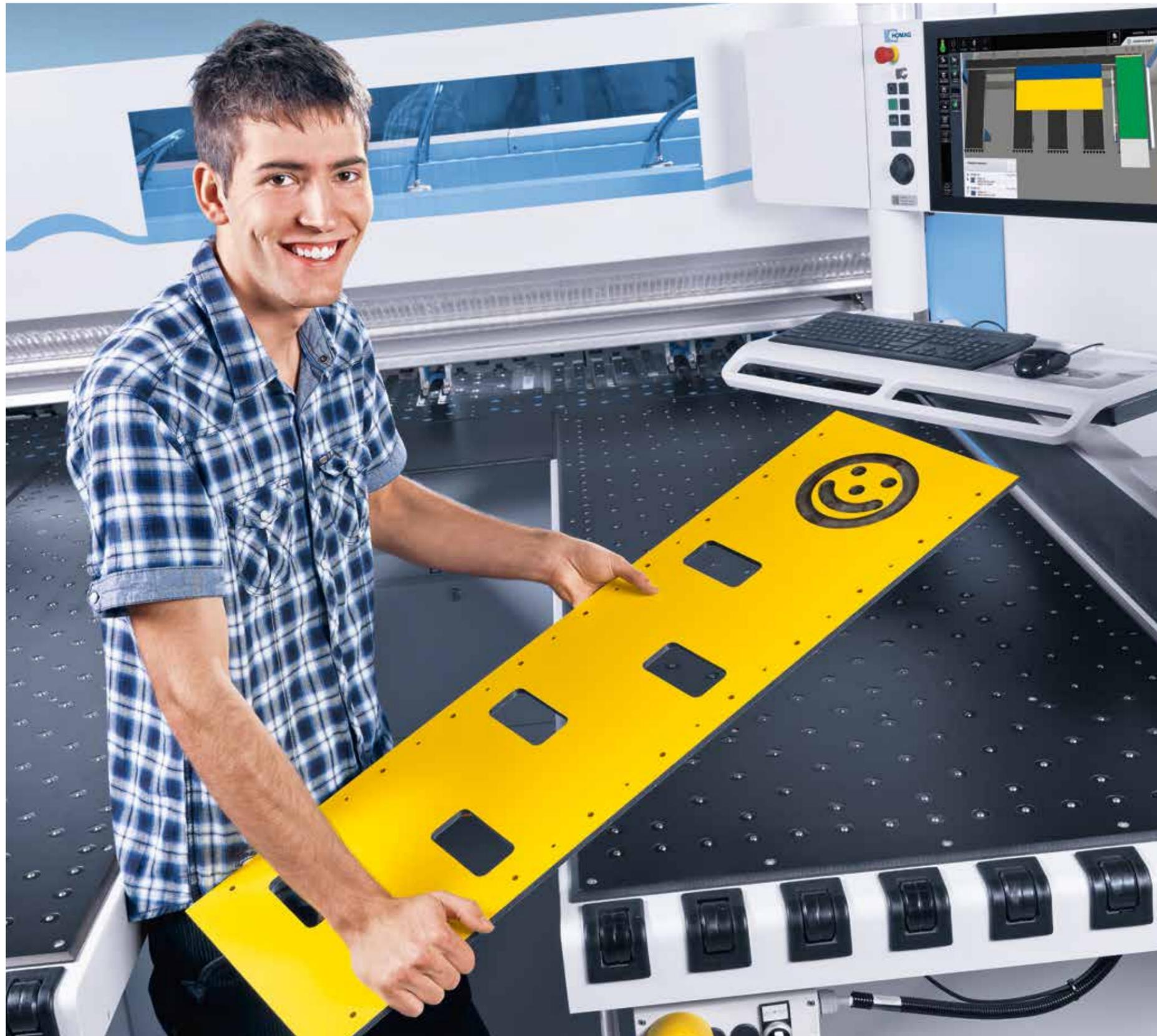


Sägen, Bohren, Fräsen –
HPP 300 multiTec





HPP 300 multiTec – die Effizienz-Lösung für Fassaden- und Trennwandbauer

Die Plattenaufteilsäge HPP 300 multiTec erledigt drei Bearbeitungsschritte vollautomatisch in einem Durchgang: Sägen, Bohren und Fräsen. Der Vorteil? So produzieren Sie montagefertige Elemente auf nur einer Maschine – hochpräzise und komplett ohne Stationswechsel. Kurz: Mit der HPP 300 multiTec bekommen Sie als Fassaden- und Trennwandbauer genau **IHRE LÖSUNG**.

Hier erfahren Sie mehr: www.homag.com

JETZT IM VIDEO:



[HPP 300 multiTec](#)

Inhalt

- 06 Technik
- 08 Sparpotenzial
- 10 Ausstattung
- 14 Software
- 16 Technische Daten
- 18 Service



„Die HPP 300 multiTec ist für den Fassadenbau wie geschaffen – vielseitig einsetzbar und schnell in der Bearbeitung. Ganz gleich, ob bei Faserzement-, Holz-, Aluverbund- oder HPL-Platten.“

Walter Leopold, Inhaber Holzbau Leopold GmbH & Co. KG

Die Technik – intelligent und präzise im Zusammenspiel

Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile – unter diesem Motto haben die HOMAG Sägenprofis eine 3-in-1-Lösung entwickelt, die technisch einzigartig ist: die HPP 300 multiTec. Ihre Haupt-Features auf einen Blick.



Die Säge HPP 300

Das Aufteilen der Rohplatte übernimmt die HPP 300 automatisch. Ein Programmschieber mit Spannzangen positioniert das Material an der Schnittlinie. Dort wird es vom Druckbalken gehalten und präzise zugeschnitten.

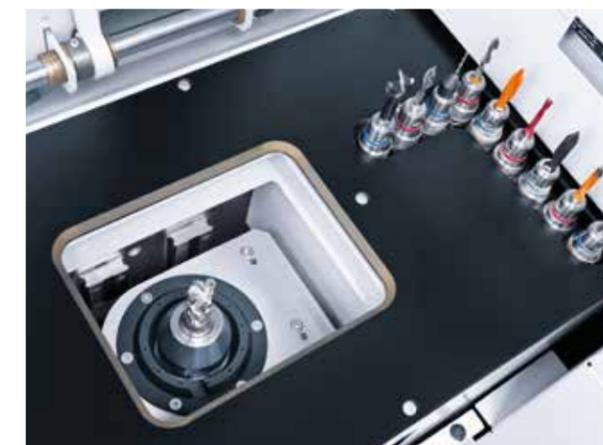
„Die HPP 300 multiTec ist eine Säge, die bohren und fräsen kann – alles in einem Durchgang. Das spart Zeit und Geld. Entwickelt haben wir die HPP 300 multiTec für Fassaden- und Trennwandbauer und für alle, die genaue und saubere Bohrungen auf einer Platte benötigen. Diese Kunden können dank der HPP 300 multiTec nun komplett auf zusätzliche CNC-Bearbeitungen verzichten. Nachbearbeitungen auf der Baustelle entfallen ebenfalls.“

Christian Galambos, Software-Ingenieur bei HOMAG



Separates Andrück- und Niederhaltesystem

Der Programmschieber mit Spannzangen greift sich die zu bearbeitende Platte und positioniert sie zum Bohren oder Fräsen über dem multiTec Aggregat. Dort wird sie von einem speziellen Andrück- und Niederhaltesystem mit integrierter Absaugung fixiert und anschließend von unten bearbeitet.



Das Bohr- und Fräsaggregat

In den hinteren Maschinentisch der Säge ist unterhalb des Tischniveaus das innovative multiTec Bohr- und Fräsaggregat integriert. Das Bohraggregat verfügt über 9 Bohrspindeln. Es können Bohrer von 2 bis 35 mm Durchmesser eingesetzt werden. Hinzu kommt ein Fräsaggregat. Über den Einsatz des Aggregats entscheidet die Säge je nach Schnittplan vollautomatisch.

DIE HIGHLIGHTS

- Vollautomatisches Sägen, Bohren und Fräsen
- Montagefertige Elemente, präzise gefertigt
- Schnellere Produktion durch deutlich reduzierte Bearbeitungszeiten, da die Bearbeitung auf der CNC-Maschine entfällt
- Der anfallende Staub setzt sich nicht auf der Platte ab
- Softwaregesteuert mit zahlreichen Erweiterungsoptionen wie zum Beispiel Schnittplanoptimierung mit der Software Schnitt Profi(t) oder auch CADmatic Funktionen wie „Materialabhängige Parameter“ für ein automatisches Einstellen der Säge auf das jeweilige Plattenmaterial
- Geeignet für nahezu alle Plattenmaterialien aus Holz und Kunststoff sowie für Platten aus Gips und Verbundwerkstoffen
- Ergonomischeres und genaueres Arbeiten als mit Kreissägen oder vertikalen Sägen
- Durch den Wegfall von heute üblichen Handlingvorgängen sinkt das Beschädigungsrisiko deutlich

HPP 300 multiTec – spart Aufwand, Zeit und Kosten auf ganzer Linie

Mit multiTec produzieren Sie montagefertige Elemente in einem Durchgang. Sie ersparen sich den Maschinenwechsel mit mehrfachem Plattenhandling und fehleranfällige Bohrarbeiten auf der Baustelle.

OHNE MULTITEC: VERSION 1



Rohteilestapel **Zuschnitt auf der Säge** **Abstapeln auf Paket** **Bohren / Fräsen auf CNC** **Abstapeln auf Paket** **Teile auf Baustelle fahren**

Dabei zwingend Teile kennzeichnen, damit die Arbeitsschritte für die CNC klar sind.

OHNE MULTITEC: VERSION 2

Nachteile: Handling (Beschädigungsrisiko), Reinigung der Teile u.v.m.



Rohteilestapel **Bohren / Fräsen auf CNC** **Abstapeln auf Paket** **Teile auf Baustelle fahren**

MIT MULTITEC



Rohteilestapel **Zuschnitt auf der Säge** **Abstapeln auf Paket** **Teile auf Baustelle fahren**

Mit Bohren und Fräsen Dabei auf Wunsch Teile kennzeichnen

„Das Bohren auf der Säge ist bis zu 60% günstiger als herkömmliche Bohrbearbeitungen. Zudem ist die HPP 300 multiTec schon in der Anschaffung deutlich günstiger als zum Beispiel alternativ erforderliche metallverarbeitende Maschinen.“

Walter Leopold, Inhaber Holzbau Leopold GmbH & Co. KG

Herr Leopold, warum haben Sie sich für die HPP 300 multiTec entschieden?

„Ich kannte den Hersteller zwar dem Namen nach, hatte aber keinerlei Erfahrung mit dessen Produkten. An der HPP 300 multiTec überzeugte mich vor allem die hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit. Ein weiterer großer Vorteil ist die minimale Staubentwicklung – dies liegt zum einen an der leistungsstarken Absaugung, zum anderen erfolgen die Bohrungen von unten, so dass kaum Staub auf der Platte verbleibt.“

Welche Materialien bearbeiten Sie mit der Säge?

„Wir setzen die HPP 300 multiTec zu 80 Prozent für Bearbeitungen im Fassadenbau ein und zu 20 Prozent im Holzbau. Für den Fassadenbau verarbeiten wir ein großes Materialspektrum. Zum Einsatz kommen beispielsweise Faserzement- und HPL-Platten aus Kunststofflaminat, aber auch Aluverbundplatten und natürlich alle typischen Holzmaterialien. Unsere multiTec meistert diese Vielfalt mühelos.“

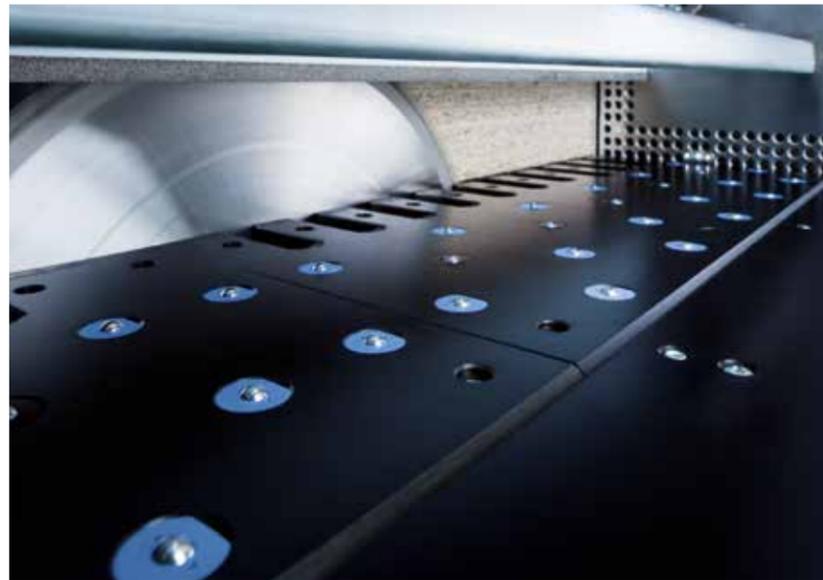
Was kostet eine Bohrung?

„Die Produktionskosten für eine manuelle Bohrung liegen bei ca. 1,10 bis 1,20 Euro. Mit multiTec bohren wir jetzt vollautomatisch und haben unsere Kosten je Bohrung halbiert – sie liegen heute bei nur noch rund 60 Cent. Hinzu kommen weitere entscheidende Vorteile: So muss ich zum Beispiel die Flächen der bearbeiteten Teile nicht mehr nachreinigen, sie kommen einfach sauber aus der Maschine. Früher haben wir auf der Baustelle gebohrt – heute gehen die Platten montagefertig raus. Das beschleunigt den Montageablauf und macht uns in der Produktion und Montage witterungsunabhängig.“



State of the Art – die Ausstattung

Horizontale Plattenaufteilsägen von HOMAG sind der Inbegriff für modernste Technologien im Zuschnitt. Einige Highlights sehen Sie hier. Alle weiteren finden Sie im Prospekt zur Baureihe 3 sowie in unseren aktuellen Handling- und Softwareprospekten.



dustEx*

Der Maschinentisch ist mit innovativen dustEx-Kombidüsen ausgestattet, die Staub und Späne direkt zur Absaugung am Winkellineal leiten.



Schnittspaltschließer*

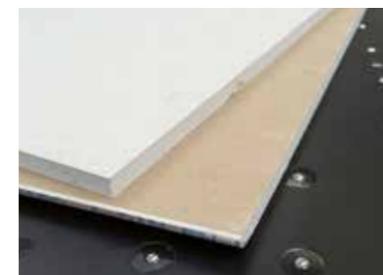
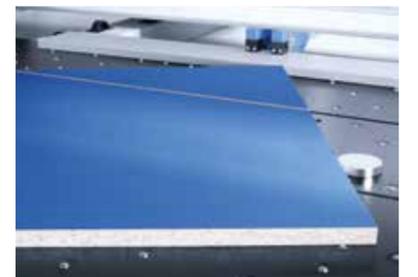
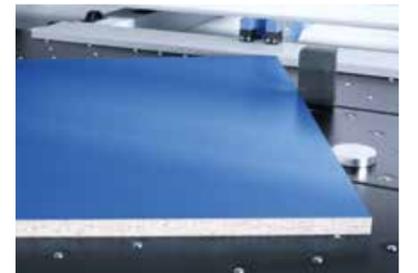
Öffnen und schließen sich automatisch im Takt der Maschine und verhindern so, dass sich schmale Streifen oder Anschnitte in der Schnittlinie verhaken.

Beidseitiger Staubschutzvorhang*

- Schützt das Bedienpersonal vor Staub
- Verbessert die Absaugung
- Ideal für Kratzschnitte
- Vorn und hinten am Druckbalken befestigt. In Verbindung mit dem Etikettierer am Druckbalken nur Staubschutzvorhang hinten

„Mit der HPP 300 multiTec bekommen Sie ein technisch innovatives Gesamtpaket. Denn neben modernster Bohr- und Frästechnik bietet sie fast alle Ausstattungsmöglichkeiten der bewährten Baureihe 3. So können Sie sich Ihre Säge individuell und von A bis Z bedarfsgerecht zusammenstellen.“

Martin Kress, Produktmanager HOMAG



Spannzangenfreischaltung*

Schont Plattenmaterialien mit empfindlichen oder überstehenden Kanten und verhindert Beschädigungen zuverlässig.

Manuelle Winkelschnitte*

Mit der Winkelschnitteinrichtung steuern Sie Winkelschnitte über die Steuerungssoftware CADmatic.

Gipspaket

Mit dem Gipspaket lassen sich selbst anspruchsvolle Gipsmaterialien reibungslos und präzise verarbeiten.

JETZT IM VIDEO:



[dustEx](#)



[Schnittspaltschließer](#)

JETZT IM VIDEO:



[Manueller Winkelschnitt](#)

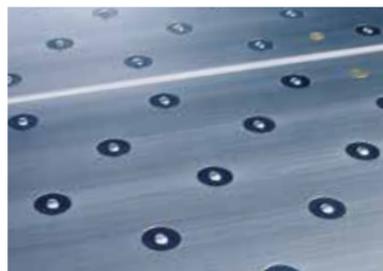
Führende Technologien für flüssiges Arbeiten

Von automatischen Beschicklösungen über die patentierte Winkelandrückvorrichtung für kurze Zykluszeiten bis hin zur vollautomatischen Etikettierung: Mit der HPP 300 multiTec profitieren Sie von zahlreichen HOMAG Technologien für mehr Effizienz und fließende Prozesse.



HOMAG Patent: Zentrale Winkelandrückvorrichtung

- Direkt in den Sägewagen integriert – das verkürzt die Zykluszeiten um bis zu 25% im Vergleich zu herkömmlichen Systemen
- Die Andrückstärke lässt sich stufenlos regeln – je nach Plattenstärke. So sind selbst dünne Platten, Lamine oder empfindliche Materialien perfekt zu bearbeiten. Hinzu kommt die neue, pakethöhenabhängige Steuerung der Andrückstärke: je höher das Paket, desto größer der Druck



Alueloxierte Tischauflage*

Die Spezialbeschichtung sorgt für einen äußerst schonenden Materialtransport. Ideal für hochempfindliche Materialoberflächen.



Luftkissentisch zum Abklappen*

- Verhindert das Durchbiegen dünner Materialien
- Vergrößert die Arbeitsfläche
- Vor allem für große Platten
- Abklappbar: freier Zugang zur Schnittlinie

JETZT IM VIDEO:



[Zentrale Winkelandrückvorrichtung](#)

Teilweise zeigen Abbildungen das technische Prinzip, nicht aber exakt die beschriebene Maschinenausführung. Es können zum Beispiel weitere Zusatzausstattungen abgebildet sein.



Zusätzliche Start-Stopp-Taste*

Ermöglicht ein Starten des Programmablaufs unabhängig vom Bedientableau. Ausgestattet mit Not-Halt-Taste.

Manuell oder vollautomatisch etikettieren*

Für fließende Prozesse sorgt eine effiziente Teilekennzeichnung. Mit dem manuell bedienbaren Etikettendrucker (ohne Abbildung) erstellen Sie individuelle Etiketten direkt an der Säge und gestalten diese auf Wunsch mit Barcode, Text oder auch Grafiken. Wenn Sie zusätzlich die Optimierungssoftware Schnitt Profi(t) einsetzen, geht es mit den aufgedruckten Instruktionen direkt zur weiteren Bearbeitung. So integrieren Sie die Säge perfekt in Ihren Produktionsfluss.

Einen Schritt weiter geht die vollautomatische Etikettierung im Bereich des Druckbalkens (Abbildung), also in Ihrem Sichtbereich. Hier werden die fertigen Teile(pakete) automatisch etikettiert. Dabei ist es ganz gleich, ob Sie die Platten von vorn oder von hinten beschicken. Auf Wunsch ist die Etikettenposition individuell steuerbar.

- Geeignet für Platten, Reste und fertige Teile
- Macht genaue Angaben zum Abstapelplatz
- Macht genaue Vorgaben für die Weiterbearbeitung
- Spart Zeit
- Vermeidet Fehler
- Leitet den Bediener



Nuten und Turbo-Nuten*

Mit diesen Funktionen sparen Sie in der Nachbearbeitung nochmals einen ganzen Arbeitsschritt. Denn Ihre Säge nutet das Plattenmaterial gleich mit. Bei der Funktion Turbo-Nuten sogar wesentlich schneller als auf einem Bearbeitungszentrum. Dafür bewegt sich das Sägeblatt hin und her und sägt die Nuten in beiden Fahrtrichtungen. So entstehen Nuten in maximaler Geschwindigkeit.

Automatische Beschickung*

HOMAG bietet verschiedene Beschicklösungen vom einfachen Portal bis hin zur komplexen Lageranbindung. Da ist für jeden das Passende dabei.

- Lager, Beschickung und Säge sind perfekt aufeinander abgestimmt
- Ergonomisches Handling – auch mit nur einem Maschinenbediener
- Einfach zu bedienen

Mehr zur automatischen Beschickung erfahren Sie im Prospekt „Handling“.



[Vollautomatisch etikettieren](#)

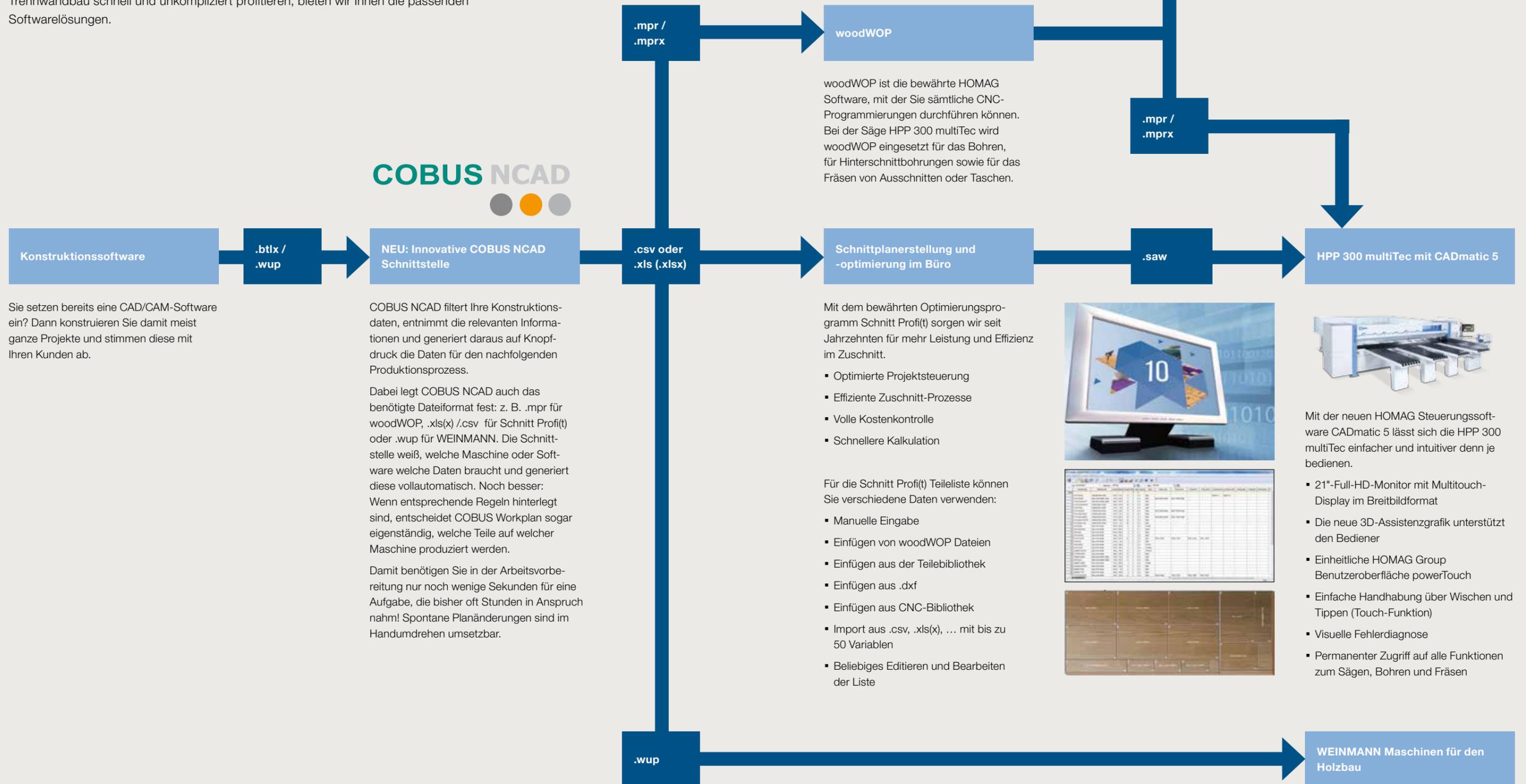


[Nuten](#)

* optional erhältlich

Die Software macht den Unterschied

Digitalisierung und Vernetzung eröffnen enorme Einsparpotenziale und können die Effizienz in der Fertigung massiv erhöhen. Damit Sie davon im Holz-, Fassaden- und Trennwandbau schnell und unkompliziert profitieren, bieten wir Ihnen die passenden Softwarelösungen.



Sie setzen bereits eine CAD/CAM-Software ein? Dann konstruieren Sie damit meist ganze Projekte und stimmen diese mit Ihren Kunden ab.



NEU: Innovative COBUS NCAD Schnittstelle

COBUS NCAD filtert Ihre Konstruktionsdaten, entnimmt die relevanten Informationen und generiert daraus auf Knopfdruck die Daten für den nachfolgenden Produktionsprozess.

Dabei legt COBUS NCAD auch das benötigte Dateiformat fest: z. B. .mpr für woodWOP, .xls(x) / .csv für Schnitt Profi(t) oder .wup für WEINMANN. Die Schnittstelle weiß, welche Maschine oder Software welche Daten braucht und generiert diese vollautomatisch. Noch besser: Wenn entsprechende Regeln hinterlegt sind, entscheidet COBUS Workplan sogar eigenständig, welche Teile auf welcher Maschine produziert werden.

Damit benötigen Sie in der Arbeitsvorbereitung nur noch wenige Sekunden für eine Aufgabe, die bisher oft Stunden in Anspruch nahm! Spontane Planänderungen sind im Handumdrehen umsetzbar.

woodWOP

woodWOP ist die bewährte HOMAG Software, mit der Sie sämtliche CNC-Programmierungen durchführen können. Bei der Säge HPP 300 multiTec wird woodWOP eingesetzt für das Bohren, für Hinterschnittbohrungen sowie für das Fräsen von Ausschnitten oder Taschen.

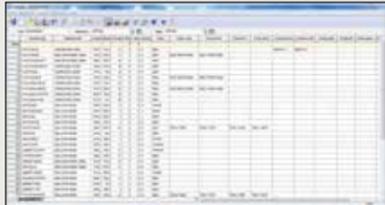
Schnittplanerstellung und -optimierung im Büro

Mit dem bewährten Optimierungsprogramm Schnitt Profi(t) sorgen wir seit Jahrzehnten für mehr Leistung und Effizienz im Zuschnitt.

- Optimierte Projektsteuerung
- Effiziente Zuschnitt-Prozesse
- Volle Kostenkontrolle
- Schnellere Kalkulation

Für die Schnitt Profi(t) Teileliste können Sie verschiedene Daten verwenden:

- Manuelle Eingabe
- Einfügen von woodWOP Dateien
- Einfügen aus der Teilebibliothek
- Einfügen aus .dxf
- Einfügen aus CNC-Bibliothek
- Import aus .csv, .xls(x), ... mit bis zu 50 Variablen
- Beliebiges Editieren und Bearbeiten der Liste



Mit der neuen HOMAG Steuerungssoftware CADmatic 5 lässt sich die HPP 300 multiTec einfacher und intuitiver denn je bedienen.

- 21"-Full-HD-Monitor mit Multitouch-Display im Breitbildformat
- Die neue 3D-Assistenzgrafik unterstützt den Bediener
- Einheitliche HOMAG Group Benutzeroberfläche powerTouch
- Einfache Handhabung über Wischen und Tippen (Touch-Funktion)
- Visuelle Fehlerdiagnose
- Permanenter Zugriff auf alle Funktionen zum Sägen, Bohren und Fräsen

WEINMANN Maschinen für den Holzbau

Die HPP 300 multiTec im Überblick

Größe, Leistung, Ausstattung: Hier finden Sie die wichtigsten technischen Daten der HPP 300 multiTec auf einen Blick. Sie möchten noch mehr wissen? Dann fragen Sie einfach Ihren HOMAG Verkaufsberater. Er informiert Sie gerne und umfassend.

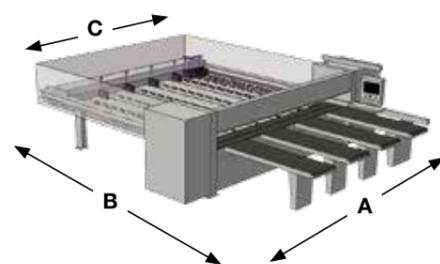
| TECHNISCHE DATEN* | |
|--|--|
| Sägeblattüberstand (mm) | 80 (optional: 95) |
| Schnittlänge (mm) | 4.300/5.600 |
| V Programmschieber (m/min) | bis zu 90** |
| V Sägewagen (m/min) | bis zu 130 (optional 150) |
| Hauptsägemotor (kW) | 50 Hz: 11 (optional 18 oder 24) 60 Hz: 11 (optional 21 oder 28) |
| Vorritzsägemotor (kW) | 1,5 (optional 2,2) |
| Durchschnittlicher Gesamtluftbedarf (NI/min) | 140 |
| Druckluftbedarf (bar) | 6 |
| Absaugung (m³/h) | 4.400 bei Schnittlänge 4.300 (30-32 m/sec) 6.000 bei Schnittlänge 5.600 (30-32 m/sec) |
| Arbeitshöhe (mm) | 920 |
| Luftkissentische (mm) | 4/5 x 2.160 |

* Bezogen auf Grundausstattung

** Vorwärts 25 m/min

*** Maß A: inkl. Absaugstutzen 64 mm, Maß C: Richtmaß Programmschieberbreite

| MASCHINENABMESSUNGEN*** | | | |
|-------------------------|--------|--------|--------|
| | A (mm) | B (mm) | C (mm) |
| HPP 300/43/59 | 6.514 | 9.417 | 4.786 |
| HPP 300/56/72 | 7.864 | 10.757 | 6.136 |



| TECHNISCHE DATEN BOHRAGGREGAT | |
|--|--|
| Verfahrgeschwindigkeit X-Achse (m/min) | 45 |
| Verfahrgeschwindigkeit Z-Achse (m/min) | 20 |
| Anzahl vertikaler Bohrspindeln | 9, davon 3 in Schnittrichtung, 5 in Programmschieberrichtung, 1 Eckspindel |
| Bohrspindelraster (mm) | 32 |
| Bohrerdurchmesser (mm) | max. 35, min. 2 |
| Plattendicke beim Bohren (Bohrtiefe werkzeughängig) (mm) | max. 40, min. 6 |
| Pakethöhe beim Bohren (mm) | max. 30, min. 12 |
| Streifenbreite (mm) | max. 1.600, min. 100 |





HOMAG LifeCycleService

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit Service-Innovationen und Produkten, die auf Ihre Anforderungen optimal zugeschnitten sind. Mit kurzen

Reaktionszeiten und schnellen Kundenlösungen sichern wir Ihnen eine hohe Verfügbarkeit und eine wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.



HOMAG Finance – passgenau finanzieren

- Wir bieten Ihnen maßgeschneiderte Finanzierungsangebote für Ihre Maschinen oder Anlagen. Unsere Beratung geht Hand in Hand mit der Expertise in technischen Fragen. Ihr persönlicher Ansprechpartner kümmert sich um den gesamten Ablauf
- Ihr Vorteil: Sie können schnell in neue Technologien investieren und bleiben finanziell flexibel

1.200

Servicemitarbeiter weltweit.

650

bearbeitete Ersatzteilaufträge / Tag.

85,2%

weniger Vor-Ort-Einsätze durch
erfolgreiche Ferndiagnosen.

>150.000

Maschinen in 28 Sprachen elektronisch
dokumentiert in eParts.



Remote Service

- Hotline-Support durch Fernservice bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch 85,2% weniger Vor-Ort-Service-Einsätze!
- Mobile Anwendungen wie z. B. ServiceBoard senken die Kosten durch schnelle Hilfe bei Störungen mit mobiler Live-Videodiagnose, Online-Service-meldung, Online-Ersatzteilshop eParts



Spare Part Service

- 24h Ersatzteile identifizieren, anfragen und direkt bestellen über www.eParts.de
- Weltweit lokale Teileverfügbarkeit durch Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Vertriebs- und Servicepartner
- Reduktion der Stillstandzeiten durch definierte Ersatzteil- und Verschleißteil-Kits



Modernisierung

- Halten Sie Ihren Maschinenpark aktuell und steigern Sie Ihre Produktivität sowie Produktqualität. Damit werden Sie schon heute den Produkthanforderungen von morgen gerecht!
- Wir unterstützen Sie mit Upgrades, Modernisierungen sowie individueller Beratung und Entwicklung



Trainings

- Durch exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Trainings können Ihre Maschinenbediener HOMAG Maschinen optimal bedienen und warten
- Verbunden damit erhalten Sie kundenspezifische Trainingsunterlagen mit praxiserprobten Übungen



Software

- Telefonische Unterstützung und Beratung durch Software-Support
- Digitalisierung Ihrer Musterteile mittels 3D-Scannen spart Zeit und Geld im Vergleich zu Neuprogrammierung
- Nachträgliche Vernetzung Ihres Maschinenparks mit intelligenten Softwarelösungen von Konstruktion bis Produktion



Field Service

- Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Erhöhung der Produktqualität durch zertifiziertes Service-Personal
- Regelmäßige Überprüfung durch Wartung / Inspektion sichert höchste Qualität Ihrer Produkte
- Minimierung von Stillstandzeiten bei unvorhersehbaren Störungen durch unsere hohe Technikerverfügbarkeit

HOMAG Plattenaufteiltechnik GmbH

Holzmastraße 3
75365 Calw-Holzbronn
Deutschland
Tel. +49 7053 69-0
info-holzbronn@homag.com
www.homag.com



Für den Erfolg der Originaltechnologie.
Eine Kampagne des VDMA