

Załącznik Nr 1

Specyfikacja **BARGSTEDT model PROFI TLF210/21/10**, nr **0-286-09-4837** rok produkcji **2014**

G.00 **PROFI TLF210/10/05**

BARGSTEDT MAGAZYN POWIERZCHNIOWY

Do w pełni automatycznego transportowania i efektywnego magazynowania płyt.

- bezpieczny transport ciężkich materiałów
- optymalne wykorzystanie powierzchni
- optymalny przepływ materiału

WYPOSAŻENIE:

- MOST
- WÓZEK JEZDNY
- URZĄDZENIE PODNOSZĄCE
- TRAWERSA SSĄCA
- ROZPOZNAWANIE CIĘŻARU

1. KONSTRUKCJA PODSTAWOWA

- szkielet podstawowy, zamontowany do podłoża hali
- jednostka transportu elementów - lakier szary RDS 240 80 05 kolor oznaczeń: Reflex Blue 50

Wymiary:

- długość szkieletu (x): 10000 - 50000 mm
- szerokość mocowania (y): 5000 - 12000 mm
(w rozstawie 100 mm)
- wysokość sztapla w magazynie: maks. 2100 mm

Ogólne informacje:

- dokładność pozycjonowania: +/- 35 mm
- przyłącze sprężonego powietrza: min. 6 bar
(stałe, suche, wolne od oleju, przefiltrowane, zgodne z normą DIN ISO-8573-1 Kl. 3)
- wartość TRK (pył) < 2 mg/m³
- grubość podłoża: min. 220 mm
- posadzka przemysłowa, zbrojona stalą, jakość C25/30 XC 1, obciążalna na ściskanie i rozciąganie, o równej powierzchni
- dostępność techniczna >=95% zgodnie z wytycznymi VDMA
(Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau - pol.: Związek Niemieckich Producentów Maszyn i Urządzeń)

- tolerancja budowlana wg DIN 18202

2. PARAMETRY ELEMENTU I SZTAPLA

- długość elementu: 2000 - 4200 mm
- szerokość elementu: 800 - 2200 mm
- grubość elementu: 12 - 40 mm (*)
surowa płyta MDF: od 16 mm (*)
- waga jednostkowa: maks. 250 kg
- gęstość
surowe płyty wiórowa: > 650 kg/m³
surowe płyty MDF: > 750 kg/m³

(*) Uwaga:

Kontrola ciężaru elementów (opcja) zapewnia ich optymalne rozdzielanie i zapobiega powstawaniu różnic w danych bazowych.

Sterowanie linii uwzględnia tolerancje elementów, proponując automatycznie przeciwdziałania, które mogą być wprowadzone ręcznie.

- kształt:
prostokątny, zamknięty, bez nacięć /
wycięć
- materiał rdzenia:
płyta wiórowa, MDF, HDF, sklejka, drewno klejone, drewno lite,
multiplex - dopuszczalna krzywizna / wgięcie: maks. 0,2 % po
przekątnej, ale nie więcej niż maks. 10 mm
 - wysunięcie warstwy powlekającej:
jeśli warstwa pokrywająca wystaje poza element, to dla każdej takiej płyty
trzeba ręcznie (opcja) wyłączyć pomiar elementów
- powierzchnia elementu: surowa, ABS, PCV, lakierowana, fornir, laminat,
melamina, aluminium, folia, gładka, czysta, łatwa w oddzieleniu i odpowiednia do
podnoszenia za pomocą podciśnienia
- rozpoznawanie problematycznych powierzchni:
Możliwa jest obsługa płyt o problematycznych powierzchniach (np. czarnych,
ciemnobrązowych czy matowoczerwonych).
W celu usprawnienia przebiegu procesu produkcyjnego zalecamy
zastosowanie deaktywacji pomiaru elementu (opcja).
- obrzeże:
surowe, fornir, PVC, ABS, melamina, papier
- dane sztapla karta danych nr 9-506-00-568_ sztapel w magazynie karta
danych nr 9-506-00-587_ i -588_ karta danych nr 9-506-00- wymiary szybu

3. WYPOSAŻENIE W AGREGATY

3.1 MOST

- most przemieszczający się po szkielecie głównym
- napęd Omega (cichy, dobre przenoszenie energii, małe zużycie)
- posuw (w kierunku X): maks. 60 m/min.

3.2 WÓZEK JEZDNY

- wózek przemieszcza się po pomoście
- napęd Omega
- posuw (w kierunku Y): maks. 80 m/min.

3.3 URZĄDZENIE PODNOSZĄCE

- urządzenie podnoszące z pionową prowadnicą nożycową
- napęd bezpośredni, pasowy (dobre przenoszenie energii, małe zużycie)
- posuw (w kierunku z): maks. 30 m/min.

3.4 TRAWERSA

- trawersa ssąca ze ssawkami motorycznie ustawianymi na długość elementów, włącznie z urządzeniem do wytwarzania próżni i systemem czujników

3.5 ROZPOZNAWANIE CIĘŻARU

- automatyczne rozpoznawanie ciężaru dla optymalnego rozdzielania

4. power Control woodStore PROFILINE - sterowanie magazynem
Nowoczesny system sterowania, bazujący na komputerze z Windows-PC.

Sprzęt:

- sterowanie SPS zgodne z międzynarodową normą IEC61131
- komputer przemysłowy
- system operacyjny Windows XP (US) embedded
- 1 wewnętrzny dysk twardy
- zabezpieczenie 1 : 1 (klonowanie)
- 1 napęd CD-ROM
- płaski monitor TFT z klawiaturą i myszą
- połączenia Feldbus dla wejść / wyjść i zdecentralizowane agregaty
- przyłącze do sieci Ethernet poprzez dodatkową kartę sieciową i oprogramowanie sieciowe
- ochrona antywirusowa

Oprogramowanie:

- obsługa poprzez standardowe menu w systemie Windows
- pakiet oprogramowania woodStore sterowanie magazynem PROFILINE z:
- połączenie online Ethernet z pilarką Holzma do przenoszenia danych
- zestawienie czasu przy sztaplowaniu.
Dla każdej zmagazynowanej w sztaplu płyty w bazie danych zapisywana jest data.
Możliwe przesztaplowywanie zgodne z optymalizacją według daty.
- zarządzanie dostawcami
Dla każdej płyty przypisywane jest oznaczenie dostawcy. Definiowanie to następuje podczas składowania płyty w magazynie.
- połączenie oprogramowania do sieci Ethernet zewnętrznego systemu
- razem z licencją dla 2 użytkowników
- maks. 2 dodatkowe miejsca składowania
- protokół sieciowy Ethernet
Jako protokół sieciowy używany jest zgodny z międzynarodowymi normami protokół TCP/IP.
- możliwe zestawienie danych statystycznych dla każdej stacji podłączonej do sieci
- automatyczna aplikacja dla odpadów płyt
Aplikacja ta obejmuje pobieranie danych odpadów płyt.
Dane odpadów i numery identyfikacyjne są podawane przez optymalizację posiadaną przez Klienta.
- automatyczne zarządzanie płytami podkładowymi i osłonowymi
- oprogramowanie IntelliStore
IntelliStore jest modulem optymalizacji nadzorującym, aby płyty zawsze leżały w miejscach magazynowych odpowiednich do danego obszaru całej produkcji. Zintegrowana, ciągła analiza procesów wydawania z magazynu pozwala na ocenę płyt według ustawionych kryteriów i w razie potrzeby pozwala na zmianę priorytetu płyty.
Priorytet płyty umożliwia zmienne, elastyczne przyporządkowanie płyt do miejsc magazynowych, które jest uwzględniane przy każdym, kolejnym przyjmowaniu i wydawaniu z magazynu.
- system diagnozy woodScout
- Schuler MDE Basic do zestawiania danych maszyny

5. WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE

- napięcie robocze: 400 Volt (+/- 10%), 50 Hz
- szafa sterująca ustawiona na maszynie
- instalacja zgodnie z normą europejską EN 60204
- dostosowanie specyficznego dla danego kraju napięcia poprzez transformator (opcja)
- instalacja ochronna FI:

dozwolona tylko w połączeniu z wyłącznikiem awaryjnym FI; jeśli wydajność tego urządzenia nie jest wystarczająca, to zaleca się, aby Klient zainstalował odpowiednie zabezpieczenia

- zalecana temperatura otoczenia: od +5 do +40 stopni C
- kable są poprowadzone po podłożu, a za ich ułożenie i zabezpieczenie (osłony) od maszyny do szafy sterowniczej odpowiada Klient

6. URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE

- w celu użytkowania linii konieczne są niezależne urządzenia zabezpieczające!
- wszystkie maszyny do krajów członkowskich UE dostarczane są ze znakiem CE zgodnie z aktualną dyrektywą maszynową
- w przypadku produkcji przy użyciu kilku połączonych ze sobą maszyn (gniazda / linie produkcyjne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności (na miejscu) do wykonania albo przez samego użytkownika (Klienta) albo opcjonalnie - przez dostawcę, nr sprzed. 8945

7. PAKIET JAKOŚCIOWY BARGSTEDT:

- maszyna posiada certyfikat TÜV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2008
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Bargstedt
- funkcja oszczędzania energii:
- gdy maszyna nie pracuje, to po upływie ustawionego wcześniej czasu napięcie sterowania wyłącza się
- funkcję można uaktywnić bądź deaktywować

8. DOKUMENTACJA:

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

G.0057 Numer: 0820 1 sztuk a
Płotek zabezpieczający kratowy wys. 2,20 m, długość 1000 mm
- forma wg zaleceń UVV
- włącznie ze słupkami i kołkami zgodnie z planem ustawienia

G.0004 Numer : 0823 1 sztuka
RECZNE DRZWI UCHYLNE DO PŁOTKA ZABEZPIEZAJĄCEGO
- z elektryczną blokadą i przyciskiem kwitowania

G.0007 Numer : 5901 11 sztuk

PRZEDŁUŻENIE DROGI PRZEJAZDU

TLF210 - bez zabezpieczeń!

- Łączna długość magazynu 21 m

- G.0010 Numer : 5903 5 sztuk
POSZERZENIE OBSZARU MOCOWANIA TLF210
- bez zabezpieczeń!
- łączna rozpiętość trawersy 10 m
- G.0013 Numer : 5844 1 sztuka
DOPLATA ZA WĄSKIE ELEMENTY 400 – 800 MM TLF
- Uwaga: należy zwrócić uwagę na krawędź stała!
- G.0016 Numer : 5911 1 sztuka
KONTROLA DOKŁADNOŚCI POZYCJONOWANIA DLA TLF
- pomiar w kierunku X i Y oraz pozycja kątowna
- zawsze zbierane są dane dla X i Y
- korekta kąta aktywowana tylko w połączeniu z napędem obrotowym; w ten sposób ustalana jest pozycja kątowna i mogą być korygowane niewielkie błędy
- G.0019 Numer : 5913 1 sztuka
PAKIET WYDAJNOŚCIOWY DLA TLF210
- wyższe prędkości:
napęd jezdny osi X: $v = 110$ m/min.
napęd jezdny osi Y: $v = 130$ m/min.
napęd jezdny osi Z: $v =$ maks. 45 m/min.
- N.01 1 raz
MIEJSCA PRZYJMOWANIA DO MAGAZYNU 1 i WYDAWANIA 2
- N.0101 Numer : 5917 3 sztuki
MIEJSCA SKŁADOWANIA ELEMENTÓW Z KŁONICAMI,
L=3000 MM, TLF210
do podawania sztapli płyt za pomocą wózka widłowego.
- 3 wsporniki stalowe do zamocowania na podłożu hali
- 2 kłonicy do zamocowania na podłożu hali
- 1 fotokomórka z ręcznym potwierdzeniem
- UWAGA:
- należy porównać wysokość suwnicy z wysokością pionowej prowadnicy wózka widłowego!

- dokładność ułożenia sztapli w miejscu składowania zależy od operatora wózka widłowego!

Wymiary sztapla: min. 2000 x 800 mm
maks. 3000 x 2200 mm

Wysokość sztapla: 1000 mm
Waga sztapla: maks. 5000 kg
Karta danych nr: 9-506-00-

N.0103 Numer : 5919 2 sztuki
ROZBUDOWA MIEJSCA SKŁADOWANIA L=4200 MM Z KŁONICAMI.
- 2 dalsze kłonicie ograniczające, do zadyblowania w posadzce hali
Wymiary sztapla: min. 2000 x 800 mm
Maks. 4200 x 2200 mm
Wysokość sztapla: 1000 mm
Waga sztapla: maks. 5000 kg
Karta danych nr: 9-506-00-

N.0107 Numer : 5934 2 razy
ODDZIELONY OBSZAR BEZPIECZEŃSTWA TLF210 /
MIEJSCA SKŁADOWANIA - WYDAWANIA ELEMENTÓW
- zabezpieczenie miejsca składowania dodatkowym ogrodzeniem
- po wyświetleniu komunikatu zezwalającego możliwe jest wejście w obszar składowania bez wyłączania linii

N.0113 Numer : 0320 1 sztuka
WYMIARY WÓZKA WIDŁOWEGO
- długość wideł mm
- szerokość wideł mm
- grubość wideł mm
- odległość pomiędzy osiami od .. do .. mm - zgodnie z kartą danych nr 4-099-50-0080 lub 4-099-50-0125

N.0128 Numer : 6428 2 razy
PRZEŁĄCZANIE MIEJSCA SKŁADOWANIA JAKO MIEJSCA WYPROWADZANIA
- przełączanie miejsce składowania jako miejsce wyprowadzania, np. aby przy przebiegu optymalizacji z wielu sztapli wyskładować na miejscu wprowadzania
- lista wyprowadzania może być automatycznie wczytana z optymalizacji

E.00 STEROWANIE ELEKTRYCZNE

E.01 Numer: 6308 1 raz

System sterowania grupy HOMAG POWERTOUCH

Pulpit sterowania z ekranem full HD Multitouch w wersji szerokoekranowej

- platforma użytkownika powerTouch jednolita dla Grupy Homag
- ergonomiczna obsługa touch za pomocą gestów, jak np. powiększanie, przewijanie, przesuwanie
- łatwa nawigacja dla jednolitej, intuicyjnej obsługi maszyny
- inteligentny wskaźnik gotowości produkcyjnej poprzez funkcję lampek
- zestawianie danych maszyny MMR basic dla obsługi i konserwacji uzależnionej od użytkownika oraz do wyświetlania ważnych danych produkcyjnych (np. ilości sztuk, czas produkcji)
- możliwość rozbudowy do MMR professional dla optymalizacji produkcji poprzez zestawienia i ocenę czasów dodatkowych i powodów zakłóceń
- system operacyjny WINDOWS 7 professional

E.04 Numer : 6087 1 sztuka

AGREGAT CHŁODZĄCY DLA SZAFY STEROWNICZEJ

Musi być zastosowany, jeśli temperatura otoczenia przekracza 35 stopni C albo gdy maszyna posiada serwo napęd i napęd z regulacją częstotliwościową.

E.07 Numer: 6009 1 sztuka

Zabezpieczenie nieprzerwanego zasilania (USV)

Zabezpiecza sterowanie elektroniczne przy zaniku zasilania do ok. 10 min. Dzięki zasilania z wbudowanych baterii.

Wszystkie wartości i stany maszyny będą zapisane.
PC musi być ponownie uruchomiony.

USV poza tym będzie działało jako stabilizator napięcia dla elektroniki, dzięki czemu wzrosty i spadki napięcia będą niwelowane. Pojemność USV: 1000 VA

E.10 Numer : 6135 1 raz

DRUGI DYSK TWARDY DO ZABEZPIECZANIA DANYCH

Zabezpieczenie danych przez dysk USB, przy czym zapisany może być cały system operacyjny komputerów kilku maszyn.
Dzięki zainstalowanemu oprogramowaniu w przypadku wymiany programy instalacyjne komputerów mogą być na nowo wgrane.

- E.13 Numer : 6415 1 sztuka
LINK SCHNITTPROFIT DLA TLF POWER CONTROL
Moduł sprzęgający do ustalania danych podstawowych z Holzma
Nie jest już więcej konieczny import danych magazynowych.
Dane podstawowe na magazynie mogą być przejmowane bezpośrednio z bazy danych Schnittprofit.
- E.16 Numer : 6417 1 sztuka
PODLACZENIE DO ZEWNĘTRZNEJ OPTYMALIZACJI - TLF
Moduł do automatycznego transferu danych podstawowych, stanu magazynowego, rezerwacji, reszt, obciążenia miejsc oraz automatycznego przyjęcia i wydania elementów zmagazynowanych ręcznie. Dane są transferowane z zewnętrznego systemu optymalizacji lub zarządzania produkcją automatycznie, dzięki czemu wystarczy zapisać lub przetworzyć je tylko na jednym stanowisku pracy.
- D.0101 Usługa: 8332 1 raz
DOKUMENTACJA I TEKSTY STEROWANIA:PRZETŁUMACZONA NA JĘZYK POLSKI
Zakres dostawy:
1. instrukcje obsługi składające się z instrukcji obsługi i konserwacji w formie wydruku na A4 i w formie elektronicznej na płycie CD
2. teksty obsługi na ekranie dla operatora maszyny, dla sterowania PC
3. oznaczenia części zamiennych PO NIEMIECKU w formie elektronicznej na płycie CD
- czas dostawy: po wysyłce maszyny
- D.00104 Usługa: 8740 1 raz
SIEĆ TELESERWISOWA
Zdalna diagnoza poprzez sieć teleserwisową zamiast przez modem, dla szybkiej, korzystnej cenowo i niezawodnej zdalnej diagnozy.
- usługi i opłaty za usługi zdalnej diagnozy są określone w osobnej umowie na usługi teleserwisowe
- sieć teleserwisowa przy maszynie oferuje dodatkowo możliwość e-serwisu
- potrzebna jest przepustowość łącza odbieranie min. 256 kbit/s. oraz wysyłanie min. 256 kbit/s.

- jeśli przyłącza będą inne niż standardowe, to powstaną dodatkowe koszty za projektowanie, a cena będzie rozliczona według wykonanych usług
- tylko w połączeniu z powerControl

BARGSTEDT

BARGSTEDT
Handlingsysteme GmbH
Industriestrasse 8/13
D-21745 Hemmoor

Industrial control panel for industrial machinery MADE IN GERMANY

Category:

Type:	<input type="text" value="PROFI TLF210/21/10"/>	
Machine number:	<input type="text" value="0-286-09-4837"/>	Year: <input type="text" value="2014"/>
Wiring diagram:	<input type="text" value="0-286-09-4837"/>	Pos: <input type="text"/>
Supply:	<input type="text" value="400Y/230"/> V N <input type="checkbox"/> YES	3 Phase <input type="text" value="50"/> Hz
Maximum operating full load current:	<input type="text" value="26"/> A	Fuse: <input type="text" value="35"/> A
Short circuit current rating:	<input type="text"/> kA rms symmetrical	
Control voltage:	<input type="text" value="24"/> V	Enclosure type: <input type="text"/>
Largest motor:	<input type="text"/> A	Largest heater: <input type="text"/> A

CE

GO

DATE
08.07.2014

NAME
i.A. Fuchs