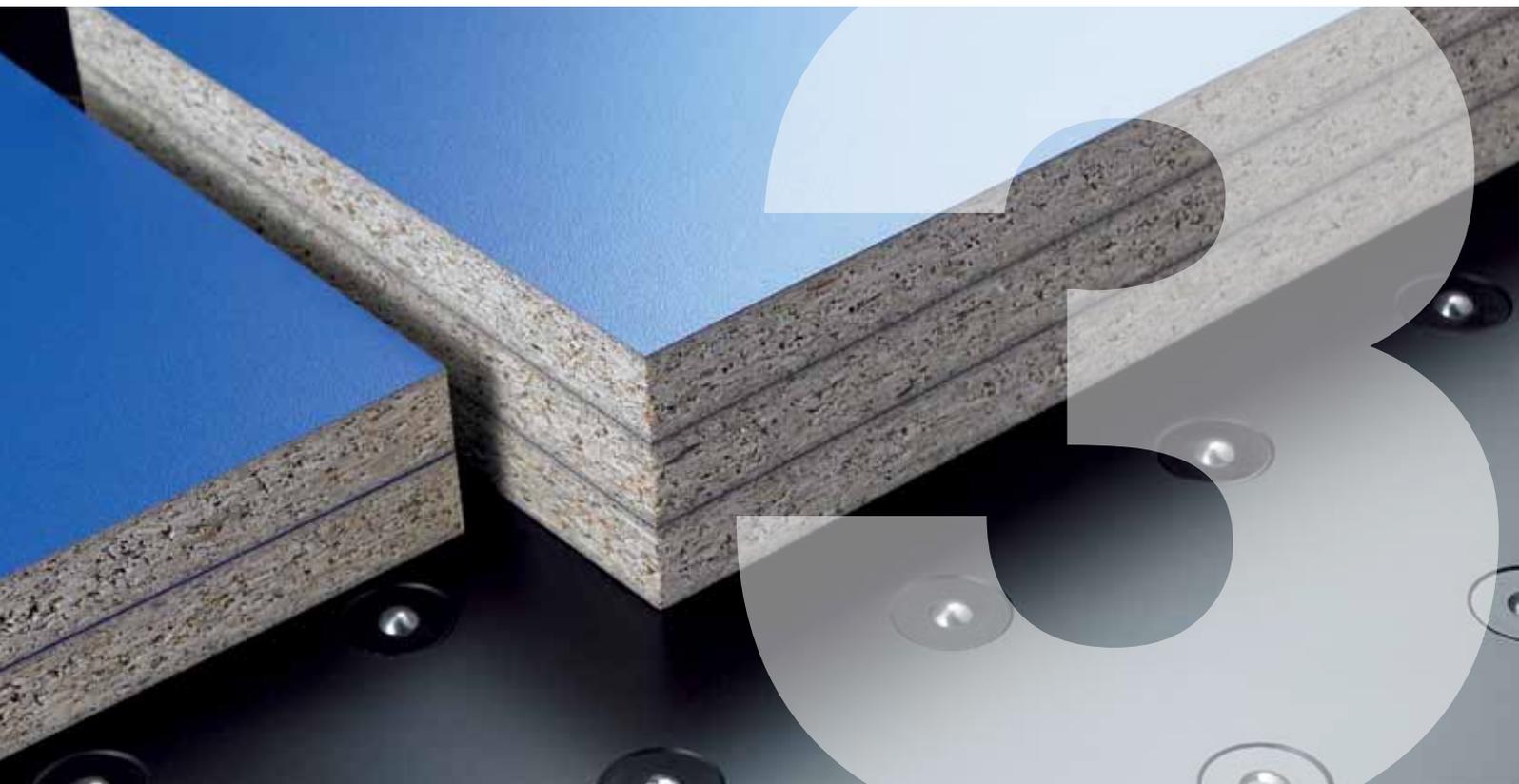


3系列：表现如你所愿



3系列电脑开料锯：
HPP 300 | HPL 300 | HKL 300
2016/1

3系列电脑开料锯-为客户提供定制化的功能

成功的关键是做出正确的选择-现在HOLZMA电脑开料锯带给你从未有过的灵活选择。无论是前上料的HPP机型，后上料的HPL机型，还是纵横锯HKL,3系列电脑开料锯可选配置包含电脑开料锯可能用到的各种功能。您可以根据需要选择搭配各种功能，既不用担心浪费投资，也不必为满足不了需要而烦恼。

3系列标准机型的特点：

- 为精准顺畅的物流而优化设计
- 为成套生产线预先准备
- ecoPlus技术：
 - 更节能
 - 提高锯切效率
- 前侧有安全防尘帘
- 双指夹钳
- 锯切高度自动控制
- 手动可调的压梁压力和夹钳夹紧力
- 高度合适的观察窗，便于随时了解机器后部工作状态



目录

04	HPP 300 profiLine
06	HPL 300 profiLine
08	HKL 300 profiLine
10	通用的功能特性
16	HPL和HKL机型的通用功能特性
18	配置
38	技术参数

HPP 300 profiLine

概览
HPP 300 profiLine

HPP300 profiLine是一台紧凑而多功能的电脑开料锯



- 主要特性
- 80毫米锯切高度（可选配95毫米）
 - 前气浮台高度920毫米，符合人体工学
 - 操作简便
 - 可靠高效



3系列电脑开料锯
工作
视频演示



展示的机型可能带有选配功能。

HPL 300 profiLine

概览
HPL 300 profiLine

HPL300适用于较大工作量的生产，集成了自动上料台，加快生产速度并降低工作强度，极大提高了物料的通过率。



- 主要特征
- 80毫米锯切高度（可选配95毫米）
 - 前气浮台高度920毫米，符合人体工学
 - 操作简便
 - 可靠高效



展示的机型可能带有选配功能。

HKL 300 profiLine

概览
HKL 300 profiLine

HKL300 profiLine 纵横锯是3系列电脑开料锯中最高性能机型-设计用于大批量连续生产。
它是一台高强度工业级电脑开料锯，可以精确锯切大摞的板垛。它是一台全自动的生产设备。

主要特征

- 占地面积小的优化设计
- 也适用于加工单张板和小批量
- 快速高质量完成任务
- 80毫米锯切高度（可选配95毫米
- 标配全气浮台



展示的机型可能带有选配功能。

HOLZMA为你所想，在标准配置中已经结合了领先的技术。



ecoPlus:依靠先进技术达到最高20%节能效果

- 准备按钮：一键将电脑开料锯切换到节能的生产准备状态
- 所有机型配备符合IE3能耗标准的马达
- 通过先进的变频技术实现变速
- 通过仅升起主锯而非主锯马达进一步节能
- 锯车上选配的光线传感器利用主锯马达的排风进行清洁
- 锯车中的气压系统被液气系统替换，从而减少压缩空气消耗

- 锯车的流线设计更利于排除杂物
- 所有机型配置了HOLZMA能耗监测功能
- 优化的除尘管路减少能耗
- 可选配的薄锯片
- 改进的人性化设计，提高生产效率
- 不断研发新技术，致力于减轻劳动强度和提高生产效率

ecoPlus样本有更详细的介绍。

程控推板器确保尺寸精度

- 抗弯曲变形
- 电子控制
- 在H型梁上的精确导引
- 电磁位置测量系统，确保始终达到 ± 0.1 毫米的锯切精度
- 测量系统不会磨损，不需特别维护

带有橡胶垫的压梁

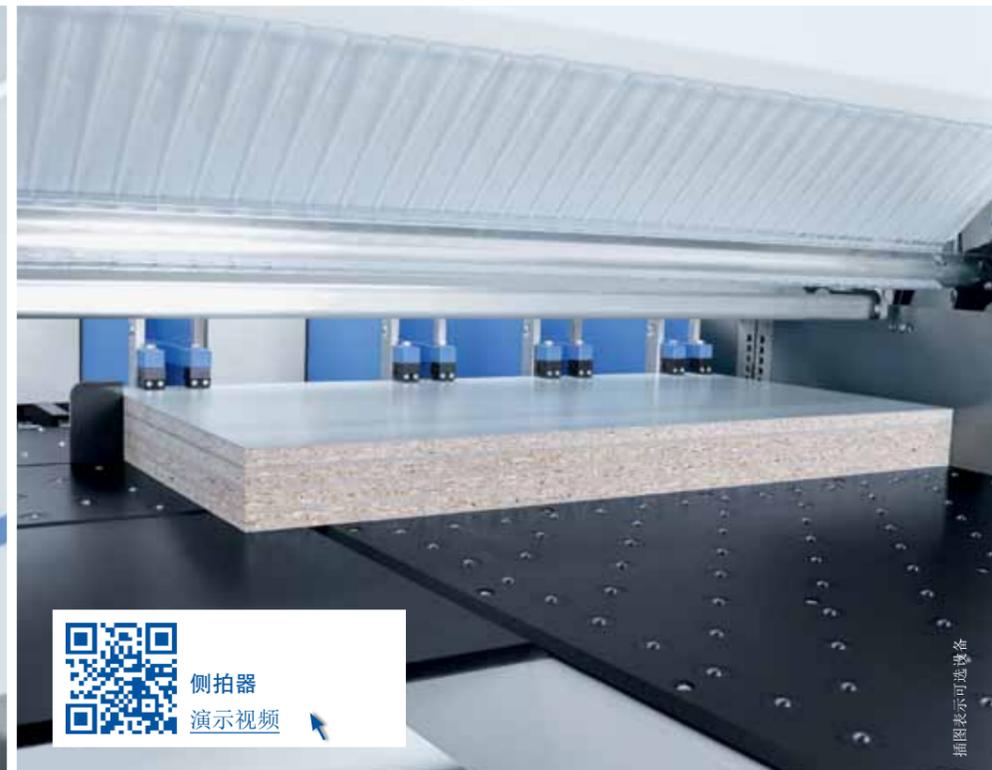
- 沿锯切线大面积的压力区，将工件变形引起的压力不匀降至最低
- 压梁两侧直线导轨导向
- 齿轮齿条设计确保压梁两端的平行度

无论单张板还是一摞板，都能保证精度。



夹钳

- 全配双指夹钳，带橡胶垫
- 精细推送板件到位
- 夹钳下夹指可取下以加工锯切基准线，用来快速调节到需要的夹持精度
- 针对特殊材料，夹持力可以手工调节
- 短小的夹钳设计，配置橡胶垫，确保了夹持稳固和精确。
- 上夹钳指沿着垂直方向下压到板材，整个夹持面都与工件接触，因此不存在因板摺高度不同而产生的错位。这种设计拓宽了工作深度，并且板摺握持更加牢固
- 为连续多批次生产而设计



HOLZMA 专利: 中央侧拍装置

- 直接安装在锯车上，等待时间由此降低了最多25%
- 根据板摺厚度无极可调的接触压力，即使是薄板，层压板或者敏感表面都可完美处理。现在还可根据板摺高度自动调节压力：板摺越高，侧拍压力越大

位于零位靠档的废料折断装置

废料折断装置位于零位靠档，方便操作工将废料拍断落入垃圾箱，保持生产环境的整洁有序。

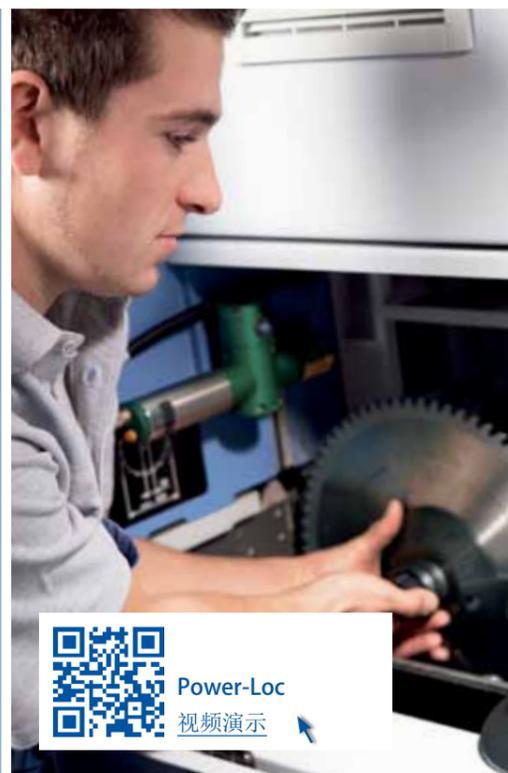


重新设计的锯车

3系列锯车经过重新设计，运行平顺，加工精度高，能耗降低。

- 为3系列电脑开料锯专门设计
- 紧凑和坚固的抗扭曲钢板框架结构，确保高精度和高相应速度
- 无极可调的进给速度，可根据原材料特性优化锯切效果
- 锯片可保持长时间的工作状态
- 专利设计的摇臂和直线导轨，能以精确快速和低损耗的方式定位主锯锯片

- 主锯马达无需升起
- 低噪声免维护的主锯驱动系统
- Power-Loc系统：快速方便的锯片更换方式
- 预加弹簧力（选项）的锯车滚轮始终与导轨完美配合
- 带清洁吹尘装置（作为锯车性能增强包选项）的光电传感器
- 新锯车设计进一步改善除尘效果
- 可选的后成型功能（27页）



CADmatic 4.5 PROFESSIONAL (HPP, HPL为标配, HKL为选配)

CADmatic 4.5具有直观的操作方式，简明的功能显示和操作提示，新控制系统包括高清晰度的宽屏显示器，这是一台受操作工欢迎的生产设备。

- 全屏多点触控操作屏
- 豪迈集团通用的 powerTouch操作界面
- 易于理解的操作软件
- 工作流程3维实时图像化显示
- 19寸TFT触摸屏彩显



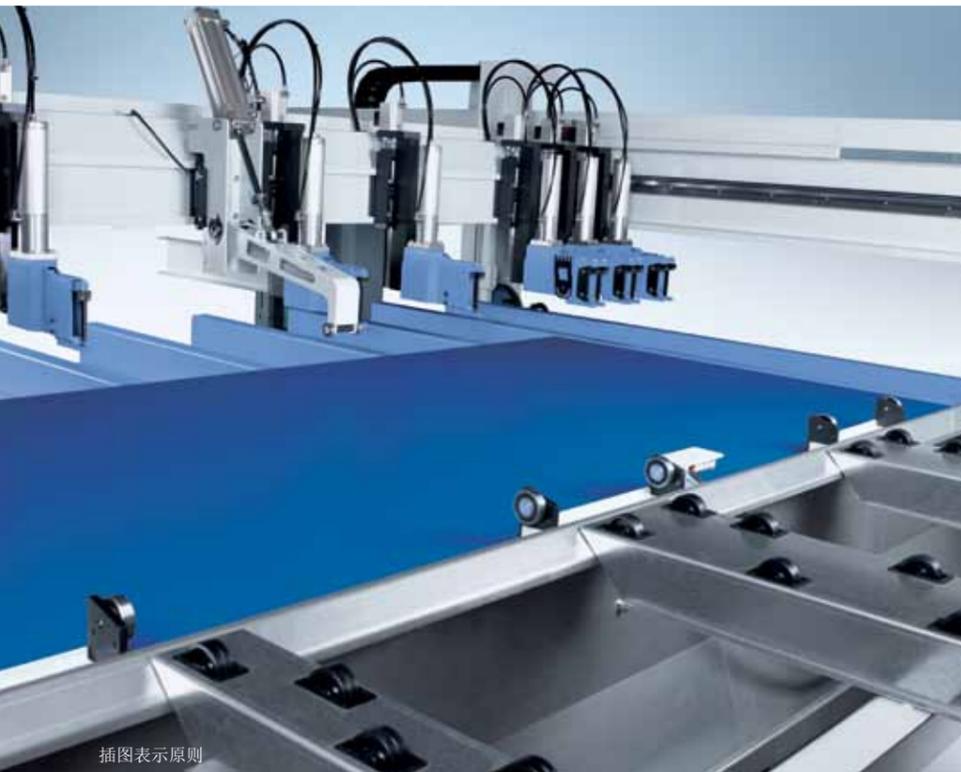
清洁门

快速和方便的翻转活门设计，方便清扫吸除灰尘。



更强劲的进料推送

带自动驱动滚筒的上料台和附加的滚筒传送保证了快速堆垛输送



强力上料系统

采用电/液联合4柱上料系统。

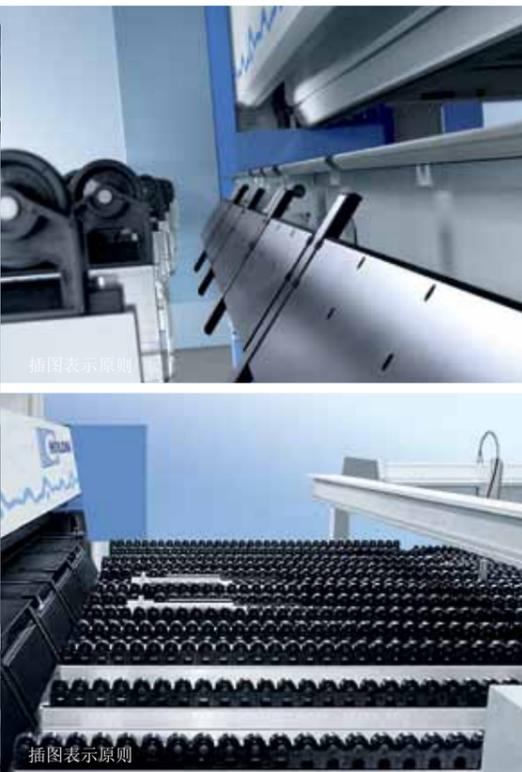
- 自动计量板垛高度
- 配置了纵向运输的感应系统

- 也同样适用于最薄9.5毫米的板材，如果配合选装微进料装置和薄板测量装置，可以加工最薄3毫米的板材
- 免维护，免润滑



分离式后靠档

- 不与机身连接，确保锯切精度
- 移动板材时产生的震动不会传导到机身上



横向运输装置

(仅适用于HKL机型)

- 特殊的推送马达
- 滚轮托架可以按需升起或降下
- 传送后在纵横两向对齐
- AB-BA系统，用于镜像锯切的任务
- 集成的齐头装置

废料阀

(仅HKL机型)

废料阀根据指令自动打开，将废料从锯身移走。

- 根据锯车控制系统指令开关
- 带压缩空气吹灰喷嘴



纵锯排出装置

(仅适用于HKL机型)

纵锯排出装置将工件送至中间传送台并将废料推送到废料阀。

基本配置包

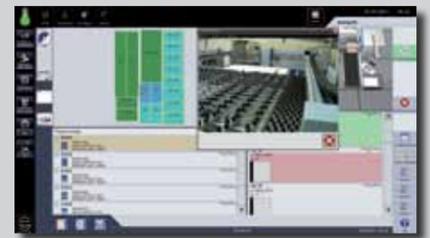
- 气浮台面
- dustEx (见28页)
- 双指夹钳

性能增强配置包

- 压梁性能提升包 (见33页)
- 锯车性能提升包 (见33页)
- 13.5KW主锯马达

高端配置包

- 压梁性能提升包 (见33页)
- 锯车性能提升包 (见33页)
- 13.5KW主锯马达
- 气浮台面
- dustEx (见26页)
- 马达驱动槽锯升降
- 程控推板器防尘盖板



视频监控功能让你对机器动作一览无余

- 推荐用于大型电脑开料锯
- 在CADmatic控制软件内显示
- 你总能随时监测机器后部和上料台
- 图像可以存档用于故障诊断和 workflows 优化, 也可以发给HOLZMA服务部门用于售后支持

经济的集成料仓系统

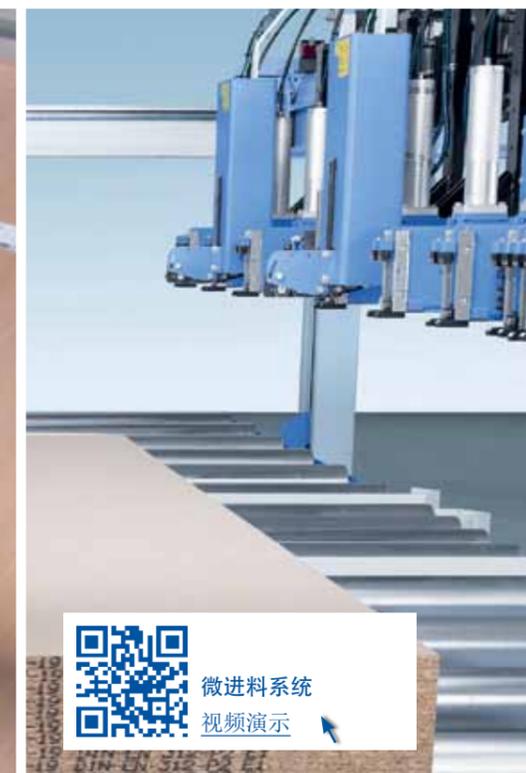
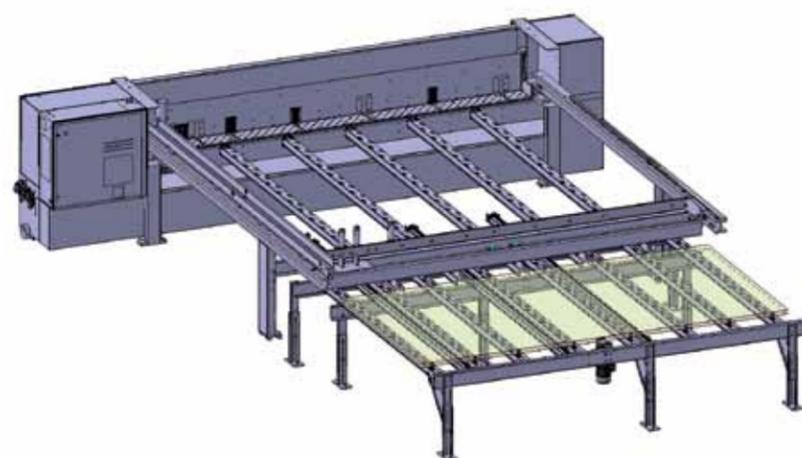
HOLZMA为新3系电脑锯规划了经济的进料方案, 包括集成的料仓系统。

- 适用于低强度和工业化的生产规模
- 占地面积小
- 适宜的价格
- 在X, Y两个方向上移动
- 电脑开料锯和料仓完美配合
- 为小型锯自动上料方案
- 流畅的工作只需要很少的工人
- 复合人体工学的操作模式

- 可采用“料仓控制锯”模式, 如料仓可以根据生产优化决定各个锯的加工顺序
- 更多详细信息, 如果选配料仓系统, 可以参阅HOLZMA物流解决方案手册。

大型料仓系统

这一选项确保HOLZMA锯能与几乎所有料仓系统对接, 并与HOMAG Group其他设备完美配合, 实现最大产能。更详细信息请参阅HOLZMA物流解决方案手册。



薄板测量装置 (HPL和HKL机型)

微进料装置 **A** (选项) 和薄板测量装置 **B** (选项) 配合使用, 能处理最薄3毫米厚的板材材。

集成的特殊上料台

当与简易料仓配合使用时, 当新的板材正在进料时, 锯机必须短时间停止工作. 新设计集成的特殊上料台将使这一过程变得更加流畅: 当前一张板材还在加工时, 料仓已经把下一张(摞)放到集成的特殊上料台上。

- 建议与HOLZMA的自动打标签功能一起使用
- 可以对已有机器进行升级
- 安装即用

- 与锯机尺寸完全配套(高度, 宽度, 滚轮台)
- 减少锯机等待时间
- 不需对齐

自动标签打印系统

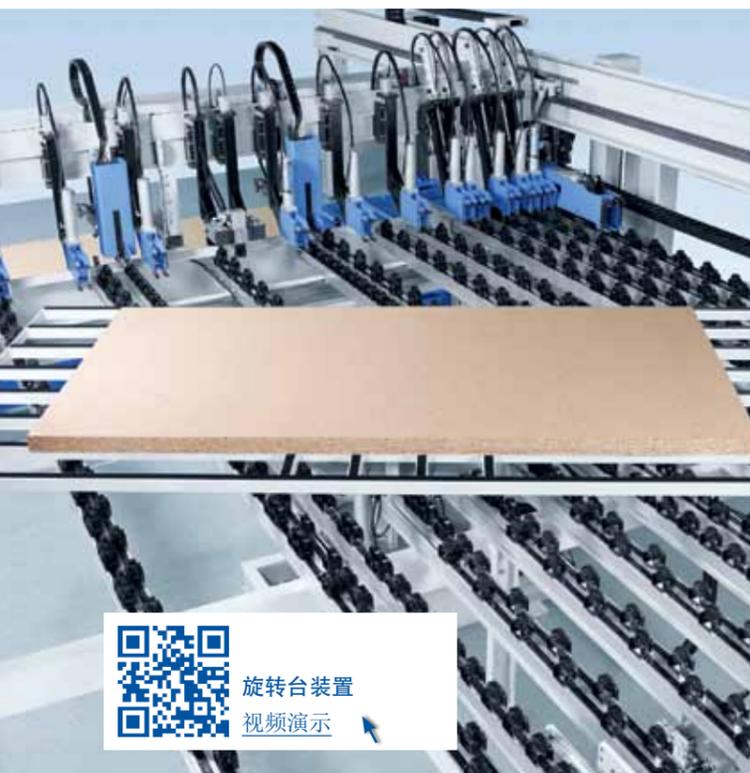
当锯机和料仓配合使用时, 自动标签打印系统首先在整张板材上预先贴上对应各块工件的标签, 这一过程并不占用锯机的工作时间, 它也可以同集成的特殊上料台一起使用。

- 最小工件尺寸170x170毫米
- 每分钟最多10张标签, 可选增强功能每分钟15张
- 标签打印和粘贴工作与锯切工作互不干扰
- 不占用锯机的工作时间

- 优化下料工作, 因为所有工件已经用标签跟踪了
- 简化并提高生产流程的效率
- 自动跟踪工件
- 可以对现有机器升级
- 更平稳的生产方式

微进料系统

微进料系统可以将厚度6毫米以上的板材以后上料方式送入锯机。板摞高度由非接触式电磁感应测量装置检测, 这是完全免维护的测量系统。




 旋转台装置
 视频演示



自动废料收集 (仅HKL)

- 废料通过废料阀落入振动传送带|A
- 废料粉碎机|B将大块废料切成小片，利于后续转移
- 提升皮带将废料碎屑移走，集中送到收集箱|C



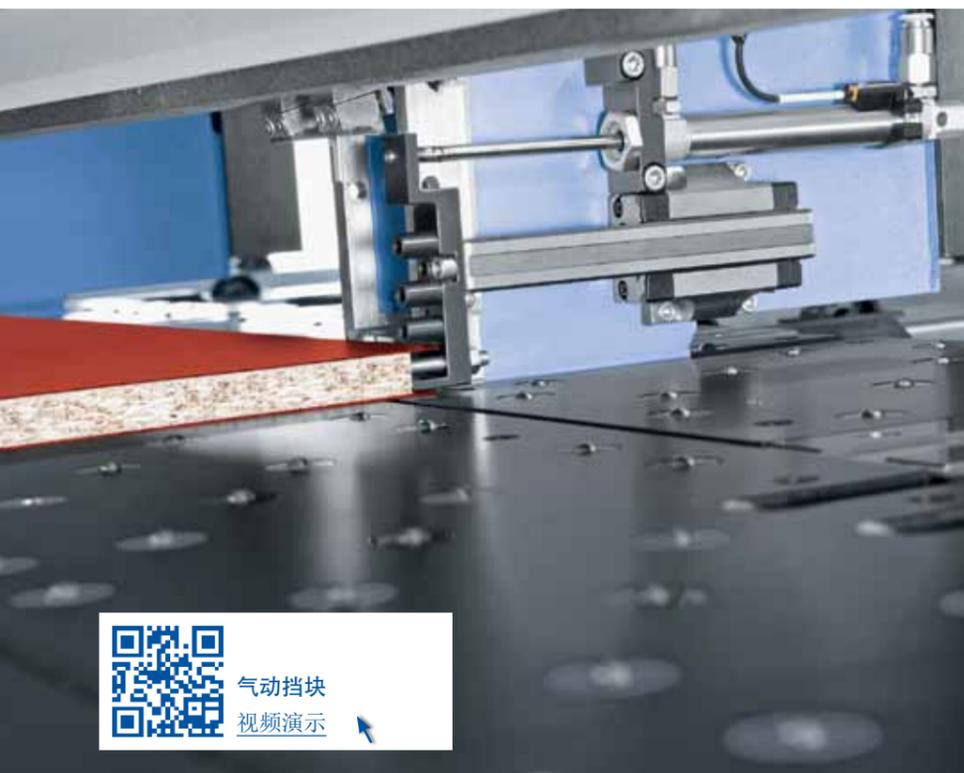
自动出料推手

- 将残余材料从机身后部推送到锯切线之前
- 工人无需再进入锯切区域拉出板材
- 减低劳动强度



压梁两侧的防尘幕帘

- 安装在压梁两侧，当标签打印机安装在靠近压梁位置时（见30页），只有后部防尘
- 减少粉尘扩散
- 改善除尘效果
- 特别适用于板材粉尘很多的场合



气动挡块（适用于贴面材质延伸至板材外的材料）

气动锯切挡块安装在夹钳上，根据CADmatic指令激活工作。

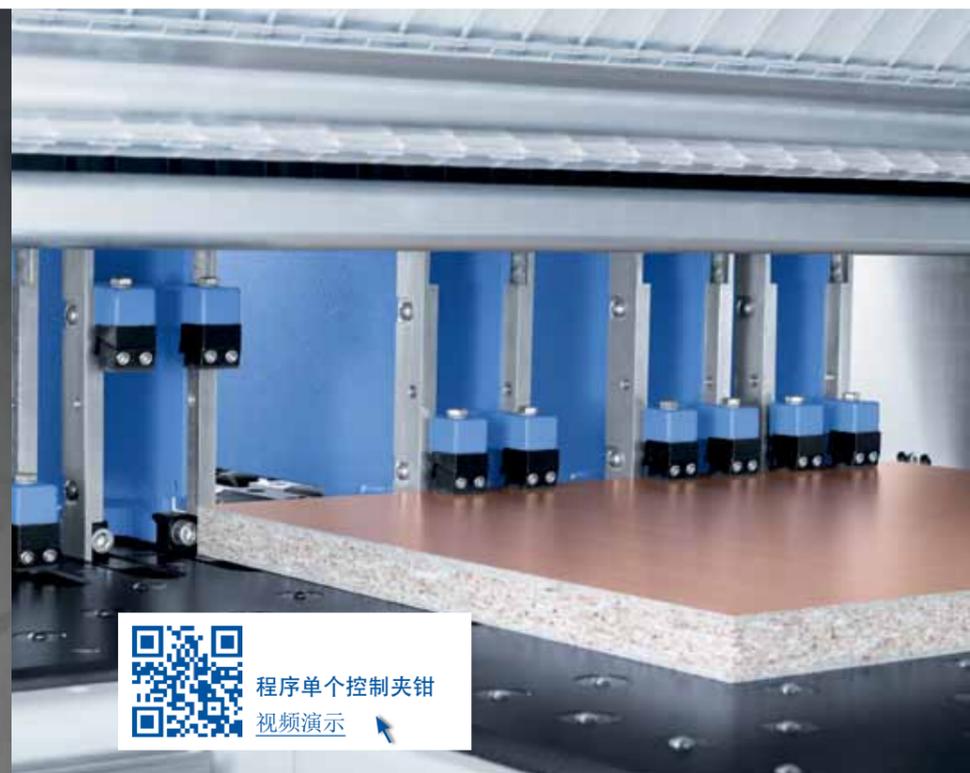
- 带橡胶垫
- 根据板材厚度调整
- 缓和贴面材质延伸至板材外的材料
- 精确定位



专利的照相检测槽锯自动对齐系统

专利的照相检测槽锯自动对齐系统（手动对齐功能依旧保留）。

- 优化检测效果：照相机自主选择最优的照射光色和曝光时间
- 调试时间不超过一分钟
- 精度达到百分之一毫米



程序单个控制夹钳

程序单个控制夹钳这一选项保证夹钳不会意外损伤板材边缘。现在也可在测量模式下使用。

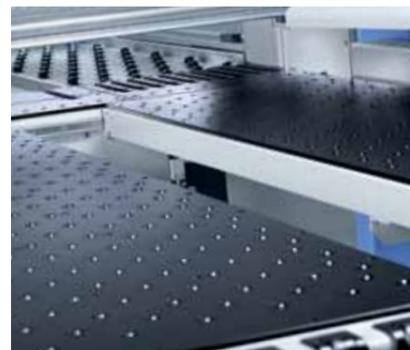


非常规锯切长度

HPP 300, HPL 300, HKL 300可以根据需要设计为5.6米的锯切长度。

氧化铝台面

特殊涂层台面保护工件在加工中不受损。适用于特别敏感的工件表面，这一选项已经包括在“敏感表面材料”选项包中。



针对压力敏感的板材，软接触选项包

加工材料品种渐趋多样化，对锯切要求也更加复杂：对压力敏感的轻型板材，复合蜂窝板以及塑料板材越来越流行。HOLZMA相应市场需要研发了对应软接触选项包，同时也有针对敏感表面材料研发的防刮选项包，请咨询你附近的HOLZMA销售有关的详细资料。



dustEx
视频演示



台面中的侧向喷嘴 (HKL300标准配置)

带侧向喷嘴的台面最适合加工敏感材料，重型板材和板擦。

新设计的dustEx功能

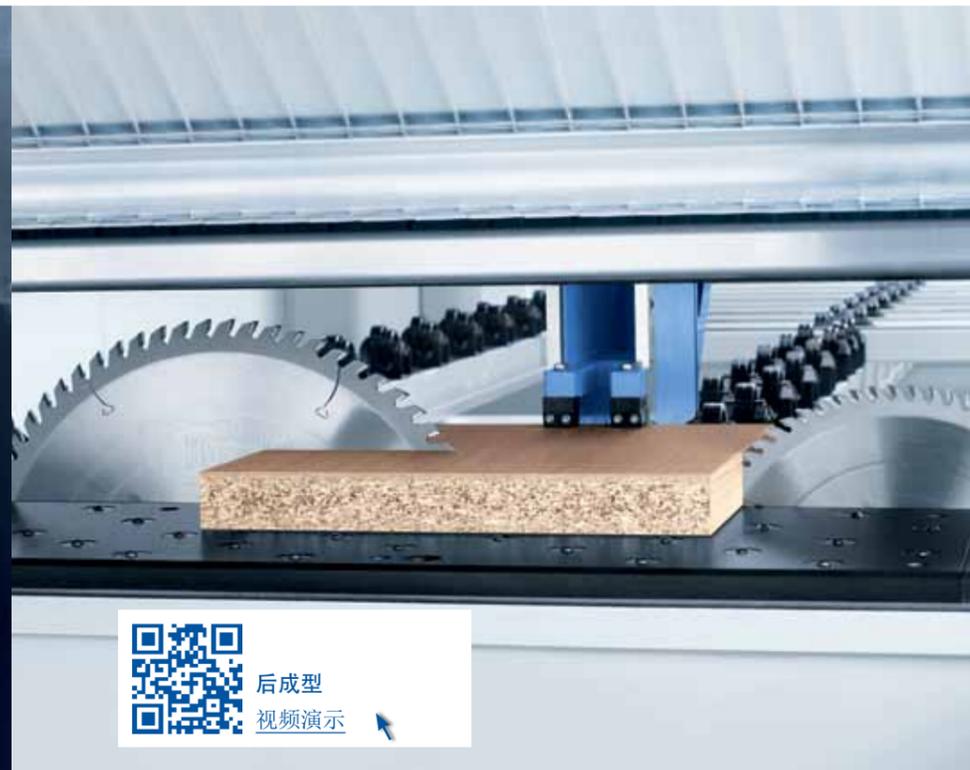
HOLZMA首先研发了带空气浮珠的台面，dustEx则是另一个革新发明。

与浮珠一起使用，专利的设计将锯切过程中产生的碎屑吹向靠近零位靠档处，改进的吸尘通道更高效地收集这些碎屑。

建议配置：dustEx与前后防尘帘一起使用效果更佳(见23页)。



后成型
视频演示



完美的后成型效果

这一选项有两种配置，两种配置都需要槽锯具有马达升降功能。

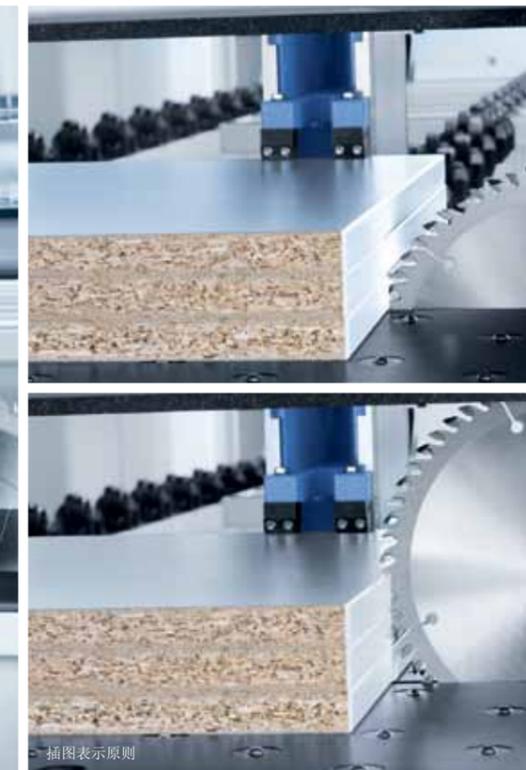
版本1： 上升的后成型

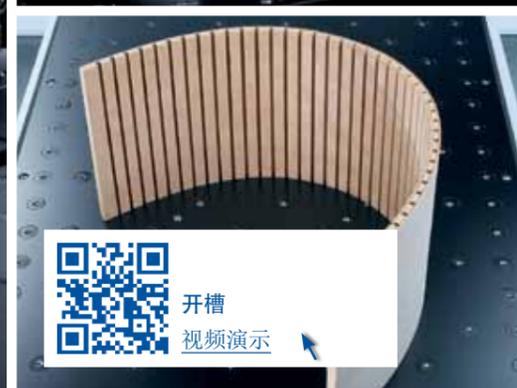
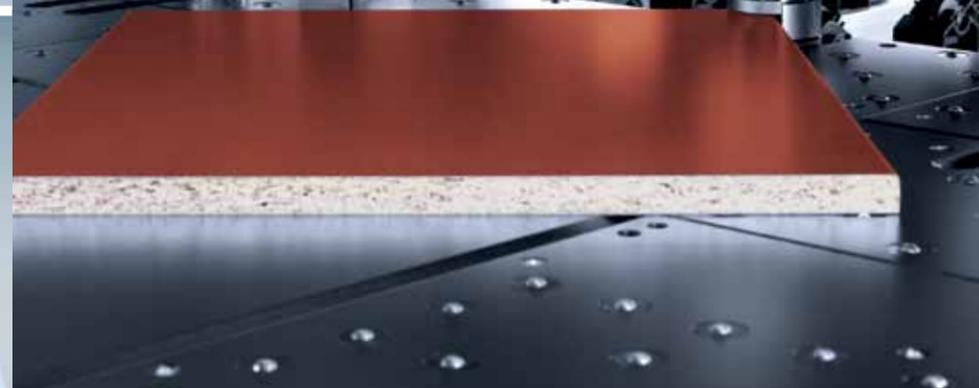
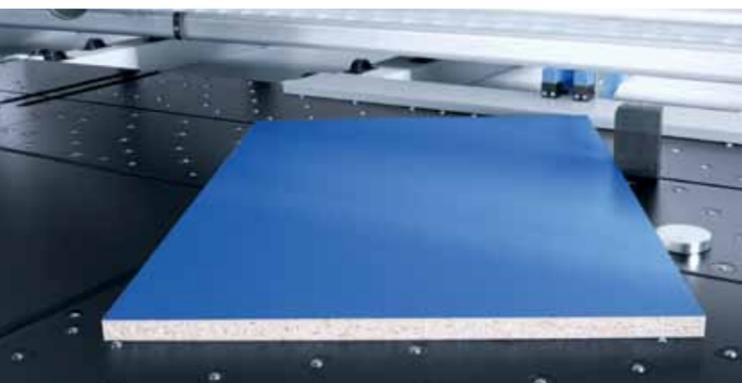
- 垂直升起槽锯马达
- 锯切软成型和后成型的工件
- 最大锯切高度为55毫米

版本2： 上升和垂直后成型

- 首先完成版本1中相同的动作
- 槽锯最大锯切高度90毫米
- 对整个板擦的边划槽（开槽深度最大15毫米）
- 适用于木皮，纸张，ABS的边材

插图表示原则





手动角度锯切

配合CADmatic 软件和角度锯切装置可以手动选择锯切角度。

无应力锯切

在锯切时，板材内部应力释放，这会影响到板材尺寸和锯切质量。HOLZMA对此提供了解决方案。采用系统化预切手段释放板材内部的应力。此外还有中央切除和开槽功能，这在处理如厨房水槽和门的情况下有实用意义。

自动角度锯切装置

这是全自动的角度锯切方案，在CADmatic中输入参数，即可开始。

开槽和增强开槽功能

这一功能节省了后续大量工作，在HOLZMA锯上已经可以预先开槽。增强开槽功能之后加工中心更快，因为锯车在往复过程中都能进行开槽，因此速度会高很多。

高精度激光参考线

- 特别适用于如实木，木皮贴面板材和其他有粗糙表面的材料
- 精确定位在锯切线上



自动贴标签
视频演示

自动贴标签功能

标签机靠近压梁，在视线范围内。在进行双推手锯切 (Power Concept) 时能同时打标签。无论板材从前进料或从后进料都能正常工作，还可以指定标签的位置。

- 可在完整大板, 余料或者完成的工件上贴标签
- 可包含完整的堆垛信息
- 可包含下道工序的加工信息处理
- 节省时间
- 将失误降至最低
- 给操作工提示



标签打印机
视频演示

标签打印机

HOLZMA 标签打印机是提高工作流程效率的重要工具。你可以在CADmatic上设计标签形式，包括条形码，文字和图像。如果你使用Cut Rite 优化软件，为下道CNC加工中心预留的信息也能一并显示。采用条形码能把锯机集成到柔性生产线中。

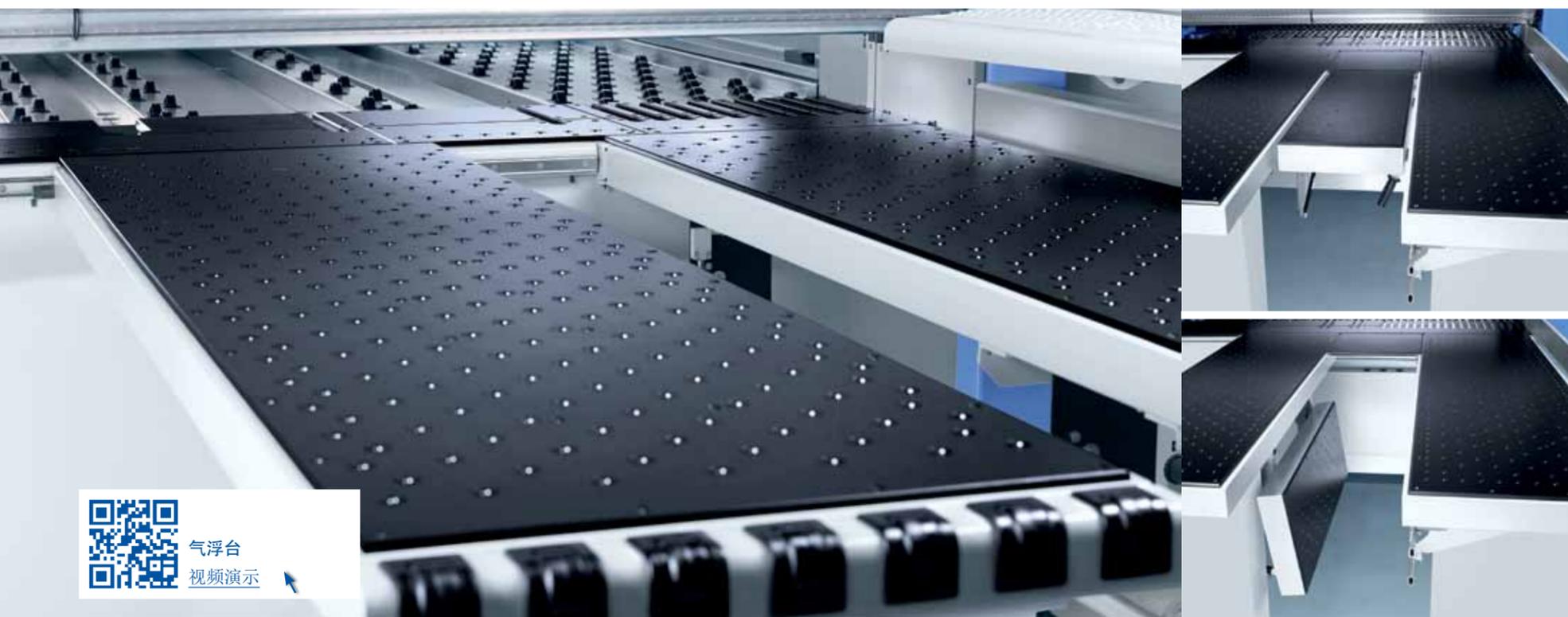
附加的自动启停按钮

- 允许独立启动生产
- 带有紧急制动按钮



可转动打印机位以及工件暂存位

可转动打印机角度，工件暂存位置能提高效率，降低劳动强度。它提供了一个锯切后临时存放工件的场所。打印机角度可以调整到最适合操作的方向。



可移动气浮台

可移动气浮台使工作空间更加灵活，在安排板材和工件时更节省人工，降低损坏工件的风险。

加长气浮台

(未展示)

- 长度从2160毫米延长到2810毫米
- 更多摆放空间
- 更好地与下料系统一起工作
- 当锯切大板材时非常实用

可翻转气浮台

(图中显示的是其他机型)

- 防止小工件跌落
- 增加工作台面面积
- 也适用于加工大尺寸工件
- 不使用时可折叠隐藏

选装包：
HOLZMA将最重要的选项以适宜的价格打包出售：

- 切槽和切出包 (HPP机型)
- 高敏感表面板材加工包 (HPP机型)
- 角度锯切包 (HPP机型)
- Cut Rite 软件包PRACTIVE版 (HPP机型)
- Cut Rite软件包PROFESSIONAL版 (HPP/HKL机型)
- 包装标签 (HPP/HKL机型)

锯车性能增强包
(已经包括在高级选项包和性能增强包中)

- 锯车性能增强包包括以下特性：
- 锯车速度从130米/分钟上升到150米/分钟
 - 弹簧预加压的锯车轮
 - 光线传感器的吹尘系统

附加的夹钳

- 更好夹持狭窄工件或光滑工件

提高出材率

“压梁”性能增强包
(已经包括在高级选项包和性能增强包中)

- 重量优化的自动调高压梁

自动前上料提高锯机效率

自动上料系统Econolift明显提高上料速度，效率提高，能耗下降

- 自动前上料
- 可对现有机型改造升级

设计师光包

包含：

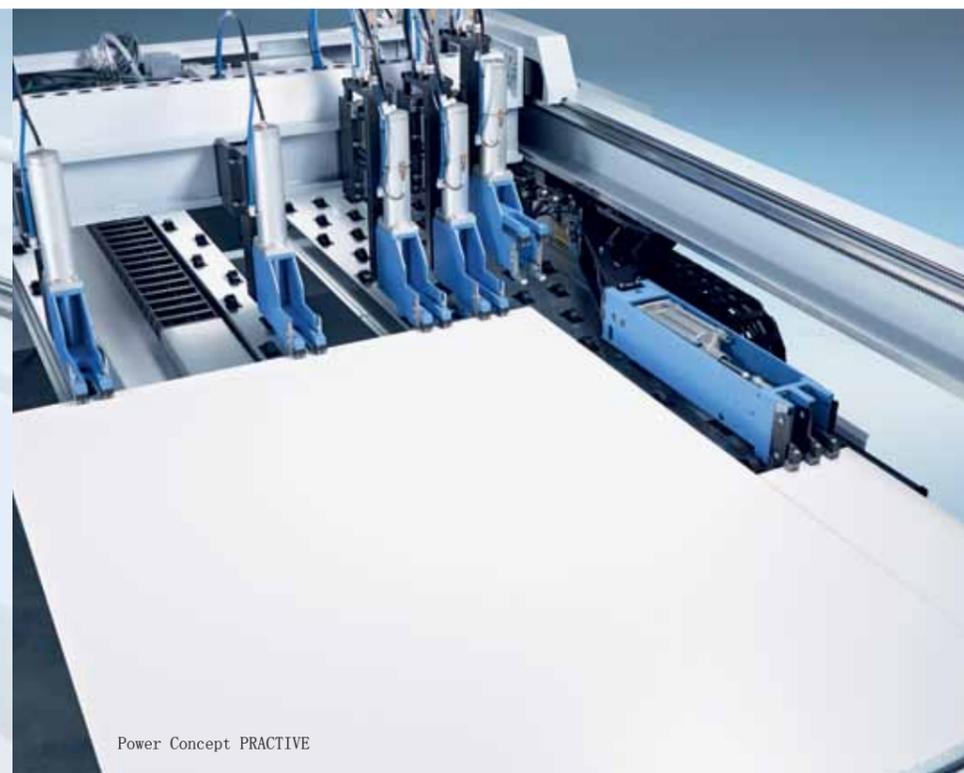
- LED 标识锯切长度
- LED 标识换刀区别
- 电柜内部LED照明
- 保护视力，减轻劳动强度

新：Power Concept PRACTIVE 版
 这是从成功的Power Concept衍生出的版本，这个版本具有双推手的核心功能，更易于安装使用，也更具价格优势。适用于前上料的HPP 300 profiLine机型

在办公室优化锯切图
 HOLZMA的Cut Rite 软件能提高产量, 优化材料利用率

- 优化项目成本
- 提高锯切效率
- 全面控制成本
- 快速估算费用

除了Cut Rite, 还可以选配轻量版CADplan, 在锯机上直接优化的方案.



Power Concept PROFESSIONAL-最多提升40%生产率

Power Concept 可以锯切交错排列的板材，它的基本功能包括：

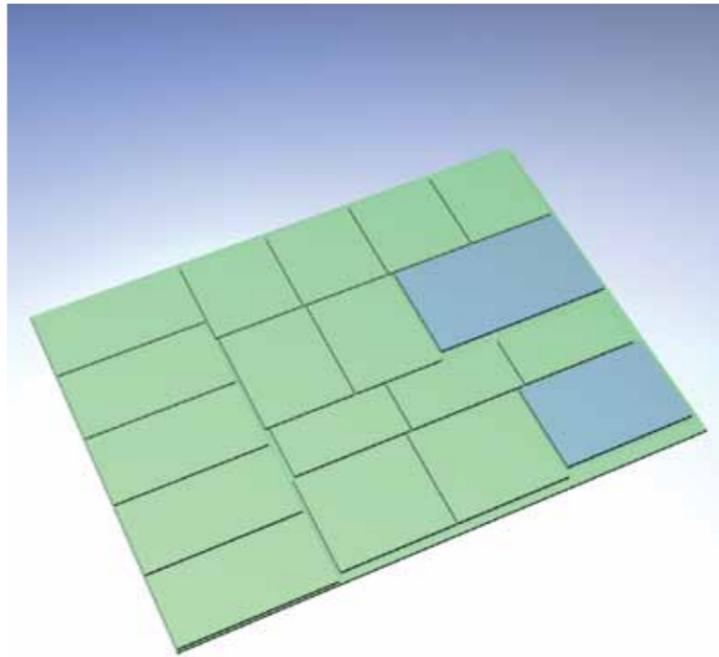
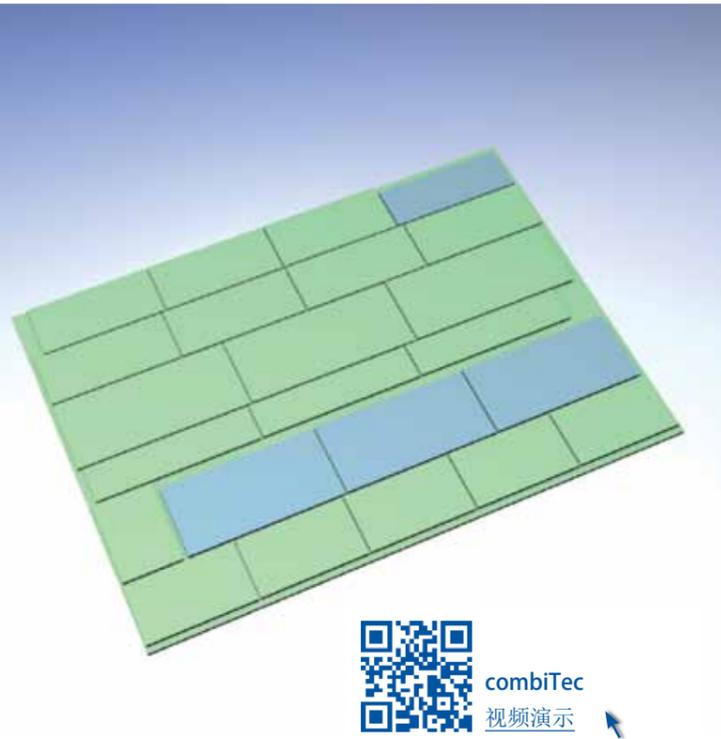
- 一个独立工作的小抓手
- 在程控推板器上的夹钳可以根据需要抬起离开工作区
- 重新排列锯切条以配合Power Concept 的工作原理，排列依据是已经优化的锯切方案

客户得益：
 • 最多40%的产量提升

- 显著减少的锯切动作
- 显著提高物流效率
- 高原料通过率
- 降低锯切成本
- 价格适宜，占地面积小
- 窄工件也能精确锯切
- 能实现同时进料和锯切：在使用Power Concept PROFESSIONAL 时，小抓手在控制最后一块板条锯切时，程控推板器已经在抓取下一批板材进行锯切

高度安全,易于理解的结构

根据需要, 可以选配安全围栏, 将机器后部完全保护起来, 通过有机玻璃观察窗仍然可以了解加工情况。



托盘升降台

HOLZMA托盘升降台带有自动高度控制功能，符合人体工学，适用于小批量的加工订单。通过光栅控制升降，工人不必弯腰进行费力的搬运工作。



combiTec

新功能：现在在所有3系列锯上都能实现combiTec选项进行柔性化生产。它将二次锯切任务完全融合在普通锯切任务中，即使复杂的锯切图也能生成和灵活应用。通过它节省时间和原料，从而降低成本。

HOLZMA具有坚实的知识基础，对生产过程进行优化和仿真：

- 降低废料率从而降低成本
- 无人工操作
- 相比于铣形，切削量大为降低，节省能耗
- 高速度
- 较低的设备 and 刀具成本
- 极佳的费效比

下料原理

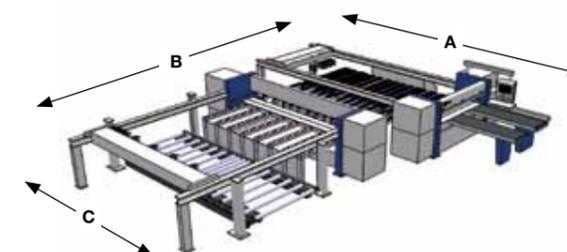
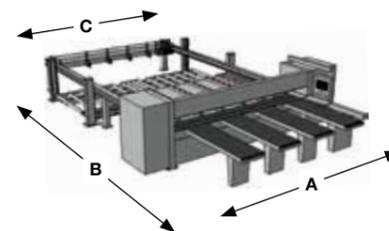
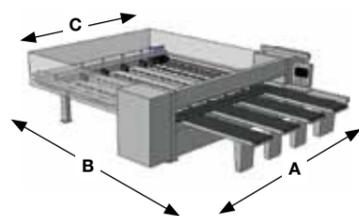
通过直观的软件和硬件组合，指导操作工将工件放置在托盘上。在控制面板上有LED信号灯指示将工件放入或取出暂存区。系统智能化地使用暂存区，因此在暂存区的工件能以最优顺序排列。即使废料也能找到应用的地方。优点是：操作工总能知道工件应该放在何处，因此减少了不必要的时间和工作量。HOLZMA下料系统的主要组成部分包括：

- CADmatic 4.5专业版的附加下料模块
- 带有详细下料信息的条形码系统-采用手动打条码（31页）或自动打条码（30页）
- 符合人机工学的工件暂存位（31页）
- 气动辅助工作（上料和下料在气浮台的纵向位置）
- 其他更多细节不一一赘述

HOLZMA 3系机型总览

技术参数
HPP 300 | HPL 300 | HKL 300

尺寸, 性能, 特性: 在此可以一览3系机型所有最重要的特性。如有更详细了解的需要, 请就近联系HOLZMA销售代表, 他将尽力帮助你获得所需信息。



技术参数*	HPP 300	HPL 300	HKL 300
锯切高度	80 毫米 (可选95 毫米) 3.2" (可选3.8")	80 毫米 (可选95 毫米) 3.2" (可选3.8")	80 毫米 (可选95 毫米) 3.2" (可选3.8")
据切线长度, 宽度	3200/3800/4300/5600**** 毫米 126"/150"/170"/220.5"****	3200/3800/4300/5600**** 毫米 126"/150"/170"/220.5"****	纵锯: 3200/4300/5600 毫米 126"/170"/220.5" 横锯: 2200 毫米 (2100 毫米****) 86.6" (82.7"****) 2200 毫米 86.6"
上料台宽度	-	2200 毫米 86.6"	2200 毫米 86.6"
程控推板器速度 **	90 米/分钟 295 英尺/分钟	90 米/分钟 295 英尺/分钟	纵锯: 90 米/分钟 295 英尺/分钟, 横锯: 140 米/分钟 459.2 英尺/分钟
锯车速度	最高 130 米/分钟 (可选150 米/分钟) 最高 426.4 英尺/分钟 (可选492 英尺/分钟)	最高 130 米/分钟 (可选150 米/分钟) 最高 426.4 英尺/分钟 (可选492 英尺/分钟)	最高 130 米/分钟 (可选150 米/分钟) 最高 426.4 英尺/分钟 (可选492 英尺/分钟)
主锯马达	11 千瓦 (可选13.5 or 18 千瓦) 15 马力 (可选18.4 or 24.5 马力)	11 千瓦 (可选13.5 or 18 千瓦) 15 马力 (可选18.4 or 24.5 马力)	11 千瓦 (可选13.5 or 18 千瓦) 15 马力 (可选18.4 or 24.5 马力)
槽锯马达	1.5 千瓦 (可选2.2 千瓦) 2 马力 (可选3 HP马力)	1.5 千瓦 (可选2.2 千瓦) 2 马力 (可选3 HP马力)	1.5 千瓦 (可选2.2 千瓦) 2 马力 (可选3 HP马力)
平均用气量	140 升/分钟 4.94 立方英尺/分钟	200 升/分钟 7.06 立方英尺/分钟	450 升/分钟 15.89 立方英尺/分钟
压缩空气	6 巴 87 磅/平方英寸	6 巴 87 磅/平方英寸	6 巴 87 磅/平方英寸
除尘风量	3800 立方米/小时 (5230 立方米/小时****), 26 米/秒 2236.3 立方英尺/分钟 (3077.9 立方英尺/分钟****), 85.3 英尺/秒	3800 立方米/小时 (5230 立方米/小时****), 26 米/秒 2236.3 立方英尺/分钟 (3077.9 立方英尺/分钟****), 85.3 英尺/秒	6600 立方米/小时 (9030 立方米/小时****), 26 米/秒 3848.1 立方英尺/分钟 (5314.2 立方英尺/分钟****), 85.3 英尺/秒
不带地坑时最大板垛高度	-	560 毫米 (最高 4 300 毫米 锯切长度) 22" (最高170" 锯切长度) 450 毫米 (5 600 毫米 锯切长度) 17.7" (220.5" 锯切长度)	560 毫米 (最高 4 300 毫米 锯切长度) 22" (最高170" 锯切长度) 450 毫米 (5 600 毫米 锯切长度) 17.7" (220.5" 锯切长度)
最大板垛重量	-	4吨 (5600 毫米 锯切长度下: 7吨) 8816 磅 (220.5" 锯切长度下: 15428磅)	4吨 (5600 毫米 锯切长度下: 7吨) 8816 磅 (220.5" 锯切长度下: 15428磅)
工作台高度	920 毫米 36.2"	920 毫米 36.2"	920 毫米 36.2"
气浮台	3/4/5 x 2160 毫米 3/4/5 x 85"	3/4/5 x 2160 毫米 3/4/5 x 85"	2 x 2160 毫米 2 x 85"

* 标准配置的对值

** I在欧盟国家, 在瑞士和列支敦士登的前进速度限制为25米/分钟

*** 尺寸A: 包括64毫米用于连接排杂管路. 尺寸C: 标准程控推板器宽度; HPL和HKL机型有更宽的上料台尺寸可选

**** 针对5600毫米锯切长度

***** 只针对右手机

***** 最大宽度可以校准

机器尺寸***	A		B		C	
HPP 300	A		B		C	
HPP 300/32/32	5364 毫米	211.2"	6543 毫米	257.6"	3709 毫米	146"
HPP 300/38/32	5924 毫米	233.2"	6543 毫米	257.6"	4269 毫米	168"
HPP 300/38/38	5924 毫米	233.2"	7143 毫米	281.2"	4269 毫米	168"
HPP 300/43/32	6514 毫米	256.5"	6543 毫米	257.6"	4859 毫米	191.3"
HPP 300/43/43	6514 毫米	256.5"	7693 毫米	302.9"	4859 毫米	191.3"
HPP 300/56/56	7864 毫米	309.6"	9043 毫米	356.0"	6209 毫米	244.5"

机器尺寸***	A		B		C	
HPL 300	A		B		C	
HPL 300/32/22	5364 毫米	211.2"	9963 毫米	392.2"	3636 毫米	143.2"
HPL 300/38/22	5924 毫米	233.2"	9963 毫米	392.2"	4196 毫米	165.2"
HPL 300/43/22	6514 毫米	256.5"	9963 毫米	392.2"	4786 毫米	188.4"
HPL 300/56/22	7864 毫米	309.6"	11413 毫米	450"	6136 毫米	241.6"

机器尺寸***	A		B		C	
HKL 300	A		B		C	
HKL 300/32/22	8020 毫米	315.7"	11760 毫米	463"	3636 毫米	143.2"
HKL 300/43/22	9170 毫米	361"	11760 毫米	463"	4786 毫米	188.4"
HKL 300/56/22	10520 毫米	414.2"	11760 毫米	463"	6136 毫米	241.6"

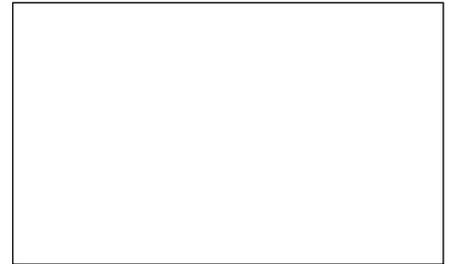
以上数据可能更改恕不另行通知



**Choose the Original
Choose Success!**

祝愿原创技术取得成功
一个 VDMA推广项目

此样本由下列企业提供



印刷日期: 03/16 零件号: 4-099-70-0182
保留技术修改的权利。恕无任何打印和书写错误。
图像中可能包含可选购项。

HOMAG Group 豪迈集团的一个成员



HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH

Holzmastrasse 3
75365 CALW-HOLZBRONN
GERMANY

Tel. +49 7053 69-0

Fax +49 7053 6174

info@holzma.de

www.holzma.com

www.youtube.com/holzma

www.twitter.com/holzma

www.facebook.com/holzma