

Numer oferty: 5004

**BRANDT OPTIMAT KDF 440 C 2011r.**

(producent Brandt – Niemcy)

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

**Pakiet PERFORMANCE**

- ◆ Maszyna 100% kompletna i sprawna
- ◆ Profesjonalna regeneracja
- ◆ Oryginalne nowe części
- ◆ Gwarancja

G.00 OPTIMAT KDF 440 C 2011

BRANDT JEDNOSTRONNA OKLEINIARKA MODEL: AMBITION 1440 FC

WYPOSAŻENIE W AGREGATY:

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

AGREGAT OKLEJAJĄCY A8

AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,18 KW

AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

CYKLINA PROFILOWA Z SZYBKOWYMIENNYMI GŁWOICAMI

WOLNE MIEJSCE NA CYKLINĘ SPOINY KLEJOWEJ

## AGREGAT POLERSKI

## 1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowy korpus maszyny, przygotowany do zabudowy jednostkami obróbczymi
- stała strona prawa
- lakier szary RDS 240 80 05
- liniał na wejściu maszyny, ustawiany ręcznie
- blokada na wejściu maszyny sterowana pneumatycznie
- docisk górny:
  - pojedyncze rolki w dwóch rzędach, na przemian
  - ręczne ustawianie wysokości docisku do grubości płyty przy pomocy cyfrowego licznika
- system transportu elementu:
  - łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami, o szerokości 80 mm
  - precyzyjne powierzchnie biegu i prowadnic
  - standardowe wyposażenie w automatyczne, centralne smarowanie dla 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 11 m/min.
- posuw maks. z frezem zaokrąglającym 11 m/min.
- posuw maks. z frezem zaokrąglającym o numerze katalog. 4809 w połączeniu z numerem katalog. 0014 14 m/min.
- wysokość robocza 950 mm
- przyłącze pneumatyki min. 6 bar
- długość całkowita 5.273 mm

Warunki podłoża muszą być zgodne z rysunkiem i planem odciągu, nr 5-701-80-2261.

Dane techniczne dotyczą standardowego wyposażenia.

Zastosowane opcje powodują zmianę wartości przyłączy prądu, odciągu i powietrza.

## 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 - 8 mm
- maks. przekrój poprzeczny obrzeża
  - w paskach 360 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.

## 3. WYPOSAŻENIE W AGREGATY

## 3.1 AGREGAT DO WSTĘPNEGO FREZOWANIA FUGI 2 X 2,2 KW 200 HZ

- do wstępnego frezowania fugi 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 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 A8

W skład agregatu wchodzi:

#### PODGRZEWANIE ELEMENTU

- promiennik do podgrzania elementu w celu uzyskania optymalnej jakości oklejania

#### STANDARDOWA JEDNOSTKA NAKŁADANIA KLEJU

- szybkowymienna jednostka nakładania kleju
- 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: współbieżnie albo przeciwbieżnie
- kontrola temperatury kleju za pomocą elektronicznego termostatu
- automatyczne obniżanie temperatury w czasie przerw w pracy

#### MAGAZYN OBRZEŻA

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

#### STREFA DOCISKU

- strefa docisku z rolką główną z pneumatycznym napędem oraz z dwiema rolkami przytrzymującymi
- wyposażona w cyfrowy licznik do ręcznego ustawiania strefy docisku na odpowiednią grubość obrzeża

### 3.3 AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,18KW

- do odcinania płynnym ruchem wystającego z przodu i z tyłu obrzeża;
- 2 silniki, każdy wyposażony w piłkę odcinającą; zakres wychylenia prosto - faza 0 - 15 stopni
- 2 silniki, każdy po 0,18 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- 2 piłki HM o średnicy 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- prędkość posuwu: 11 m/min.

### 3.3 AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

- do frezowania od góry i od dołu wystającego obrzeża, z ustawianiem w pionie i w poziomie; przestawianie wysokości górnego agregatu za pomocą docisku górnego
- silniki sterowane z pulpitu:
- dwie pozycje robocze: frezowanie wyrównujące obrzeże i frezowanie promień / faza
- wszystkie osie nastawcze z licznikami cyfrowymi umożliwiającymi szybkie przestawianie
- 2 silniki, każdy po 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- wyposażony w łączone frezy DFC do frezowania faza / promień i frezowania wyrównującego obrzeże grubość obrzeża maks. 8 mm

### 3.5 AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

- do frezowania zaokrąglającego przednią i tylną krawędź różnych profili
- pod pewnymi warunkami możliwe jest zaokrąglanie obrzeża z masywu drzewnego
- Ograniczenia przy zaokrąglaniu elementów post- i softformingowych oraz bardzo cienkich obrzeży.

Razem z pneumatycznym 2-pozycyjnym przestawianiem z frezowania faza na promień.

Dostawa włącznie z DIA narzędziem do zaokrąglania promień, 2 silnikami każdy o mocy 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min

- grubość obrzeża maks. 3 mm
- grubość elementu maks. 60 mm
- długość elementu min. 160 mm
- prędkość posuwu maks. 11 m/min.

### 3.6 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 zmiany promienia, z 2-ma nożami profilowymi WPL

### 3.7 AGREGAT POLERSKI 2 SILNIKI

- do polerowania krawędzi od góry i od dołu
- 2 silniki, każdy po 0,99 kW, pojedynczo zawieszono, przestawiane ukośnie i na wysokość
- przestawianie wysokości górnego silnika za pomocą docisku górnego
- 2 tarcze moltonowe o średnicy 120 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
  - 12-calowy, kolorowy, płaski monitor
  - komputer przemysłowy z dyskiem Compact-Flash (pamięć masowa)
  - przyciski funkcyjne agregatów ze wskazywaniem stanu za pomocą diod
  - kolorowe piktogramy ułatwiające operatorowi obsługę sterowania
  - dokładne rejestrowanie danych produkcyjnych dla konkretnych klientów i zamówień; wprowadzone dane odczytywane są przy użyciu oprogramowania do przeglądania Brandt, dostarczanego wraz z maszyną, z użyciem sieci Ethernet
  - przełączanie pomiędzy różnymi językami obcymi online
  - prezentacja najważniejszych zadanych i rzeczywistych stanów maszyny
  - jasny meldunek statusu
  - łatwe wybieranie i korygowanie punktów odcinkowych
  - możliwość łatwego przestawiania osi (w przypadku odpowiedniej wersji agregatu)
  - funkcja pomocy kontekstowej, szczegółowe informacje dotyczące obsługi i funkcji maszyny bezpośrednio ze sterowania
  - wyświetlanie czasu pozostałego do przeglądu i konserwacji maszyny
  - zapisywanie programów obróbczych
  - produkcja zgodna z programami obróbczymi
  - zabezpieczenie danych z programów obróbczych
  - wentylator kontrolera elektroniki Moduł wbudowany w pulpicie obsługowym, służący do wentylowania sterowania elektroniką.
  - modem do zdalnego serwisu i konserwacji maszyny poprzez publiczną sieć telefoniczną.
- Warunkiem jest zainstalowanie przez klienta analogowego przyłącza telefonicznego na maszynie. Po upływie czasu gwarancji korzystanie z usług zdalnego serwisu i konserwacji jest odpłatne zgodnie z 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 danym kraju przez transformator (opcjonalnie)
- wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania w celu zwiększenia komfortu obsługi
- stabilizacja elektroniczna wewnętrznego napięcia sterowania 24 V
- dopuszczalna temperatura otoczenia min. + 5 / maks. + 35 stopni Celsjusza gwarantuje elektryczną i mechaniczną funkcjonalność maszyny - przy wahaniami napięcia większych niż +/- 10 % zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia

#### 6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE I OCHRONNE:

- maszyny do krajów członkowskich UE są dostarczane ze znakiem CE zgodnie z aktualną wytyczną maszynową
- sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK maks. 2 mg/m<sup>3</sup> przy zachowaniu wydajności odciągu zgodnej z planem ustawienia
- Warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest nienaruszalne przestrzeganie dostarczonej z maszyną, oryginalnej instrukcji obsługi oraz 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

G.0001 Numer : 4876 1 x lewo  
ZESTAW NARZĘDZI R = 2 MM

G.0007 Numer : 2035 1 x lewo  
QUICKMELT-CZĘŚĆ KLEJOWA  
Dopłata za urządzenie wstępnego topienia kleju i szybkowymienny, o małej objętości agregat klejowy zamiast standardowego agregatu klejowego.

G.0010 Numer : 2215 1 x lewo  
NAKŁADANIE ŚRODKA ROZDZIELAJACEGO  
Nakładanie środka rozdzielającego z góry i z dołu, do lepszego usuwania resztek kleju na obrabianych elementach.  
Ręczne przestawianie przy zmianie wystawiania elementu.  
Tylko w połączeniu z agregatem frezowania krawędzi.

G.0013 Numer : 2220 1 x lewo  
PODAWANIE ŚRODKA CZYSZCZACEGO ELEMENT  
Urządzenie spryskujące środek czyszczący na górną i dolną krawędź elementu, do usunięcia środka rozdzielającego i resztek kleju.  
Wbudowane przed agregatem polerskim.

G.0016 Numer : 4172 1 x lewo  
PAKIET AUTOMATYZACJI DLA BF 6240  
Składa się z:  
3175 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE AGREGATU OBCINAJACEGO FAZA?PROSTO  
5762 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE AGREGATU CYKLINUJACEGO  
4211 - PROGRAM - PRZESTAWIANIE BOCZNYCH ROLEK TASTUJĄCYCH  
4199 - PNEUM.2-PUNKTOWE PRZESTAWIANIE PIONOWYCH ROLEK TASTUJĄCYCH  
Pakiet automatyzacji dla maszyn z 1 agregatem frezarskim, wyposażonym w agregat frezarski BF 6240.

Automatyczne przestawianie obrzeża cienkiego z  
13 stopni faza, promień PCV/ABS i doklejek z  
masywu do 8 mm.

G.0019 Numer : 5820 1 x lewo

CYKLINA DO FUGI KLEJOWEJ

- do usuwania resztek kleju w obszarze fugi klejowej

- łastowanie od góry i od dołu przestawianie wysokości za pomocą docisku górnego

- wyposażona w 2 wymienne noże WPL

D.01 Usługa: 8332 1 raz

TEKST DOKUMENTACJI I STEROWANIA: PO POLSKU

<b>Cena maszyny</b>	<b>150.000,- PLN</b>
---------------------	----------------------

**Cena + Vat 23 %**

**DOSTAWA**

EXW Biertowice

**PŁATNOŚĆ**

30 % płatne bez potrąceń po otrzymaniu faktury pro-forma

70 % płatne bez potrąceń przed wysyłką

**MONTAŻ**

Rozliczany oddzielnie

**TERMIN DOSTAWY**

2 tygodnie

**GWARANCJA**

Gwarancja 30 dni. Gwarancja obejmuje części mechaniczne bez kosztów dojazdu i pracy technika.

**DZIĘKUJEMY ZA PAŃSTWA ZAPYTANIE**

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości i pytań, chętnie udzielimy dodatkowych informacji.

**Z pozdrowieniami / Best regards / Mit freundlichen Grüßen**

Strefa CNC

