

STREFA CNC

Od: Strefa CNC s.c.
ul. Świerczewskiego 5a/1
32-005 Niepołomice
NIP: 683-206-52-14

MASZYNA PODSTAWOWA:

G.00 **PROFILINE KDF 650**

BRANDT JEDNOSTRONNA OKLEINIARKA

MODEL: HIGHFLEX 1650

Jednostronna okleiniarka do obróbki prostych krawędzi elementów oraz oklejania i obróbki wykańczającej różnymi obrzeżami w przelocie wzdłużnym i poprzecznym.

WYPOSAŻENIE W AGREGATY:

AGREGAT DO FREZOWANIA WSTĘPNEGO 2 X 2,2 KW,
200 HZ

AGREGAT OKLEJAJĄCY A12

AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,35 KW

PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE Z ODCINANIA FAZA
NA PROSTO

PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIANIE ODCINANIA

AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

PNEUMATYCZNE, 2-PUNKTOWE PRZESTAWIANIE

WIELOFUNKCYJNY AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,4 KW

CYKLINA PROFILOWA Z SZYBKOZMIENNYMI GŁOWICAMI

PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE CYKLINY

CYKLINA DO SPOINY KLEJOWEJ

AGREGAT POLERSKI

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowy stojak maszyny, przygotowany do zabudowy jednostkami obróbczymi
 - stała strona prawa
 - lakier szary RDS 240 80 05
 - liniał na wejściu maszyny przestawiany przy użyciu silników
 - blokada na wejściu, sterowana pneumatycznie
 - docisk górny:
 - pojedyncze rolki w dwóch rzędach, ustawione na przemian
 - wysokość docisku ustawiana przy użyciu silników
 - wskazywanie i wprowadzanie pozycji centralnie przez sterowanie
 - system transportu elementu:
 - łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami, o szerokości 80 mm
 - precyzyjne powierzchnie biegu i prowadnic
 - standardowe wyposażenie w automatyczne, centralne smarowanie łańcucha transportowego
 - wspornik pod elementy na szynie rolkowej, wyciąganej na długość ok. 600 mm
 - wyposażenie w osłony dźwiękochłonne, z pojedynczymi odciągami dla agregatów i pojemnikami na wióry po cyklinowaniu
-
- posuw 8 - 18 m/min.
 - maksymalny posuw z frezem zaokrąglającym 14 m/min.
 - wysokość robocza 950 mm
 - przyłącze pneumatyki min. 6 bar
 - długość całkowita 5.760 mm

Warunki podłoża muszą być zgodne z rysunkiem i planem odciągu, nr 5-701-80-2262.

Dane techniczne dotyczą standardowego wykonania. Po wybraniu opcji zmieniają się wartości przyłączy dla prądu, odciągu i zapotrzebowania na powietrze.

2. PARAMETRY ELEMENTU I OBRZEŻA:

- minimalne szerokości elementu:
 - element o grubości 8 - 22 mm 70 mm*
 - element o grubości 23 - 40 mm 120 mm*
 - element o grubości 41 - 60 mm 150 mm*
- *w zależności od długości elementu

- wystawanie elementu 38 mm
- grubość elementu 8 - 60 mm
- maks. wys. obrzeża = wys. elementu + 6 mm
- obrzeże z rolki 0,4 - 3 mm
 - maks. przekrój poprzeczny obrzeża
 - dla PCV 135 mm
 - dla okleiny 100 mm
 - maks. średnica rolki 830 mm
- obrzeże w paskach 0,4 - 15 mm
(ewentualnie 12 mm)
- (W przypadku, gdy zastosowano opcję nr 4845 maksymalna grubość obrzeża wynosi 12 mm!)
- maks. przekrój poprzeczny obrzeża
 - w paskach 600 mm

- Jeśli nie zostanie podany inny promień, to maszyna będzie uruchomiona i wysłana z promieniem = 2 mm.

- Za dostarczenie odpowiednich materiałów (płyty, obrzeża, kleje) odpowiedzialny jest użytkownik.

- W przypadku obrzeża o wysokim połysku, lakierowanego, matowego oraz wrażliwego na nacisk zalecamy zastosowanie folii ochronnej w połączeniu z nr katalog. 0059 "Dodatkowe wyposażenie dla wrażliwych materiałów"

3. W Y P O S A Ż E N I E W A G R E G A T Y

3.1 AGREGAT DO FREZOWANIA WSTĘPNEGO

2 X 2,2 KW 200 HZ

- do wstępnego frezowania przed częścią oklejającą, przestawianie wrzeciona w pionie, elektro-pneumatyczne sterowanie poziome,

2 silniki (1 x współbieżny, 1 x przeciwbieżny), maks. zbieranie materiału 3 mm (maksymalny przekrój poprzeczny zależy od rodzaju materiału i prędkości posuwu), pokrywa z króćcami odciągu o średnicy 120 mm

- włącznie z zestawem frezów w wykonaniu DIA średnica 100 x 44 x średnica 30 mm, Z = 3 z podwójnym wpustem klinowym 8 x 3 mm, maks. grubość elementu 42 mm

3.2 AGREGAT OKLEJAJĄCY A12

W skład agregatu wchodzi:

PODGRZEWANIE ELEMENTU

- promiennik do podgrzania elementu w celu uzyskania optymalnej jakości oklejania

JEDNOSTKA NAKŁADANIA KLEJU QUICKMELT

- jednostka topienia oraz szybkowymienna, mała jednostka nakładania kleju Quickmelt
- możliwe jest również nakładanie granulatu kleju PU za pomocą standardowej jednostki nakładania (nr katalog. 2068) przy jednoczesnym przestrzeganiu przepisów od producenta kleju
- zbiornik z klejem poniżej rolki klejowej, zabezpieczony przed wyciekaniem kleju
- delikatne dozowanie nakładanego kleju na element za pomocą rolki klejowej, nie jest konieczne ustawianie na grubość elementu
- kierunek obrotu rolki klejowej: do wyboru: współ- lub przeciwbieżnie; kontrola temperatury kleju za pomocą elektronicznego termostatu
- automatyczne obniżanie temperatury w czasie przerw w pracy
- odsunięcie zbiornika z klejem w przypadku zatrzymania posuwu
- blokada zbiornika z klejem uruchamiana przez element

AKTYWACJA KLEJU

- promiennik podczerwieni umożliwiający uzyskanie idealnej temperatury kleju

MAGAZYN OBRZEŻA

- automatyczny magazyn dla obrzeża z rolki i obrzeża w paskach, razem z talerzem na rolki obrzeża
- wyposażony we wzmacnione nożyce odcinające
- standardowo wyposażony w kontrolę długości obrzeża i wystawiania elementu za pomocą blokady na wejściu maszyny

STREFA DOCISKU USTAWIANA PRZY UŻYCIU SILNIKÓW

- strefa docisku z pneumatycznie napędzaną rolką główną oraz dwiema rolkami wspomagającymi
- wyposażona w jednoosiowe przestawianie na odpowiednią grubość obrzeża przy użyciu silników

3.3 AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO

2 X 0,35 KW

- do odcinania płynnym ruchem wystającego z przodu i z tyłu obrzeża; 2 silniki, każdy wyposażony w brzeszczot piłki odcinającej; zakres wychylenia prosto - faza 0 - 15 stopni
- funkcja Softtouch dla wrażliwych materiałów
- 2 silniki, każdy po 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- 2 piłki HM o średnicy 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- prędkość posuwu: 8 - 18 m/min.
0,4 - 3 mm grubość obrzeża maks. 18 m/min.
3 - 15 mm grubość obrzeża maks. 14 m/min

3.4 PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE Z ODCINANIA FAZA

NA PROSTO

- do elektropneumatycznego przestawiania agregatu odcinającego z prosto na faza

3.5 PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIANIE

ODCINANIA

- do odcinania wyrównującego lub odcinnia naddatków obrzeża
- w przypadku naddatku obrzeża obróbka końcowa wystającego obrzeża wykonywana jest agregatem zaokrąglającym

3.6 AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

- do frezowania PRZECIWBIEŻNIE od góry i od dołu wystającego obrzeża, 2 silniki ustawione jeden nad drugim, z tastowaniem w pionie, ręcznie przestawiane 30 mm na bok
- przestawianie wysokości górnego silnika za pomocą docisku górnego
- cyfrowe liczniki do szybkiego przestawiania
- grubość obrzeża maks. 15 mm
grubość elementu 8 - 60 mm
- 2 silniki, każdy po 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- standardowo wyposażony we frezy HM 2 sztuki średnica 70 x 20 x 16 mm, Z = 4

3.7 PNEUMATYCZNE, 2-PUNKTOWE PRZESTAWIANIE

- pionowych rolek tastujących do przestawiania z frezowania (z wystającym obrzeżem) na frezowanie wyrównujące

3.8 WIELOFUNKCYJNY AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,4 KW

Do frezowania od góry i od dołu wystającego obrzeża oraz do zaokrąglania przednich i tylnych naroży.

- serwo sterowanie przebiegami, z funkcją Softtouch
- 2 silniki, każdy po 0,4 kW, 200 Hz, 12000 obr./min. z uchwytem HSK 25
- stała liczba obrotów silników frezarskich w celu uzyskania idealnego efektu końcowego
- głowica frezarska ze zintegrowanym odciążeniem wiórów
- zestaw szybkozłączek do ręcznej zmiany profili
- frezowanie wzdłużne albo zaokrąglanie naroży wybierane w sterowaniu maszyny
- przestawianie na różne grubości obrzeża przy użyciu serwo silników
- posuw 14 m/min.
- długość elementu min. 160 mm
- grubość elementu 12 - 60 mm
- grubość obrzeża maks. 3 mm
- dla każdego profilu konieczna jest osobna, wymienna głowica (opcja nr katalog. 4838)
- frezowanie zaokrąglające forniru i masywu drzewnego jest możliwe tylko pod pewnymi warunkami (wcześniejsze

próby)

3.9 CYKLINA PROFILOWA Z SZYBKOWYMIENNYMI GŁOWICAMI

- z tastowaniem od góry, dołu i z boków;
do frezowania faza albo frezowania
zaokrąglającego wstępnie wyfrezowanych
krawędzi PCV
- maks. grubość obrzeża 3 mm; przestawianie
wysokości górnego urządzenia
za pomocą docisku górnego
- 2 szybkowymienne głowice do łatwej zmiany
promienia, z dwoma nożami profilowymi WPL

3.10 PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE CYKLINY

- do elektropneumatycznego, osiowego przejazdu
agregatu cyklINUjącego

3.11 CYKLINA DO SPOINY KLEJOWEJ

- do usuwania resztek kleju z obszaru spoiny
klejowej
- z tastowaniem od góry i od dołu;
przestawianie wysokości za pomocą docisku
górnego
- wyposażona w 2 wymienne noże WPL

3.12 AGREGAT POLERSKI 2 SILNIKI

- do polerowania krawędzi od góry i od dołu
- 2 silniki, każdy po 0,18 kW, pojedynczo
zawieszane, przestawiane pod skosem
i na wysokość
- przestawianie wysokości górnego silnika
za pomocą docisku górnego
- 2 tarcze moltonowe o średnicy 150 x 20 mm

4.0 STEROWANIE ELEKTRONIKI POWER CONTROL PC 20+

System sterowania BRANDT z wyświetlaczem LCD
do łatwej i wygodnej obsługi i programowania.

Dane techniczne:

- wychylny pulpit obsługi na wejściu maszyny
- trwała klawiatura pokryta folią
- kolorowy, płaski monitor 12-calowy
- komputer przemysłowy z dyskiem
Compact-Flash jako pamięcią masową
- przyciski funkcyjne agregatów
ze wskazywaniem stanu za pomocą diod

- dokładne zestawienie danych produkcyjnych dzięki bezpośredniemu połączeniu zleceniodawcy ze zleceniem; dane te są wywoływane na komputerze Klienta za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser poprzez sieć (Ethernet)
- przełączanie języka online
- wskazywanie ważnych rzeczywistych i zadanych stanów maszyny
- meldunki o statusie
- łatwy wybór i korekta punktów odcinkowych
- łatwe przestawianie osi (przy odpowiednim wykonaniu agregatów)
- pomoc ze szczegółową informacją dotyczącą obsługi i działania maszyny bezpośrednio przy sterowaniu
- wskazywanie przedziałów czasowych pomiędzy inspekcjami i konserwacjami
- możliwość zapisywania programów obróbczych
- produkcja według programów obróbczych
- zabezpieczenie danych programów obróbczych
- wentylator dla czujnika elektroniki; wbudowany w pulpit obsługi moduł do wentylacji sterowania elektroniki
- modem do korzystania z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny poprzez publiczną sieć telefoniczną; konieczne jest, aby Klient zainstalował analogowe przyłącze telefoniczne do maszyny; po upływie okresu gwarancji korzystanie z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny jest rozliczane zgodnie z naszymi obowiązującymi stawkami

5.0 WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE

- napięcie robocze 400 Volt - 3 fazy - 50 Hz
- szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą europejską EN 60204
- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- zabezpieczenie przed przepięciem dla maszyn z elektroniką
- dostosowanie napięcia roboczego do obowiązującego w kraju poprzez transformator (opcjonalnie)
- wyposażenie elektryczne z modułowym systemem

sterowania w celu zwiększenia komfortu obsługi

- stabilizacja elektroniczna wewnętrznego napięcia sterowania 24 V
- zachowanie dopuszczalnej temperatury otoczenia min. + 15 / maks. + 35 stopni C gwarantuje elektryczną i mechaniczną funkcjonalność maszyny
- przy wahaniami napięcia większych niż +/- 10 % zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia

6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- maszyny do krajów członkowskich UE są dostarczane ze znakiem CE zgodnie z wytyczną maszynową 2006/42/WE
- sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK maks. 2 mg/m³, jeśli zachowana jest wydajność odciągu podana w planie ustawienia
- wymaganiem dla zachowania naszej gwarancji / odpowiedzialności za produkt jest nieograniczone stosowanie się do oryginalnej instrukcji eksploatacji, dostarczonej wraz z maszyną oraz przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa

7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

- certyfikat TUV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Grupy Homag

8.0 DOKUMENTACJA

- dokumentacja na płycie CD-ROM
- instrukcje obsługi i konserwacji dodatkowo w formie wydruku

G.0001

Numer : 4876
ZESTAW NARZĘDZI R = 2 MM

1 x prawo

G.0004 Numer : 0047 1 x prawo
PRZEDŁUŻENIE LINIAŁU WPROWADZAJACEGO O 300 MM

Do zastosowania w następujących maszynach:
Ambition/Highflex/Profiline 1200-1800

G.0010 Numer : 2215 1 x prawo
AGREGAT DO SPRYSKIWANIA ELEMENTU
PŁYNEM ANTYADHEZYJNYM

- płyn jest nakładany na element od góry i od dołu i ma za zadanie ułatwić usunięcie resztek kleju z elementu
- agregat jest ręcznie przestawiany w przypadku zmiany naddatku elementu
- dostawa nie obejmuje płynu antyadhezyjnego; zakup tego płynu należy do zadań Klienta

Tylko w połączeniu z agregatem frezowania krawędzi.

Agregat można zastosować w maszynach serii 1200 - 1800.

G.0013 Numer : 2620 1 x prawo
AUTOMATYCZNE WCIĄGANIE OBRZEŻA

Dla szybkiej wymiany różnych obrzeży z rolki do 3 mm grubości. Obrzeże zostaje motorycznie transportowane z magazynka do pozycji roboczej. Nie jest wymagane ręczne ustawienie jeśli wysokość obrzeża jest dopasowana do każdej grubości elementu.

Do zastosowania w następujących maszynach:
Ambition/Highflex/Profiline 1600-1800

N.04 Numer : 2220 1 x prawo
AGREGAT DO SPRYSKIWANIA ELEMENTU
PŁYNEM CZYSZCZĄCYM

- urządzenie do spryskiwania elementu od góry i od dołu płynem czyszczącym
- do usuwania resztek płynu antyadhezyjnego i kleju
- agregat należy stosować w połączeniu z agregatem polerskim
- dostawa nie obejmuje płynu czyszczącego; zakup płynu należy do zadań Klienta

Agregat stosuje się w maszynach serii 1200 - 1800.

D.01 Usługa: 8332 1 razy
TEKST DOKUMENTACJI I STEROWANIA: PO POLSKU

Zakres dostawy:

1. instrukcje obsługi, składające się z instrukcji obsługi i konserwacji w formie wydruku na papierze DIN A4 i w formie elektronicznej na płycie CD-ROM;
2. teksty obsługi na ekranie dla obsługującego maszynę, dla sterowań PC 16 / PC 20+;
3. oznaczenia części zamiennych, po niemiecku na płycie CD-ROM.

Czas dostawy: z wysyłką maszyny.

Tylko dla maszyn wysłanych w 2003 albo później.