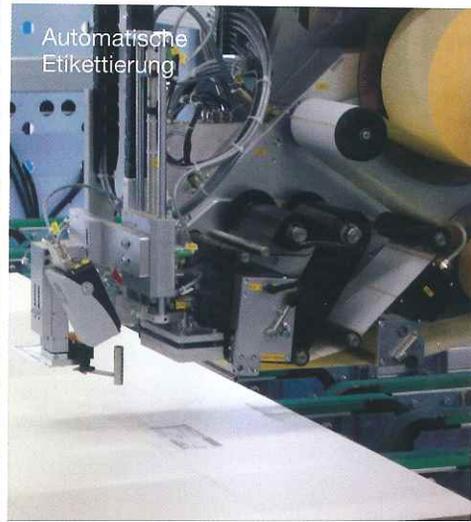
Individuelles Anlagenkonzept



Rechenabstapelung (für Anlagen)



Resterrückführung



Automatische Etikettierung



Zwischenpuffer: BARGSTEDT Igelspeicher

Abstapeln mit dem Ergomat

Der Ergomat ist ein kleiner Helfer, der viel Zeit spart. Mit ihm stapeln Sie fertig geschnittene Teile direkt nach dem Sägevorgang auf einer Palette ab. Dazu heben oder tragen Sie die Teile und Pakete nicht, sondern bewegen sie bequem über den Luftkissentisch bis zum Abstapelplatz – schnell und schonend für Mitarbeiter wie Material.

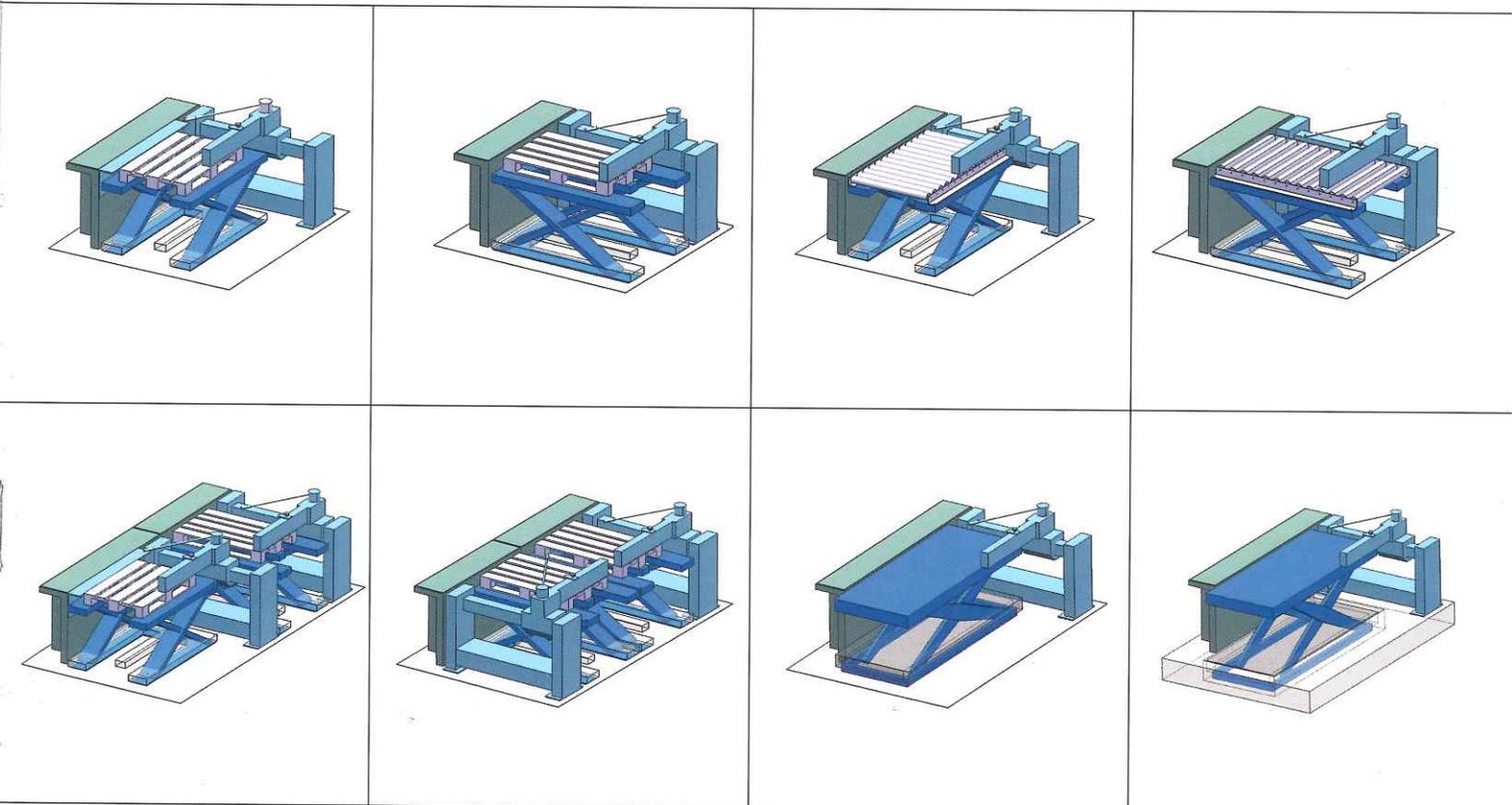


Ihre Vorteile

Der Ergomat ist eine einfache und kostengünstige Abstelllösung, die vor allem im Handwerk ihren Einsatz findet.

- Der Mitarbeiter schiebt die Teilepakete auf einem Luftpolster. Er muss sich nicht bücken und keine großen Kräfte aufwenden
- Durch das Luftpolster schonen Sie kratzempfindliche Materialien
- Schnell lässt sich der Ergomat auf das benötigte Teileformat einstellen – das ist hochflexibel
- Sie erreichen eine Leistungssteigerung der Anlage und erhöhen die Geschwindigkeit im Zuschnitt, da die Schnittlinie frei bleibt

Einige Beispiele zur vielfältigen Ausführung und Anordnung der Ergomaten:



Abstapeln mit dem Liftomat

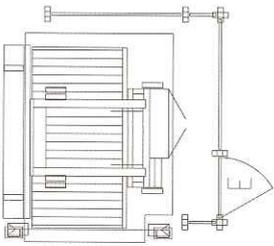
Der HOLZMA Liftomat funktioniert nach dem selben Prinzip wie der Ergomat, bietet jedoch einige Funktionen mehr und arbeitet mit einem höheren Automatisierungsgrad. Bei Bedarf lassen sich mehrere Liftomate sogar zu einer großen Abstapelstation koppeln. Eine effiziente Lösung, die auch bei Großanlagen zum Einsatz kommt.



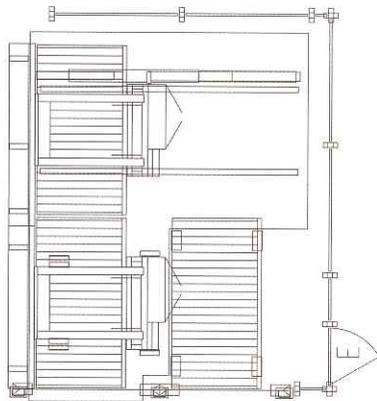
Ihre Vorteile

Der Liftomat begeistert durch seine Vielseitigkeit. Er findet seinen Einsatz als Einzelstation im Handwerk. Gleichzeitig ist die Verkettung mehrerer Liftomate bei Anlagen zu finden. In jedem Fall erleichtert er die Arbeit und sorgt für Überblick:

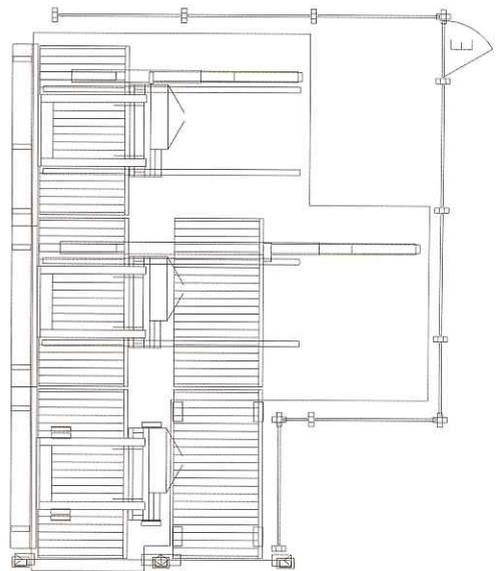
- Der Mitarbeiter schiebt die Teilepakete über ein Luftpolster bis zum Abstapelplatz. Er muss sich nicht bücken und keine großen Kräfte aufwenden
- Durch das Luftpolster schonen Sie kratzempfindliche Materialien
- Schnell lässt sich der Liftomat auf das benötigte Teileformat einstellen – das ist hochflexibel
- Verkettung mehrerer Stationen möglich
- Sie erreichen eine Leistungssteigerung der Anlage und erhöhen die Geschwindigkeit im Zuschnitt, da die Schnittlinie frei bleibt
- Einsatz in Gruben möglich – für höhere Stapel
- Mit der CADmatic PROFESSIONAL können Sie sich auf Wunsch den Abstapelplatz für einzelne Teile anzeigen lassen (vgl. S. 27)



Grundversion: Feststehend



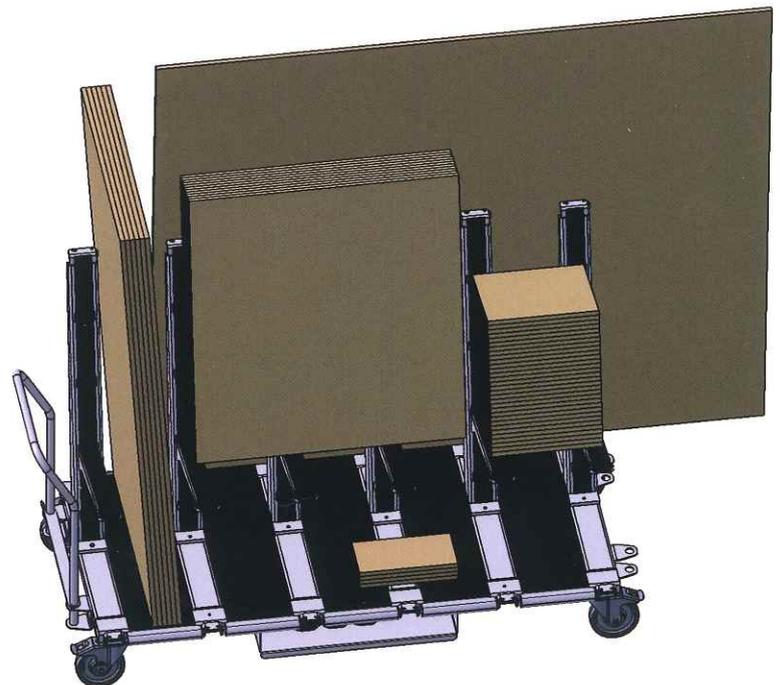
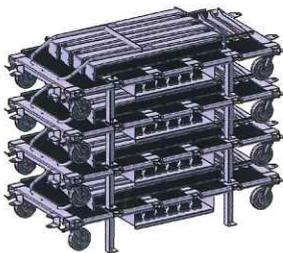
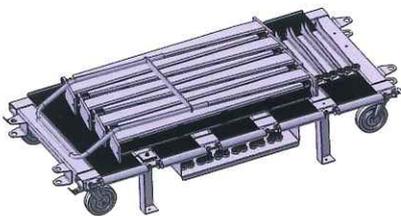
Option: Fahrbetrieb



Option: Fahrantrieb mit hinterer Rollenbahn

Preiswert Ab stapeln mit Ab stapelwagen und Ab stapelhilfe

Die kleine, kostengünstige Ab stapellösung ist da: Mit der Ab stapelhilfe stellen Sie selbst große Platten mühelos senkrecht und schieben sie gleich in den praktischen neuen Ab stapelwagen. Von dort geht es – schonend für Material und Bediener – weiter zur nächsten Bearbeitungsstation.



Ein kleiner Wagen, der begeistert

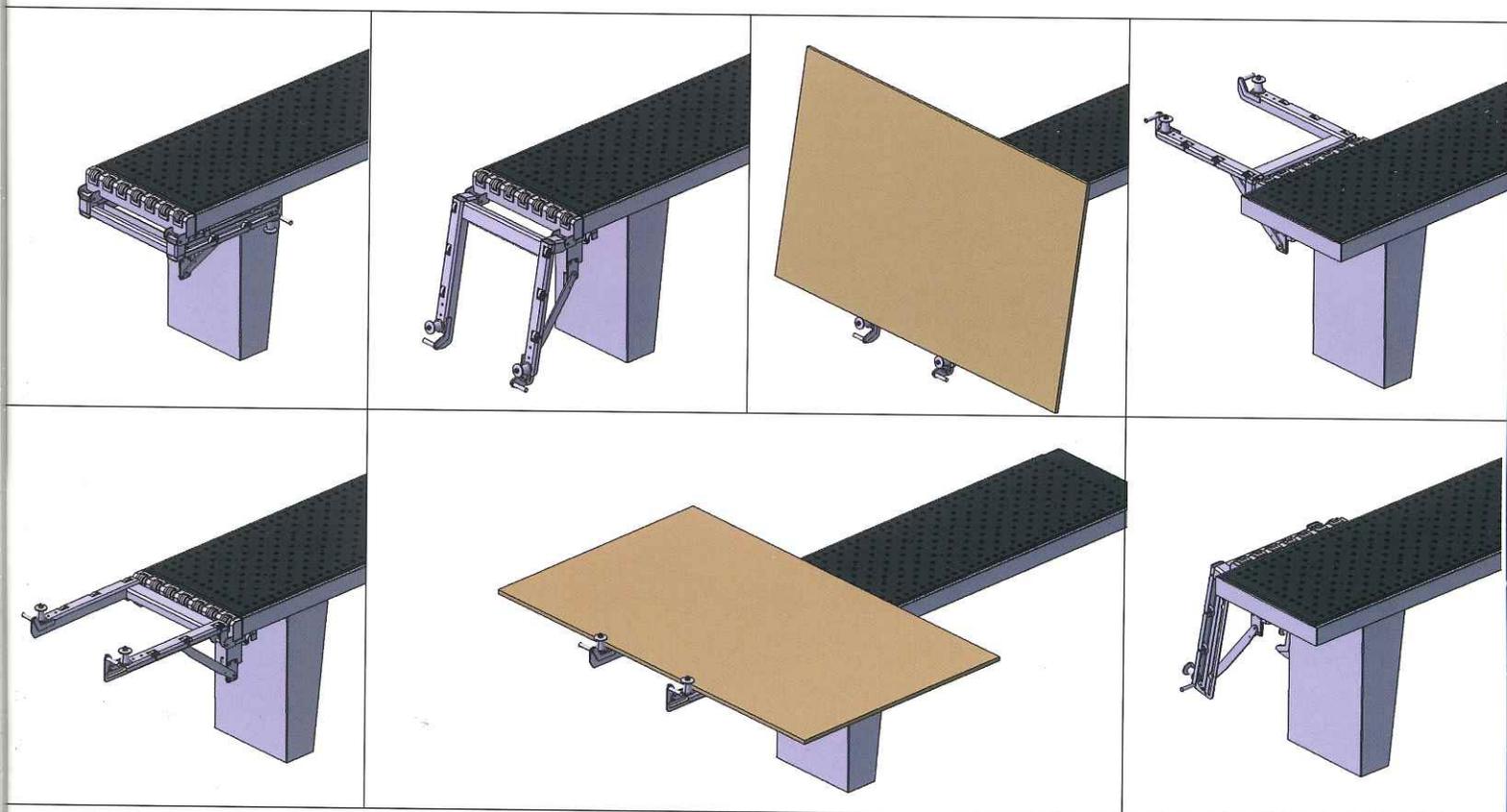
Der neue Ab stapelwagen ist äußerst flexibel. Ob horizontal oder vertikal – hier legen Sie Einzelteile schnell und beschädigungsfrei ab und transportieren sie zum nächsten Bearbeitungsschritt.

Ihre Vorteile:

- Gute Übersicht der Ab stapelplätze für die Platten
- Reduzierte (Dreh)bewegung der Teile und des Bedieners – vom Luftkissen-tisch bis zum Ab stapelplatz

- Freie Platzierung und anzahlunabhängige Gestaltung der Ab stapelplätze
- Alles wird in Schräglage ab gestapelt. Die Auflageflächen sind mit Teppich oder Rollen versehen
- Das Übereinander-/Nebeneinanderlegen der Teile erfolgt nicht durch Abschieben
- Bei der bevorzugten vertikalen Ab stapelvariante werden die Teile nicht über ihre untere Kante geschoben
- Horizontale Stapelbildung mit Verschiebesicherung: Die hinteren Kanten

- der Teile verzahnen sich am Schonbelag (Teppich)
- Maximale Flexibilität dank der schrägen Stützen und der schrägen Zargen, die in der Höhe vier Steckpositionen haben
- Der Wagen ist mit mehreren Zargen ausgestattet. Die nicht benötigten Zargen kommen in die Schublade – der Wagen ist also immer komplett
- In den „Regalen“ des Wagens können die Platten für die selektive Entnahme hin- und her geblättert werden



**Abstapelhilfe:
Große Platten leicht gestemmt**

Fest am Luftkissentisch montiert ist die neue Abstapelhilfe für Platten. Nach unten oder nach oben klappbar stellt sie die Platte auf oder bringt sie in die horizontale Lage. Ganz wie Sie es gerade benötigen.

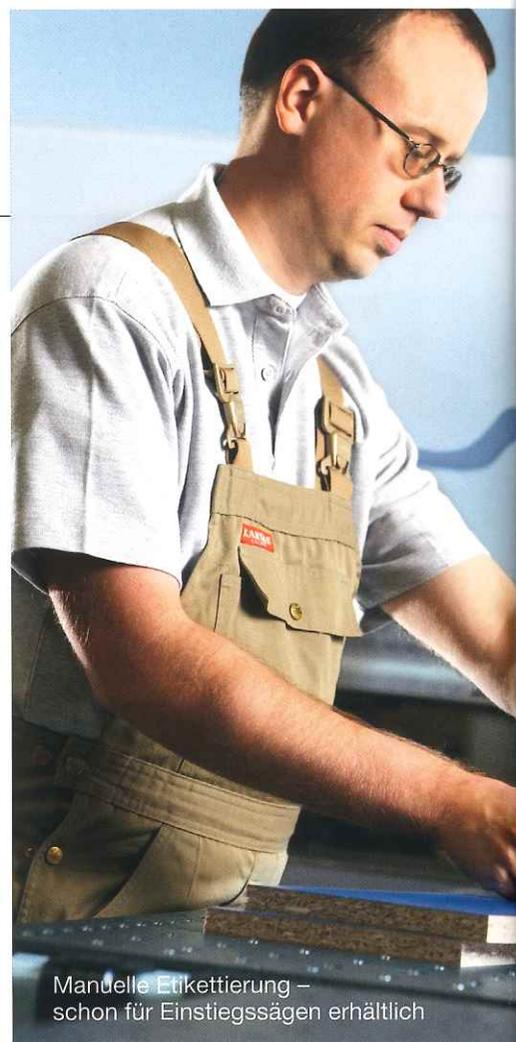
- Wahlweise an der Front oder an der Seite des Luftkissentisches
- Mit Rollen, damit Sie die senkrechte Platte gleich auf den Abstapelwagen bringen können
- Besonders bei großen Platten eine große Hilfe
- Schont das Material und den Bediener

Abstapeln mit intelligenter Hilfe

HOLZMA bietet Ihnen mit verschiedenen Softwarelösungen Unterstützung beim Abstapeln. Ob Angabe von Abstapelplätzen, Etikettierung oder Resterückführung: HOLZMA Software gibt dem Bediener übersichtliche Handlungsempfehlungen und reduziert so die Fehlerquote.



Automatische
Etikettierung (Anlagen)



Manuelle Etikettierung –
schon für Einstiegssägen erhältlich

CADmatic: Etikettierung gibt Übersicht (Abb. Mitte)

Der Etikettendrucker direkt an der Maschine sorgt für eine eindeutige Zuordnung von Etiketten und Teilen. Er ist ergonomisch im Arbeitsbereich des Bedieners platziert und reduziert so unangenehme sowie ineffiziente Dreh- und Laufbewegungen. Damit erstellen Sie individuelle Etiketten auf Wunsch mit Barcode, Text oder auch Grafiken.

- Die optische Bedienerführung der CADmatic sorgt für eine eindeutige Etiketten-Zuordnung selbst beim gleichzeitigen Aufteilen mehrerer Streifen nebeneinander
- Mit den Etiketten identifizieren Sie jedes Teil
- Sie haben detaillierte Informationen je Teil
- Die Etiketten enthalten wertvolle Informationen für nachfolgende Bearbeitungsschritte

- Über einen aufgedruckten Barcode können Sie die Kantenanleim-Maschine und die CNC-Bearbeitung ansteuern

Wenn Sie zusätzlich die Optimierungsoftware Schnitt Profi(t) einsetzen, können Sie weitere Vernetzungen zu Ihrem PPS-/ERP-System herstellen. So integrieren Sie die Säge perfekt in Ihren Produktionsfluss.



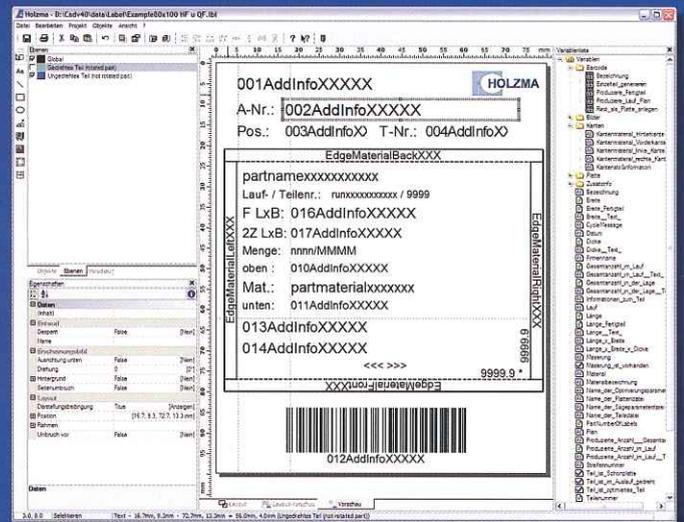
Programmsymbol	Bezeichnung	Maße	Material	Produktionsmenge
AMS180MS/BLC01S2	AMS180MS/BLC01S2	2500 x 1830 x 18	12585 / 00002	
DSP18-RU-GE5280185	DSP18-RU-GE5	2800 x 1850 x 18	19084 / 00001	34 782,0 x 300,0 PILA 34 - 0/0
DSP18-RU-GE5280185	DSP18-RU-GE5	2800 x 1850 x 18	19084 / 00002	45 348,0 x 270,0 PILA 45 - 2/2
DSP18-RU-GE5280185	DSP18-RU-GE5	2800 x 1850 x 18	19084 / 00002	21 785,0 x 555,0 PILA 21 - 4/4
X19078/0004	DSP18-RU-GE5	2074 x 1850 x 18	19084 / 00002	19 785,0 x 555,0 PILA 19 - 4/4

Abstapelanzeige CADmatic 4 PROFESSIONAL

CADmatic 4 PROFESSIONAL: Abstapelanzeige

Welches Bauteil gehört wohin? Diese Frage beantwortet die integrierte Abstapelanzeige. Hier werden die gesuchten Einzelteile im Schnittplan und gleichzeitig in der Ablaufgrafik farblich hervorgehoben. Eine Zuordnung der fertig produzierten Teile zu vorgesehenen Abstapelplätzen ist für den Maschinenbediener damit klar ersichtlich.

Abstapeln mit intelligenter Hilfe

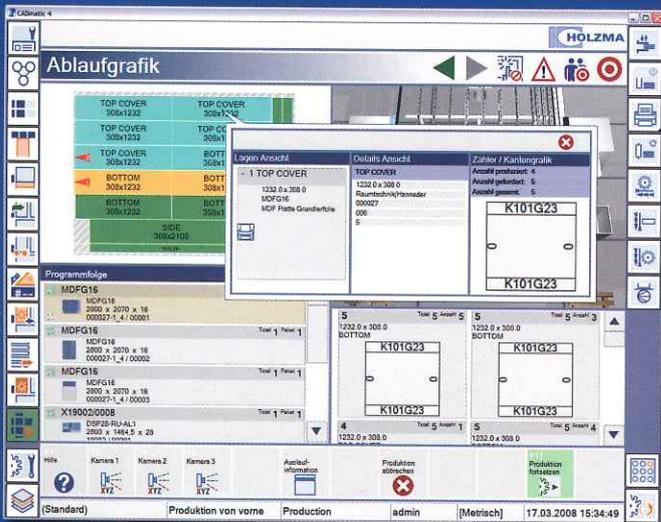


Etikettierung mit CADmatic 4 PRACTICE

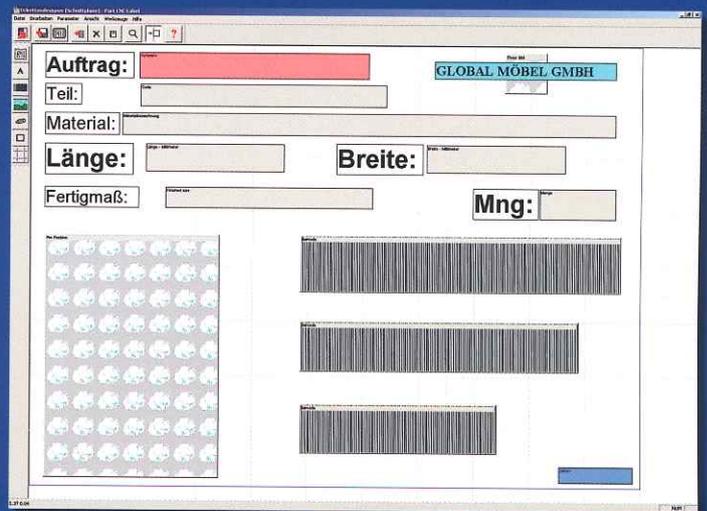
CADmatic 4 PRACTICE: Details zur Etikettierung

Ob einzelne Bauteile, Schnittpakete oder ganze Stapel: Mit der Zusatzausstattung „Etikettierung“ kennzeichnen Sie Ihre Arbeitsergebnisse schnittsynchron mit allen wichtigen Informationen und geben Daten für nachfolgende Maschinen weiter. Wie das funktioniert? Mit Hilfe des Layouteditors definieren Sie das Etiketten-Design und geben die gewünschten Daten an der CADmatic Steuerung ein.

Reine Textinformationen sind dabei ebenso möglich wie Grafiken oder frei wählbare Barcodes. Anschließend generiert das System die Etiketten genau im Verarbeitungsrhythmus. Eine Zusatzausstattung, die in puncto Gestaltungsmöglichkeiten und Hardwarequalität Branchenmaßstäbe setzt und keine Wünsche offenlässt.



Etikettierung mit CADmatic 4 PROFESSIONAL



Etikettierung mit Schnitt Profi(t)

CADmatic 4 PROFESSIONAL: Details zur Etikettierung

Für CADmatic PROFESSIONAL hat HOLZMA die Zusatzausstattung „Etikettierung“ noch komfortabler und produktionsorientierter gestaltet. Das Paket umfasst alle Leistungsmerkmale der PRACTIVE-Version. Zusätzlich integriert wurde eine Vor- und Rückschau – sie zeigt dem Maschinenbediener an, welches Etikett zu welchem Teil gehört. Noch ein Vorteil: PROFESSIONAL ist offen für die Anbindung von Netzwerkdruckern und erlaubt dadurch eine sehr individuelle Systemkonfiguration mit noch flexiblerer Etikettengestaltung.

Schnitt Profi(t): Details zur Etikettierung

Mit Schnitt Profi(t) hinterlegen Sie alle relevanten Teileigenschaften in einer Datenbank. Dazu gehören unter anderem Zubehörteile, notwendige Bearbeitungen und deren Kosten. Dann können Sie individuelle Kennzeichnungsetiketten mit dem Layouteditor erstellen und direkt an Ihrem Arbeitsplatz drucken. Ganz gleich, ob Text, Grafiken oder Barcodes: Sie gestalten das Layout ganz flexibel – passend zu Ihrer individuellen Teilekennzeichnung.

Modul „Teilebibliothek und Etikettierung im Büro“ erhältlich für die Versionen Schnitt Profi(t) PRACTIVE oder Schnitt Profi(t) PROFESSIONAL.

Zwischen Beschicken und Abstapeln: Überzeugende Handlinglösungen in der Säge

Entscheidend für ein gutes Arbeitsergebnis ist der intelligente Gesamtprozess. Daher legt HOLZMA nicht nur Wert auf gute Beschick- und Abstapellösungen, sondern entwickelt laufend Innovationen für den Transport in der Säge. Einige Konzepte stellen wir Ihnen hier vor.



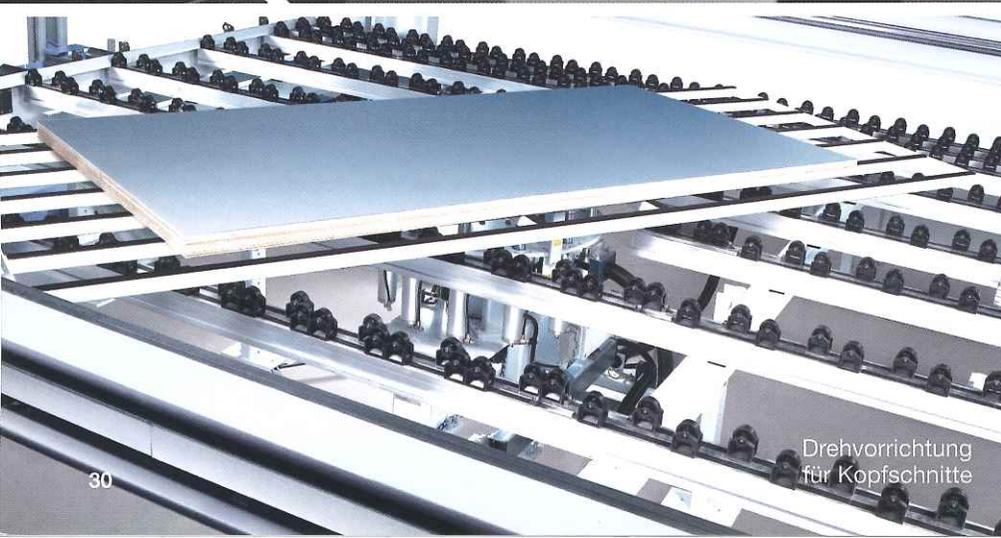
Funkfernbedienung



Lösungen für kratzempfindliche Oberflächen



Lösungen für druckempfindliches Material



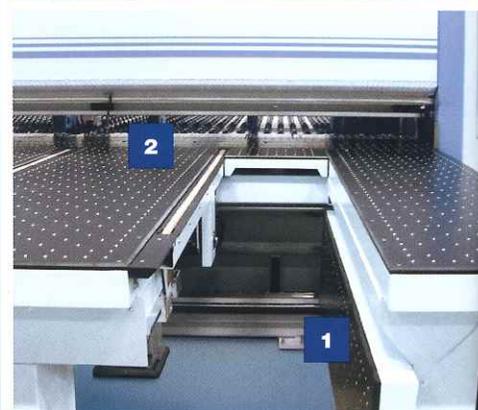
Drehvorrichtung für Kopfschnitte



Power Concept

Zwischen Beschicken und Abstapeln: Luftkissendrehtisch

Der HOLZMA Luftkissendrehtisch ist erste Wahl für alle, die mit großen Paketen arbeiten: Statt die Streifen oder Platten nach dem Längsschnitt mühsam von Hand neu auszurichten, drehen Sie jetzt einfach den Tisch – über die vollautomatische Drehvorrichtung.



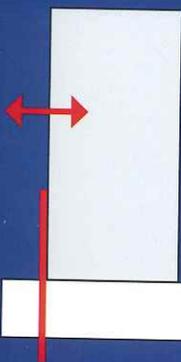
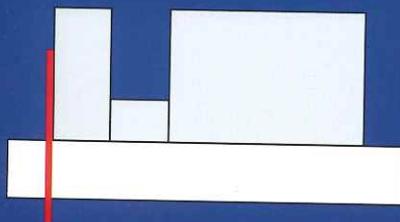
Überzeugende Vorteile

Der Luftkissendrehtisch begeistert unter anderem durch folgende Eigenschaften:

- unschlagbares Preis-Leistungsverhältnis
- leichtes Streifen- und Plattenhandling
- komfortabel und effizient bei großen Pakethöhen
- dreht den Tisch und damit die Streifen vollautomatisch von längs auf quer

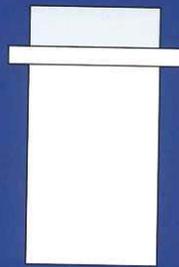
- schont die Mitarbeiter und das Material
- abklappbarer Tisch ermöglicht Zugang zur Schnittlinie
- Riemenförderer transportieren das Material zum Bediener oder in die Spannzangen
- Abstapelplätze sind logisch anzufügen, stehen nicht im Weg
- Ausrichtung am Winkellineal in jeder Position möglich

Position des Winkellineals

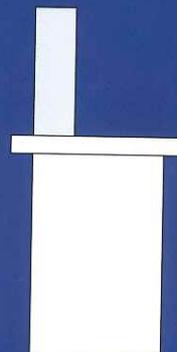


Neue Konstruktion:
 Ab sofort gibt es bei
 HOLZMA einen vertikal
 verfahrbaren Winkel-
 anschlag auch beim
 Querschneiden. Der
 Tisch fährt darunter
 durch.

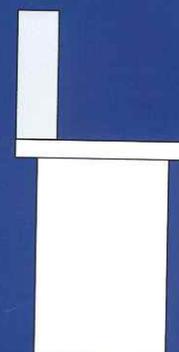
Automatisch anfahrbare Positionen



A

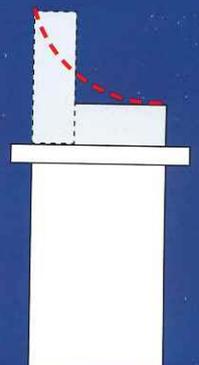


B



C

Schwenkkreis



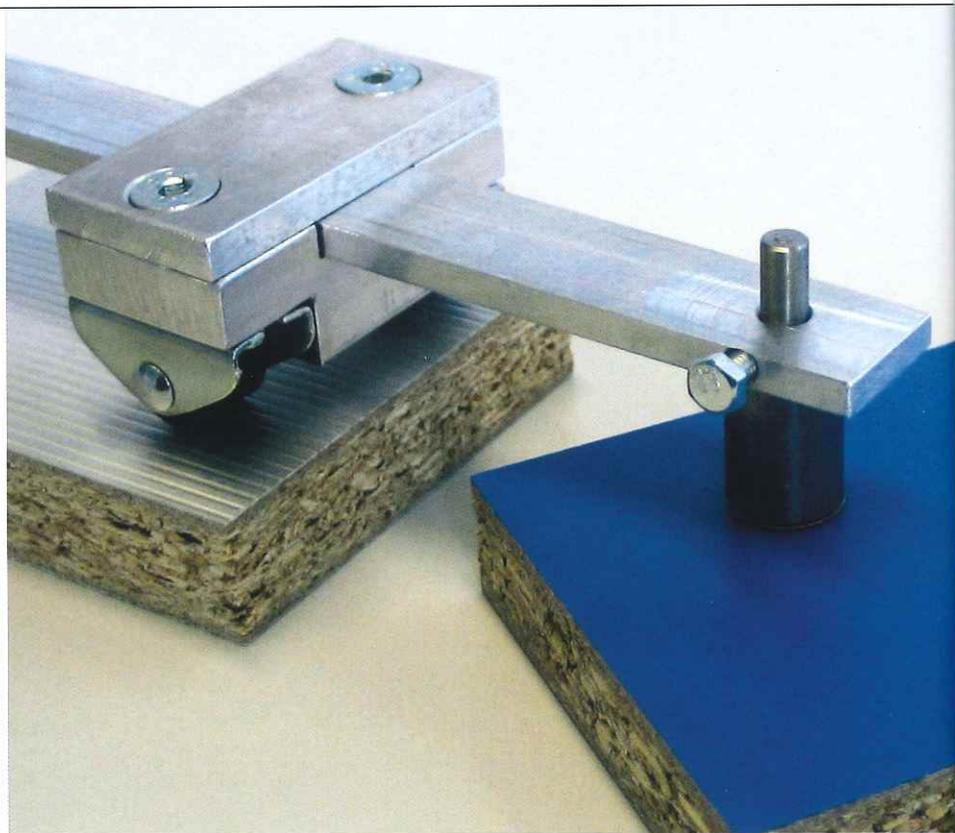
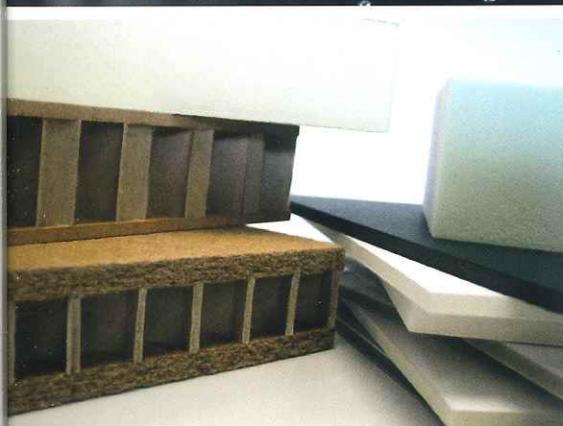
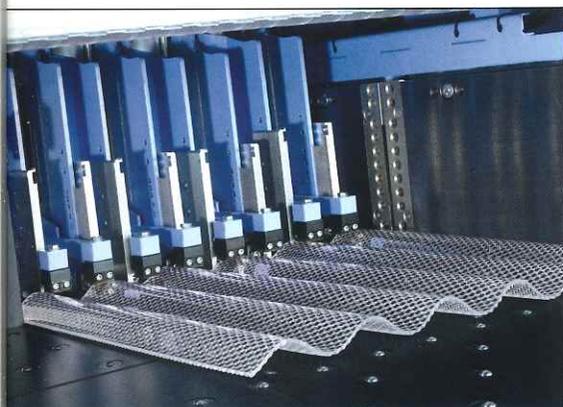
Überzeugende Technik

Für ergonomisches und effizientes Arbeiten sorgen zum Patent angemeldete Technologien:

- ein pneumatisch abklappbarer Zwischentisch macht die Schnittlinie jederzeit zugänglich | **1**
- Dreck/Abfälle auf dem Boden stören die Hovercraft-Drehfunktion nicht
- ein zusätzliches vertikal verfahrbares Winkellineal ermöglicht das kinderleichte Ausrichten oder Anlegen der Pakete vor dem Querschneiden
- spezielle Riemenförderer positionieren die Streifenpakete nach dem Längsschnitt so, dass der Maschinenbediener sie im Anschluss an das Drehen des Tisches bequem zum Queraufteilen einschieben kann. Schnell und mit stark reduziertem Arbeitsaufwand | **2**
- das Aufteilen funktioniert wie bei jeder anderen HOLZMA Säge und die Laufwege des Maschinenbedieners verändern sich nicht nennenswert

Zwischen Beschicken und Abstapeln: Handlinglösungen nach Maß

HOLZMA hat eine Vielzahl weiterer Handlinglösungen. Eine Auswahl stellen wir Ihnen hier vor. Fragen Sie Ihren HOLZMA Verkaufsberater – er findet das passende Konzept für Ihre Herausforderungen.



Druckempfindliches Material

Druckempfindliches Material spielt in der Plattenverarbeitung eine immer größere Rolle. Ein Trend, auf den Sie mit Ihrer HOLZMA bestens vorbereitet sind. Denn mit der neuen zum Patent angemeldeten HOLZMA Technologie teilen Sie druckempfindliche Materialien beschädigungsfrei auf. Dazu gehören zum Beispiel Leichtbau-/Wabenplatten, Hartschaumplatten, Holzfaserverplatten oder auch Verbundplatten.

Kratzempfindliches Material

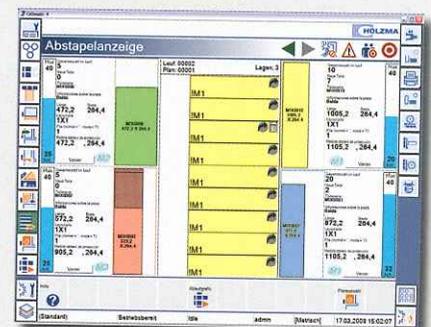
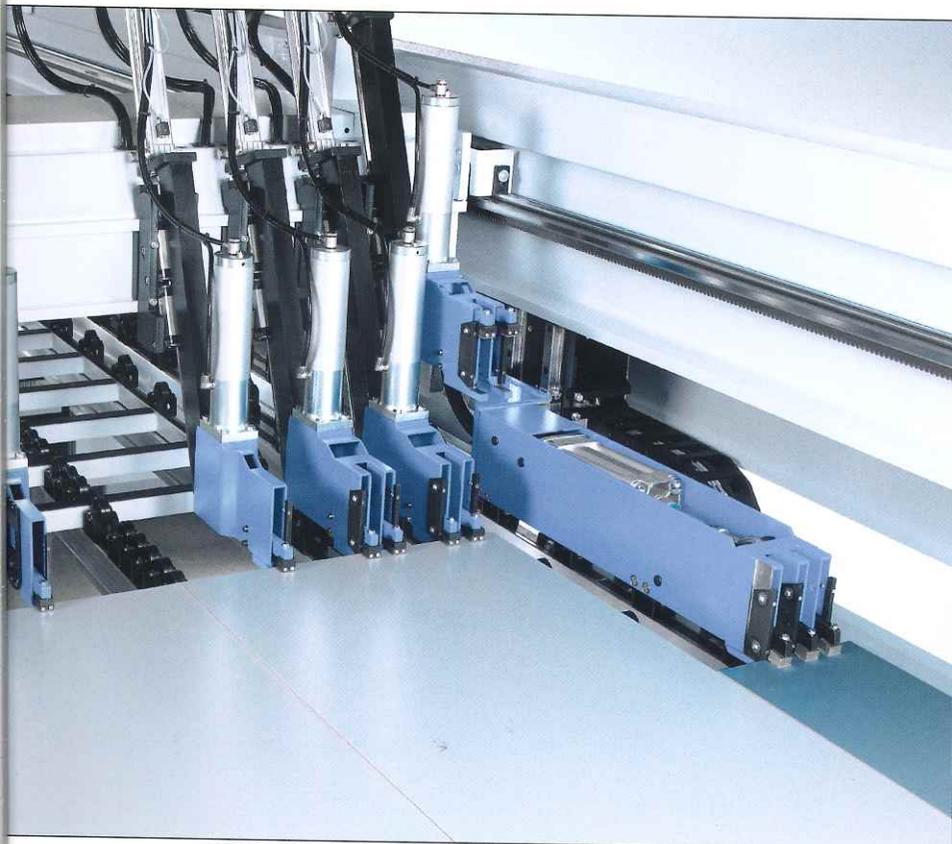
Damit die Plattenaufteilsäge bereits bei Auslieferung so ausgerüstet ist, dass sie alle vor Ort benötigten Materialien schonend bearbeiten kann, hat HOLZMA eine Hausnorm zur Bestimmung der Kratzempfindlichkeit von Oberflächenmaterialien entwickelt. Mit diesem Prüfverfahren testet der Verkäufer gemeinsam

mit dem Kunden bereits in der Beratungsphase die zu bearbeitenden Materialien und leitet entsprechende Maßnahmen ab. Mögliche Produktionsausfälle und aufwendige Nachrüstarbeiten durch eine falsche Anlagenauslegung werden so von vornherein ausgeschlossen.

**Beschicken und Ab stapeln
 separat steuern mit
 CADmatic 4 PROFESSIONAL**

Größere Plattenaufteilsägen oder Anlagen erfordern zum Teil eigene Arbeitsplätze für die Beschickung und Ab stapelung. Dazu bietet Ihnen HOLZMA bis zu sechs separate CADmatic-Arbeitsplätze pro Anlage. So erhalten die Mitarbeiter alle wichtigen Informationen für die Beschickung und Ab stapelung übersichtlich angezeigt.

Diese Optionen ermöglichen einerseits die Verwaltung der Einstapelplätze zur Beschickung, andererseits wird die Stapelbildung der produzierten Teile visualisiert. Darüber hinaus gibt es erweiterte Möglichkeiten zur Schonplattenverwaltung.



**Power Concept:
 40% mehr Leistung**

Mit dem patentierten HOLZMA Power Concept steigern Sie die Leistung Ihrer Säge um bis zu 40%. Das Power Concept auf einen Blick:

Simultanes Queraufteilen von mehreren Streifen unterschiedlicher Schnittbilder Ein-Mann-Bedienung der Säge, da die Fertigteile auf der Winkellinealseite ausgeschoben werden

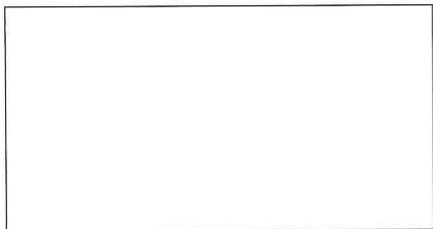
- Sie können mit dem Programmschieber bereits wieder vom Hubtisch beschicken, während die Power Concept Spannzangen/die letzten Streifen zur Queraufteilung positioniert
- Somit ist auch die Teile-Etikettierung problemlos möglich
- Die mechanisch robuste Bauweise macht das Power Concept störungsfähig und sorgt für einen nahezu wartungsfreien Einsatz

**Mobiler Komfort
 per Funkfernbedienung**

Ergonomie und Ökonomie gehen beim Plattenaufteilen Hand in Hand. Je einfacher die Bedienführung, desto effizienter der Maschineneinsatz. Deshalb bieten wir Ihnen jetzt eine Funkfernbedienung, mit der Sie kabellos und bequem wichtige Funktionen steuern wie:

- Sägevorgang starten
- Spannzangen öffnen und Säge in Grundstellung bringen
- Luftkissentischbedienung an- bzw. ausschalten
- Programmschieber verfahren

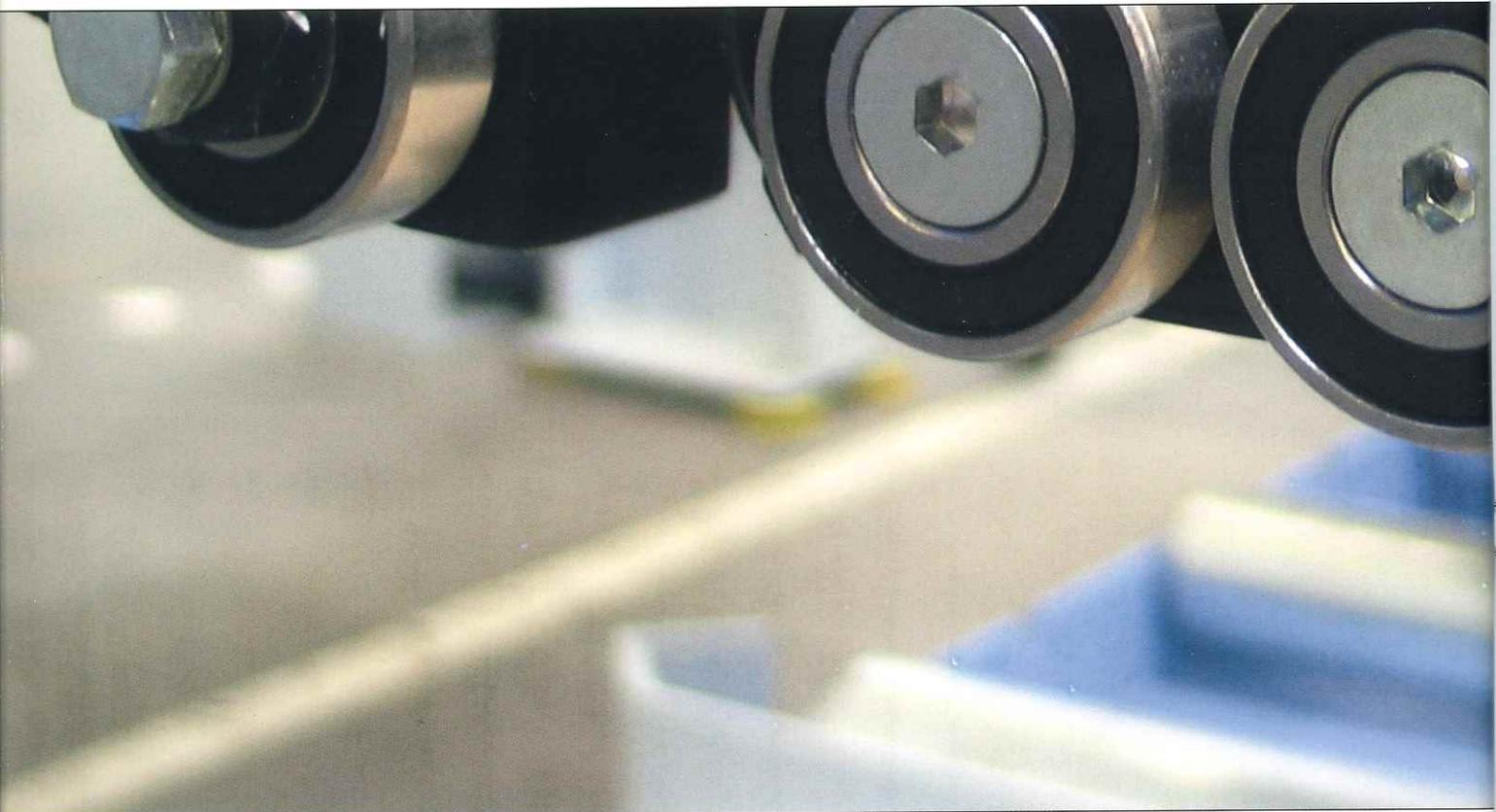
Diese Broschüre wurde Ihnen
überreicht von:



**Choose the Original
Choose Success!**

Für den Erfolg der Originaltechnologie
Eine Kampagne des VDMA

Stand 05/09. Technische Änderungen, Irrtümer und Druckfehler vorbehalten.
Abbildungen können Sonderausstattungen zeigen.



Ein Unternehmen der HOMAG Group



HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH

Holzmastraße 3
75365 CALW-HOLZBRONN
GERMANY
Tel.: +49 7053 69-0
Fax: +49 7053 6174
E-Mail: info@holzma.de
Internet: www.holzma.de

HOLZMA Plattenaufteiltechnik S.A.

Unipersonal
Pol. Ind. Mas Dorca
08480 L'AMETLLA DEL VALLES
(BARCELONA) SPAIN
Tel.: +34 93 8431700
Fax: +34 93 8431707
E-Mail: info@holzma.es

HOLZMA U.S.

Division of Stiles Machinery Inc.
1200 Tulip Drive
GASTONIA, NC 28052
USA
Tel.: +1 704 861-8239
Fax: +1 704 867-4140
E-Mail: holzma@stilesmachinery.com