

G.00 KAL210 AMBITION 2262 rok 2013

HOMAG JEDNOSTRONNA OKLEJARKA
WĄSKICH POWIERZCHNI ELEMENTÓW

Jednostronna maszyna do obróbki prostych, wąskich powierzchni elementów, oklejania ich różnymi rodzajami obrzeży i obróbki końcowej w przelocie wzdłużnym i poprzecznym.

**Pakiet PERFORMANCE**

- ◆ Maszyna 100% kompletna i sprawna
- ◆ Profesjonalny przegląd techniczny
- ◆ Wymiana zużytych części i elementów
- ◆ Oryginalne nowe części
- ◆ Regeneracja zespołów roboczych
- ◆ Testy wszystkich funkcji
- ◆ Profesjonalne czyszczenie
- ◆ Maszyna gotowa do pracy
- ◆ Gwarancja

MASZYNA WYPOSAŻONA W NASTĘPUJĄCE AGREGATY:

- AGREGAT WSTĘPNEGO FREZOWANIA
- AGREGAT OKLEJAJĄCY A6 Z 2 ROLKAMI
- AGREGAT ODCINAJĄCY HL81
- AGREGAT FREZOWANIA NADMIARU OBRZEŻA DO GRUBOŚCI
- AGREGAT FREZARSKI FK11 DO ZAOKRĄGLANIA RĘCZNY
- CYKLINA PROFILOWA PN10
- AGREGAT OBRÓBKI KOŃCOWEJ

MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowy korpus do zabudowy agregatami obróbczymi
- stała strona - lewa

- lakier szary RDS 240 80 05
- przestawiany liniał na wejściu
- blokada na wejściu sterowana pneumatycznie-
docisk górny:
- zespolony pas klinowy z napędem
- ręczne przestawianie wysokości
- cyfrowy wyświetlacz pozycji- system
transportu elementów:
- łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami,
o szerokości 80 mm
- hartowane powierzchnie biegu precyzyjnego
i prowadnic
- magnetyczny hamulec łańcucha
transportowego
- szyna rolkowa, podpierająca elementy,
wysuwana na ok. 800 mm
- osłona dźwiękochłonna dla części obróbki
wstępnej z pojedynczym króćcem do odciągu

- posuw : 18 - 25
m/min.
- maks. posuw przy obróbce agregatem FK11:
20 m/min. - wysokość robocza :
950 mm
- przyłącze pneumatyki : 6
bar
- długość całkowita : 7845
mm

- podłoże pod maszyną musi być zgodne z
rzutem poziomym i planem odciągu nr 5-026-
01-3200 lub 5-026-01-3700

2. PARAMETRY ELEMENTU I OBRZEŻA:

- szerokość elementu min.:
- przy grubości elementu 12 - 22 mm: 60 mm*
- przy grubości elementu 23 - 40 mm: 105 mm*
- *w zależności od długości elementu

- wystawanie elementu: 30
mm
- grubość elementu: 12 - 40
mm
(opcjonalnie): 8 - 60
mm
- maks. wys. obrzeża = grubość elementu: + 4
mm
- obrzeże z rolki: 0,3 - 3
mm - maks. przekrój poprzeczny obrzeża:
- dla PCV: 135 mm*
- dla okleiny: 100 mm*

- maks. średnica rolki: 830 mm
- obrzeże we wstępach: 0,4 - 6 mm

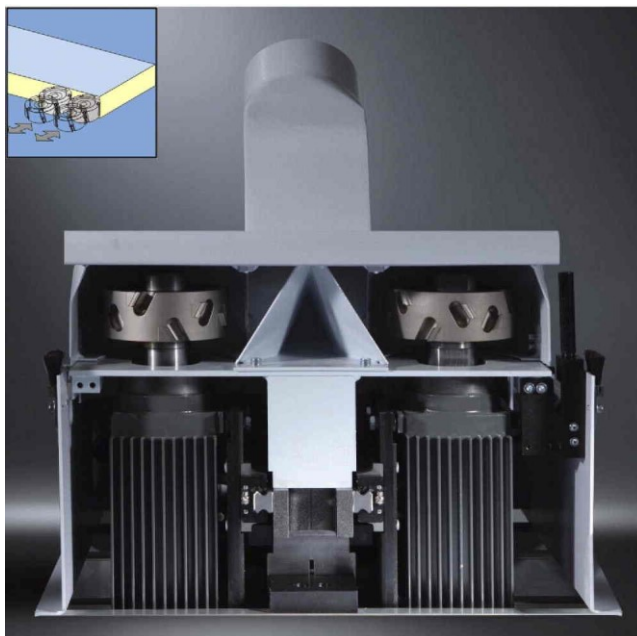
- Jeśli klient nie poda innego promienia, to maszyna będzie dostarczona z promieniem $R = 2$ mm.
- Za zastosowanie odpowiednich materiałów (płyty, obrzeża, kleje, środki czyszczące, lakiery itp.) odpowiedzialny jest użytkownik.

3. WYPOSAŻENIE W AGREGATY

3.2 AGREGAT WSTĘPNEGO FREZOWANIA:

- do frezowania elementów przed oklejaniem
- 2 silniki, każdy o mocy 3 kW, 150 Hz, 9000 obr./min.
- elektropneumatyczne sterowanie obu silników
- urządzenie do odmuchiwania elementów

- razem z narzędziami:
- 2 głowice nożowe z ostrzem diamentowym i wewnętrznym odprowadzaniem wiórów
D=125 x 43 x 30 mm, KN, Z=2x3



3.3 AGREGAT OKLEJAJĄCY A6 Z 2 ROLKAMI:

W skład agregatu wchodzi:

WSTĘPNE PODGRZEWANIE ELEMENTU

- do podgrzewania krawędzi elementu przed nałożeniem kleju - zapewnia lepszą jakość klejenia

AGREGAT DO KLEJU TOPLIWEGO

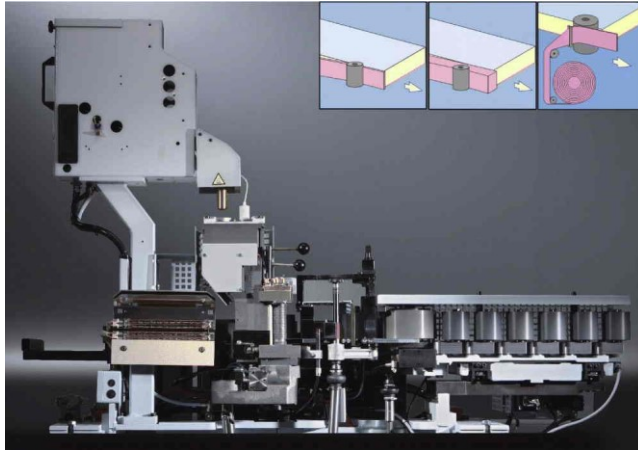
- topielnik Basic ze zbiornikiem na klej w granulacie
- wydajność topienia maks. 12 kg/h przy lepkości kleju maks. 60000 MPa - elektroniczna regulacja temperatury z wyświetlaczem LED
- automatycznie obniżenie temperatury kleju podczas przerw w pracy (można dowolnie ustawić czas przerwy)
- jednostka nanoszenia kleju QA 65
- podgrzewana rolka klejowa
- napęd rolki klejowej przy zatrzymaniu posuwu
- odsunięcie zbiornika z klejem z obszaru pracy w przypadku zatrzymania posuwu
- zacisk zbiornika z klejem uruchamiany przez element

RĘCZNY MAGAZYN NA 2 ROLKI OBRZEŻA -

- dla obrzeża z masywu drzewnego, obrzeża we wstęgach i obrzeża z rolki
- 1 doprowadzanie obrzeża
- 2 uchwyty na rolki
- RĘCZNA zmiana obrzeża
- urządzenie do odcinania obrzeża z rolki
- kontrola obrzeża przy zatrzymaniu posuwu
- ręczne przestawianie wysokości magazynu o +/- 5 mm za pomocą wrzeciona
- sterowanie kolejnością podawania obrzeża: jeśli któryś kanał doprowadzający obrzeże jest pusty, to obrzeże jest automatycznie doprowadzane z kolejnego kanału (w przypadku magazynów z kilkoma kanałami doprowadzania obrzeża)

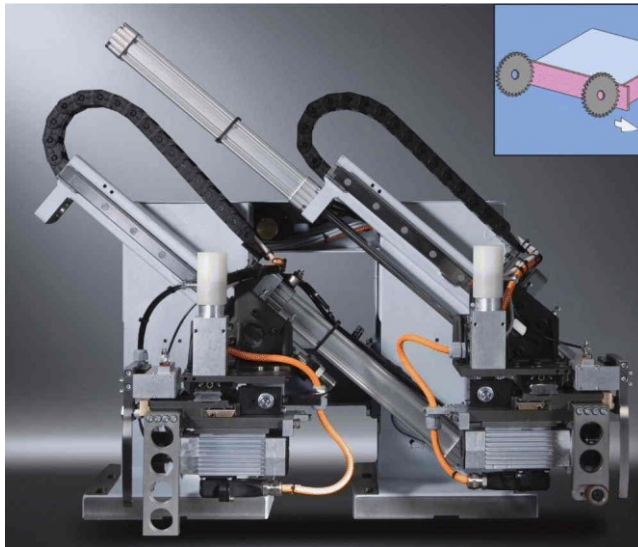
STREFA DOCISKU C

- 1 rolka dociskająca o średnicy 150 mm, z napędem
- 6 rolek przytrzymujących o średnicy 70 mm



3.4 AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO HL81/0,8 KW:

- do odcinania obrzeża wystającego z przodu i z tyłu elementu
- płynny ruch piłki odcinającej
- 2 silniki, każdy o mocy 0,8 kW, 200 Hz, 12000 obr./min.
- agregat pneumatycznie przestawiany z odcinania faza na odcinanie prosto
- razem z narzędziami:
- 2 piłki odcinające HM o średnicy 120 mm

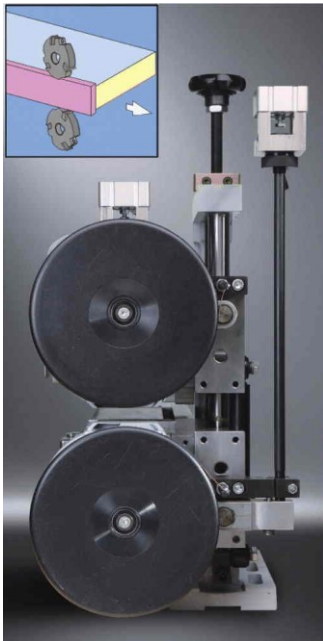


3.5 AGREGAT FREZOWANIA NADMIARU OBRZEŻA DO GRUBOŚCI 0,55 KW:

- do frezowania nadmiaru obrzeża PCV i wyrównywania obrzeża z masywu drzewnego - 2 silniki, umieszczone jeden nad drugim,

- każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12000 obr./min. - przestawianie wysokości za pomocą docisku górnego
- silniki pracujące przeciwbieżnie
- zakres wychylenia +/- 1 stopień

- razem z narzędziami:
- 2 frezy HM 70 x 25 mm, HSK25, Z=4 z wewnętrznym odprowadzaniem wiórów



3.6. RĘCZNY AGREGAT FREZARSKI FK11

DO ZAOKRĄGLANIA:

- do obróbki obrzeża wystającego na przedniej i tylnej krawędzi elementu oraz do frezowania przedniej i tylnej krawędzi elementu - dla każdego profilu i rodzaju obrzeża z drewna lub z tworzywa sztucznego)
- konieczna jest osobna, wymienna głowica

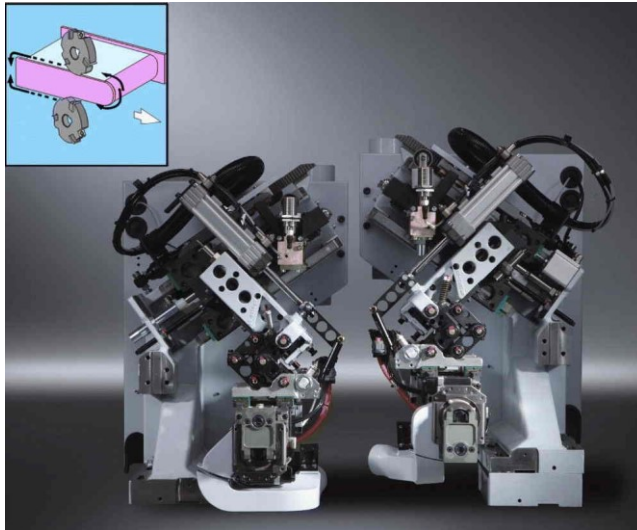
ZESTAW RĘCZNIE PRZESTAWIANYCH WYMIENNYCH GŁOWIC

Z WEWNĘTRZNYM ODPROWADZANIEM WIÓRÓW

- 2 wymienne głowice
- do ręcznego przestawiania na różne grubości obrzeża przy frezowaniu faza i / lub do ręcznego przestawiania z frezowania faza na frezowanie promień - maks. grubość

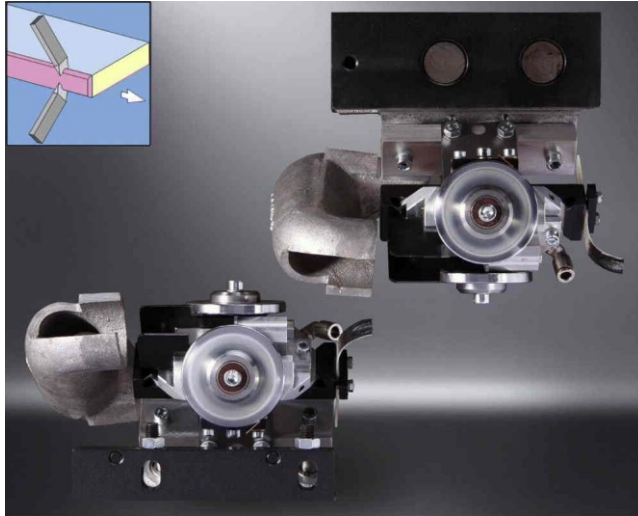
obrzeża dla frezowania faza za pomocą narzędzia o promieniu:

- R 1,5 => 0,6 mm
 - R 2,0 => 0,8 mm
 - R 3,0 => 1,0 mm
 - kąt frezowania faza ok. 15 stopni
- razem z narzędziami:
- 2 frezy faza/promień z diamentowym ostrzem i wewnętrznym odprowadzaniem wiórów o średnicy bazowej 62 mm, Z=4 ze zintegrowanym odprowadzaniem wiórów dla fazy 15 stopni i promienia R=.. mm



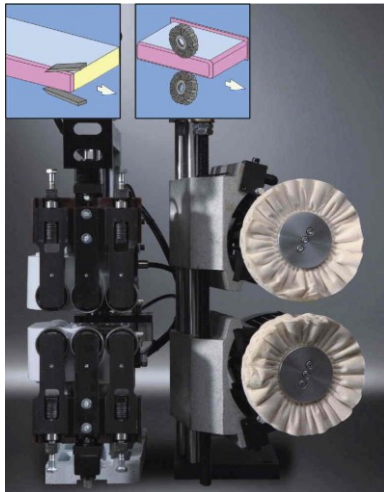
3.7 CYKLINA RPOFILOWA PN10:

- do wykonywania fazy albo zaokrąglania wcześniej frezowanych obrzeży PCV - agregat pneumatycznie wycofywany z obszaru pracy (odsuwany na bok) - tastowanie od góry, dołu i z boku
- dysze odmuchujące sterowane pneumatycznie
- razem z narzędziami:
- 2 szybkowymienne głowice z nożem profilowym WPL dla promienia R=.. mm



3.8 AGREGAT OBRÓBKI KOŃCOWEJ:

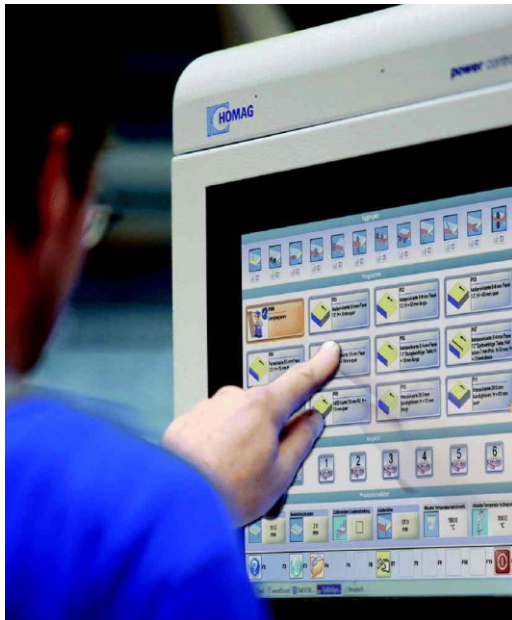
- do obróbki końcowej krawędzi wzdłużnej, składający się z:
 - CYKLINY FUGI KLEJOWEJ
 - do usuwania resztek kleju
 - z nożem HM
- AGREGATU POLERSKIEGO
- do czyszczenia wąskich powierzchni elementu



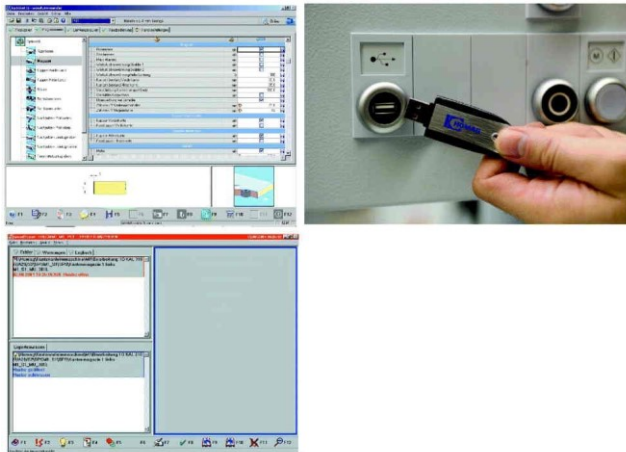
4. power control PC22:
Nowoczesny system sterowania bazujący na komputerze osobistym z systemem operacyjnym Windows.

Sprzęt:

- sterowanie SPS zgodne z międzynarodową normą IEC 61131
- zintegrowane, odcinkowe, bezdotykowe sterowanie agregatami obróbczymi
- system operacyjny Windows XP (US) embedded
- komputer przemysłowy z procesorem przynajmniej 2 x 1,6 GHz i pamięcią RAM 1024 Mbajtów
 - TFT płaski monitor 19-calowy z ekranem dotykowym do wyboru i ustawiania wszystkich potrzebnych parametrów produkcyjnych, jak np. wybór programu, wybór obrzeża czy zmiana grubości elementu
 - klawiatura i mysz
 - 1 wewnętrzny dysk twardy- 1 zewnętrzny dysk twardy do zabezpieczania danych (opcja)
 - port USB
 - cyfrowy system połączeń dla wejść / wyjść i zdecentralizowane agregaty
 - przyłącze do sieci ETHERNET poprzez dodatkową kartę i oprogramowanie sieciowe (opcja)

**Oprogramowanie:**

- obsługa poprzez menu w standardzie Windows- pakiet oprogramowania woodCommander:
- komfortowe, graficznie wspomagane tworzenie i zapisywanie programów maszyny za pomocą klawiatury i myszy
- zarządzanie danymi narzędzi poprzez makra narzędziowe
- system prowadzenia obsługi (BDL) wskazujący konieczne przestawienia, które należy wykonać ręcznie przy przezbrajaniu maszyny - meldunek z jasnym opisem błędu
- system diagnozy woodScout (opcja)
- Schuler MDE Basic do zestawiania danych maszyny

**TeleServiceNet-Soft:**

- zdalna diagnoza przez Internet
- opłaty zgodnie z osobną umową na usługi zdalnego serwisu
- klient musi przygotować połączenie internetowe - możliwy dostęp do komputera maszyny

5. WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE:

- napięcie robocze 400 Volt, 50/60 Hz
- szafa sterownicza wbudowana
- zainstalowane zgodnie z normą europejską EN 60204
- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- dostosowanie napięcia roboczego do

obowiązującego w danym kraju poprzez transformator (opcja)

- Instalacja ochronna FI dozwolona tylko w połączeniu z uniwersalnym wyłącznikiem ochronnym FI. Jeśli wydajność tego urządzenia nie jest wystarczająca, to zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia.

- zalecana temperatura otoczenia: od + 10 do + 40 stopni C

6. URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- zgodne z przepisami UE (znak CE) określonymi w wytycznej dotyczącej maszyn 98/37/EG dla produkcji przy użyciu jednej maszyny - W przypadku produkcji przy użyciu kilku połączonych ze sobą maszyn (komórki / linie produkcyjne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności (na miejscu) do wykonania albo przez samego użytkownika (Klienta) albo opcjonalnie - przez dostawcę, nr katalog. 8945.

- sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK max 2 mg/m³ przy zachowaniu mocy odciagu zgodnej z planem odciagu

- warunkiem zachowania gwarancji i naszej odpowiedzialności za produkt jest bezwzględne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi maszyny i przepisów bezpieczeństwa

7. PAKIET JAKOŚCIOWY HOMAGA:

- maszyna posiada certyfikat TUEV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000

- energooszczędne napędy zgodnie z rozporządzeniem UE nr 640/2009 - maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Homaga

- funkcja energooszczędna:

- przycisk ECO Plus do uruchamiania trybu Stand-By, który można aktywować podczas cyklu produkcyjnego; w przypadku przelotu "na pusto" uruchomienie trybu Stand-By powoduje:

- wyłączenie napędów bez poboru mocy
- wyłączenie sieci zasilających

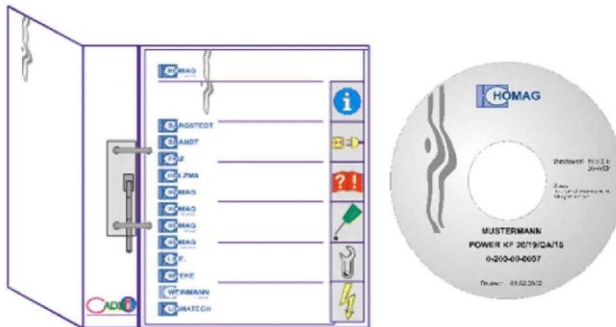


- gdy maszyna nie pracuje, to po upływie wcześniej ustawionego czasu wyłącza się napięcie sterowania
- funkcję można włączać i wyłączać
- nowoczesny, zdecentralizowany system sterowania z pasywnym chłodzeniem
- do oświetlenia kabiny maszyny używane są energooszczędne świetlówki



8. DOKUMENTACJA:

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



- G.0001 Numer : 0841 1 x lewo
GRUBOŚĆ ELEMENTU 60 MM ZAMIAST 40 MM,
 - przygotowanie maszyny podstawowej i wszystkich agregatów do elementów o grubości 60 mm
 - przy zredukowanej prędkości posuwu

maks. 20 m/min.
- 2 frezy wyrównujące I-DIA, o wysokości 63 mm

G.0004 Numer : 4017 1 x lewo
PAKIET AUTOMATYZACJI 2: AMBITION/EDITION 2262
- strefa docisku przestawiana
automatycznie - agregat frezowania
nadmiaru obrzeża do grubości
przestawiany pneumatycznie na
wyrównywanie albo frezowanie
naddatku obrzeża
- zestaw wymiennych głowic, przestawianych
automatycznie dla agregatu FK
zamiast zestawu głowic przestawianych ręcznie

Cena maszyny**zapytaj o cenę****Cena + Vat 23 %****DOSTAWA**

EXW Wadowice, zapakowana, bez ubezpieczenia
Cło i podatek po stronie Kupującego

PŁATNOŚĆ

30 % płatne bez potrąceń po otrzymaniu faktury pro-forma
70 % płatne bez potrąceń przed wysyłką

MONTAŻ

Rozliczany oddzielnie

TERMIN DOSTAWY

Do ustalenia

GWARANCJA

Gwarancja 30 dni na części.

DZIĘKUJEMY ZA PAŃSTWA ZAPYTANIE

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

Z pozdrowieniami / Best regards / Mit freundlichen Grüßen

Strefa CNC