

## Oferta

Data : 07.05.2015 / KRR

W przypadku pytań prosimy podać:

Nr oferty : 975256  
Klient :  
Nr maszyny : 0-261-97-5256

---

Nr klienta : 0  
Zapytanie z dnia : 03.04.2015  
Wystawił

### G.00 **OPTIMAT KDF 440 C**

BRANDT JEDNOSTRONNA OKLEJARKA  
WĄSKICH POWIERZCHNI ELEMENTÓW

MODEL: AMBITION 1440 FC

Jednostronna oklejarka do obróbki prostych,  
wąskich powierzchni elementów, oklejania ich  
różnymi rodzajami obrzeży i obróbki końcowej  
wzdłuż i w poprzek.

MASZYNA WYPOSAŻONA W NASTĘPUJĄCE AGREGATY:  
AGREGAT WSTĘPNEGO FREZOWANIA 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 GŁOWICAMI  
WOLNE MIEJSCE NA CYKLINĘ DO SPOINY KLEJOWEJ  
AGREGAT POLERSKI

## 1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowy korpus maszyny, przygotowany do zabudowy jednostkami obróbczymi
- strona bazowa: prawa
- lakier szary RDS 240 80 05
- liniał na wejściu maszyny, ustawiany ręcznie
- blokada na wejściu, sterowana pneumatycznie
- docisk górny:
  - pojedyncze rolki w dwóch rzędach, ustawione na przemian
  - ręczne ustawianie wysokości docisku górnego na grubość płyty za pomocą licznika cyfrowego
- system transportu elementów:
  - łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami, o szerokości 80 mm
  - precyzyjne powierzchnie biegu i prowadnic
  - standardowe wyposażenie w ręczne smarowanie centralne dla łańcucha transportowego
  - wspornik pod elementy na szynie rolkowej, wyciąganej na długość ok. 600 mm
- osłona dźwiękochłonna z pojedynczym króćcem do odciągu dla agregatów zaokrąglających oraz innych, a także dla agregatów z pojemnikami na wióry po cyklinowaniu

- posuw	11 m/min
- posuw maks. z frezem zaokrąglającym	11 m/min
- posuw maks. z frezem zaokrąglającym nr katalog. 4809 w połączeniu z nr katalog. 0014	14 m/min
- wysokość robocza	950 mm
- przyłącze pneumatyki	min. 6 bar
- długość całkowita	5.273 mm

Podłoże pod maszyną musi być zgodne z rzutem poziomym i planem odciągu, nr 5-701-80-3099.

Dane techniczne dotyczą standardowego wykonania. Po wybraniu opcji zmienia się wartości przyłączy dla prądu, odciągu i sprężonego powietrza.

## 2. PARAMETRY ELEMENTÓW 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<sup>2</sup>
    - dla okleiny 100 mm<sup>2</sup>
  - maks. średnica rolki 830 mm
- obrzeże we wstęgach 0,4 - 8 mm
  - maks. przekrój poprzeczny obrzeża
    - we wstęgach 360 mm<sup>2</sup>
  
- Jeśli Klient nie poda innego promienia, to maszyna będzie uruchomiona i wysłana z promieniem R = 2 mm.
  
- Za zastosowanie odpowiednich materiałów (płyty, obrzeża, kleje, środki czyszczące, lakiery itp.) odpowiedzialny jest użytkownik.
  
- W przypadku obrzeża z wysokim połyskiem, lakierowanego i matowego oraz wrażliwego na nacisk zaleca się, użycie odpowiedniej folii ochronnej w połączeniu z nr katalog. 0059 ("Dodatkowe wyposażenie dla wrażliwych powierzchni").

### 3. A G R E G A T Y

#### 3.1 AGREGAT WSTĘPNEGO FREZOWANIA

2 X 2,2 KW 200 HZ

- do wstępnego frezowania elementów przed oklejaniem, przestawianie wrzeciona w pionie, elektro-pneumatyczne sterowanie w poziomie, 2 silniki (1 x współbieżny, 1 x przeciwbieżny), maks. zbieranie materiału 3 mm (maksymalny przekrój poprzeczny skrawania zależy od rodzaju materiału i prędkości posuwu), pokrywa z króćcami odciągu o średnicy 120 mm
  
- razem z zestawem frezów diamentowych
  - o średnicy 100 x 44 x średnica 30 mm,
  - Z = 3, z podwójnym wpustem klinowym 8 x 3 mm,
  - maks. grubość elementu 42 mm

W skład agregatu wchodzi:

#### PODGRZEWANIE ELEMENTU

- promiennik do podgrzania elementu  
w celu uzyskania optymalnej jakości oklejania

#### STANDARDOWA JEDNOSTKA NANOSZENIA KLEJU

3. Sztywny promiennik do podgrzania elementu
- możliwe jest również nanoszenie kleju PU w granulacie za pomocą standardowej jednostki nanoszenia (nr katalog. 2068) pod warunkiem przestrzegania wytycznych producenta kleju
  - zbiornik na klej poniżej rolki klejowej, zabezpieczony przed wyciekaniem kleju
  - delikatne dozowanie наносzonego 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 kleju podczas przerw w pracy

#### MAGAZYN NA OBRZEŻE

- automatyczny magazyn na obrzeże z rolki i obrzeże we wstępach, razem z talerzem na rolki obrzeża
- wyposażony we wzmacnione nożyce odcinające
- z kontrolą długości obrzeża i wystawiania elementu za pomocą blokady na wejściu do 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 0,18 KW

- do odcinania płynnym ruchem wystającego z przodu i z tyłu obrzeża; 2 silniki, każdy wyposażony w piłkę odcinającą; zakres wychylenia do odcinania prosto / faza: 0 - 15 stopni
- 2 silniki, każdy o mocy 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

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

- do frezowania wystającego od góry i od dołu obrzeża, z prowadzeniem w pionie i w poziomie; regulacja wysokości górnego agregatu za pomocą docisku górnego
- funkcje wybierane z pulpitu: 2 pozycje robocze: frezowanie wyrównujące obrzeże i frezowanie promień / faza
- wszystkie osie nastawcze z cyfrowymi licznikami do szybkiego przestawiania
- 2 silniki, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min; wyposażone 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 zaokrąglania przedniej i tylnej krawędzi różnych profili
- pod pewnymi warunkami możliwe jest zaokrąglanie obrzeża z masywu drzewnego
- Ograniczenia przy zaokrąglaniu elementów post- i softformingowych oraz bardzo cienkich obrzeży. Agregat pneumatycznie przestawiany z frezowania faza na frezowanie promień. Zakres dostawy obejmuje 2 narzędzia do zaokrąglania promień; 2 silniki, 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

- prowadzenie od góry, dołu i z boków;  
do frezowania faza albo zaokrąglania  
wstępnie wyfrezowanych obrzeży PCV
- maks. grubość obrzeża 3 mm;  
regulacja wysokości górnego urządzenia  
za pomocą docisku górnego
- 2 szybkowymienne głowice ułatwiające  
zmianę promienia, z 2 nożami profilowymi WPL

### 3.7 AGREGAT POLERSKI Z 2 SILNIKAMI

- do polerowania krawędzi od góry i od dołu
- 2 silniki, każdy o mocy 0,09 kW,  
pojedynczo zawieszane, przestawiane na ukos  
i na wysokość
- regulacja wysokości górnego silnika  
za pomocą docisku górnego
- 2 tarcze moltonowe o średnicy 120 x 20 mm

### 4.0 STEROWANIE POWERTOUC

- pulpit sterowniczy z ekranem dotykowym  
Full-HD z obrazem panoramicznym
- interfejs użytkownika powerTouch  
dla maszyn Practive wg standardów  
Grupy HOMAG
- wygodne funkcje dotykowe  
(np. zoom, przeciąganie, przewijanie)
- łatwa nawigacja umożliwiająca intuicyjną  
obsługę maszyny
- inteligentna lampka sygnalizująca  
gotowość maszyny do produkcji
- rejestr danych maszyny służący  
do prezentowania ważnych danych produkcyjnych  
(ilość sztuk, czas produkcji, poziom zużycia  
obrzeża)
- wychylny pulpit sterowniczy na wejściu  
maszyny

- komputer przemysłowy z dyskiem Compact-Flash jako pamięć główna
- przyciski funkcyjne agregatów ze wskazywaniem stanu za pomocą diod LED
- kolorowe piktogramy ułatwiające operatorowi obsługę sterowania
- dokładny rejestr danych produkcyjnych dla konkretnych klientów i zamówień, wprowadzone dane odczytywane są za pomocą dostarczanego wraz z maszyną programu do przeglądania z użyciem sieci Ethernet
- przełączanie języka online
- prezentacja najważniejszych zadanych i rzeczywistych stanów maszyny
- jasne komunikaty o statusie obróbki
- 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 kolejnego przeglądu i konserwacji maszyny
- zapisywanie programów obróbczych
- produkcja zgodna z programami obróbczymi
- zabezpieczanie danych z programów obróbczych
- maszyna jest wyposażona w funkcję TeleserviceNet umożliwiającą jej zdalną konserwację przez Internet.  
W celu korzystania z teleserwisu (TSN) konieczne jest odpowiednie przyłącze sieciowe.  
Po upływie okresu gwarancji korzystanie z usług zdalnego serwisu i konserwacji jest odpłatne, zgodnie z obowiązującymi stawkami.

## 5.0 ELEKTRYKA

- 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 za pomocą transformatora (opcjonalnie)
- wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania w celu zwiększenia komfortu obsługi
- stabilizacja elektroniczna wewnętrznego napięcia sterowania 24 V
- utrzymanie dopuszczalnej temperatury otoczenia min. + 15 / maks. + 35 stopni C gwarantuje elektryczną i mechaniczną sprawność maszyny
- przy wahaniami napięcia większych niż +/- 10 % zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia

## 6.0 ZABEZPIECZENIA:

- maszyna zgodna z przepisami UE (znak CE) określonymi w aktualnej dyrektywie maszynowej dla produkcji przy użyciu jednej maszyny
- w przypadku produkcji przy użyciu kilku sprzężonych ze sobą maszyn (komórki / linie produkcyjne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności (na miejscu) do wykonania przez użytkownika (Klienta)
- maszyna sprawdzona pod względem poziomu pyłu; wartość TRK maks. 2 mg/m<sup>3</sup> przy zachowaniu wydajności odciągu zgodnej z planem ustawienia
- warunkiem zachowania naszej gwarancji i odpowiedzialności za produkt jest bezwzględne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi maszyny oraz przepisów bezpieczeństwa

## 7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

- certyfikat TÜV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000 [TÜV - Technischer Überwachungs-Verein; pol.: niemiecki urząd dozoru technicznego]
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Grupy Homag

## 8.0 DOKUMENTACJA

1. instrukcje obsługi i konserwacji w formie wydruku oraz na nośniku danych
2. nazwy części zamiennych oraz schematy obwodowe na nośniku danych



3. teksty pomocy zintegrowane w sterowaniu maszyny
4. systemowe okna dialogowe w języku angielskim

G.0001 Numer : 4876 1 raz  
ZESTAW NARZEDZI R = 2 MM

G.0004 Numer : 0052 1 raz  
ROLKI DOCISKOWE Z PU ZAMIAST GUMOWYCH  
Zamiast standardowych żłobkowanych gumowych rolek dociskowych, zostaną wbudowane gładkie rolki dociskowe PU.  
Stosowane przy szczególnie wrażliwych powierzchniach elementów.

Do zastosowania w następujących maszynach:  
Ambition / Highflex 1110 - 1400

G.0007 Numer : 0114 1 raz  
POSUW STAŁY 14 M/MIN. DLA KDX 1400  
Dopłata za posuw stały o prędkości 14 m/min  
Do zastosowania w następujących maszynach:  
- Ambition 1440 FC  
- Ambition 1440 airTec (tylko w połączeniu z numerem katalogowym 4839)

G.0010 Numer : 4172 1 raz  
PAKIET AUTOMATYZACJI DLA MASZYN Z 1 AGR. FREZ.  
W skład pakietu wchodzi:

- 3175 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE AGREGATU ODCINAJĄCEGO FAZA/PROSTO
- 5762 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE AGREGATU CYKLINUJĄCEGO
- 4211 - PRZESTAWIANIE BOCZNYCH ROLEK TASTUJĄCYCH Z PROGRAMU
- 4199 - PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIANIE PIONOWYCH ROLEK TASTUJĄCYCH

Pakiet automatyzacji dla maszyn z 1 agregatem frezarskim, wyposażonych w agregat frezarski do wyrównywania obrzeża (nr katalog. 4150):

Automatyczne przełączanie z obróbki cienkiego obrzeża z fazą 13 stopni na obróbkę obrzeża z PCV/ABS z promieniem lub obróbkę doklejki z masywu do 12 mm.

N.01 Numer : 4839 1 raz  
DOPLATA ZA WIELOFUNKCYJNY AGREGAT ZAOKRAGLAJACY  
Dopłata za wielofukcyjny agregat zaokrąglający (nr katalog. 4809) zamiast standardowego agregatu zaokrąglającego góra + dół 2 x 0,35 kW (nr katalog. 4803).

Do obróbki wystającego obrzeża na górnej i dolnej krawędzi elementu oraz do zaokrąglania przednich i tylnych naroży.

- serwo sterowanie z funkcją dotykową
- 2 silniki, każdy o mocy 0,4 kW, 200 Hz, 12000 obr./min z uchwytem narzędzia HSK 25
- stała liczba obrotów silników frezarskich gwarantuje perfekcyjne wykończenie obrzeża
- kompaktowa głowica frezarska ze zintegrowanym odprowadzaniem wiórów
- urządzenie do szybkiej, ręcznej zmiany profilu
- frezowanie wzdłużne albo zaokrąglanie naroży dowolnie wybierane w sterowaniu maszyny
- przestawianie na różne grubości obrzeża z użyciem serwosilników
- posuw maks. 14 m/min
- długość elementu min. 160 mm
- grubość elementu 12 - 60 mm
- grubość obrzeża maks. 3 mm
- dla każdego profilu potrzebna jest osobna, wymienna głowica (nr katalog. 4838)
- frezowanie zaokrąglające okleiny i obrzeża z masywu drzewnego jest możliwe tylko pod pewnymi warunkami (konieczne wcześniejsze próby)

N.04 Numer : 5820 1 raz  
CYKLINA DO CZYSZCZENIA SPOINY KLEJOWEJ  
- do usuwania resztek kleju  
- prowadzenie od góry i od dołu  
przestawianie wysokości za pomocą docisku górnego

- wyposażona w 2 wymienne noże WPL
- z odciąganiem

N.07 Numer : 2035 1 raz  
QUICKMELT- JEDNOSTKA NAKŁADANIA KLEJU

N.10 Numer : 4784 1 raz  
DOPEŁATA ZA ZESTAW FREZÓW DIAMENTOWYCH 60 MM  
- frezy diamentowe zamiast standardowego zestawu frezów do obróbki wstępnej, z wymiennym ostrzem, dla agregatu do obróbki wstępnej (opcja nr 4722)  
- średnica 100 x 65 x średn. 30 mm, Z = 3  
- z podwójnym wpustem klinowym 8 x 3 mm  
- maks. grubość elementu 60 mm

E.01 Numer : 0163 1 raz  
PRZYGOTOWANIA OPROGRAMOWANIA DLA AGREGATÓW DO NANOSZENIA ŚRODKA ANTYADHEZYJNEGO, SMARUJĄCEGO ORAZ CZYSZCZĄCEGO  
przygotowanie do późniejszego zamontowania następujących agregatów:  
- agregatu do nanoszenia środka antyadhezyjnego na element (opcja nr 2215)  
- agregatu do nanoszenia środka smarującego na obrzeże (opcja nr 2217)  
- agregatu do nanoszenia środka czyszczącego na element (opcja nr 2220)  
- aby możliwe było zastosowanie tej opcji, część obróbki wstępnej musi być wysunięta do przodu

D.50 Numer : 8332 1 raz  
WYBÓR JĘZYKA: POLSKI  
- teksty obsługi dla operatora wyświetlane są na monitorze w języku polskim

---

**Cena wszystkich pozycji**

**EUR + VAT**

---

---

- B.23      DOSTAWA  
zgodnie z zapisami w umowie
- B.26      PŁATNOŚĆ  
zgodnie z zapisami w umowie
- B.29      MONTAŻ  
zgodnie z zapisami w umowie
- B.32      TERMIN DOSTAWY  
zgodnie z zapisami w umowie
- 
- B.38      GWARANCJA  
Termin przedawnienia dla roszczeń  
odnośnie wad rzeczowych kończy się  
z chwilą przepracowania przez przedmiot dostawy  
1.800 godzin roboczych, jednakże najpóźniej  
12 miesięcy od przejęcia w użytkowanie /  
gotowości do produkcji.