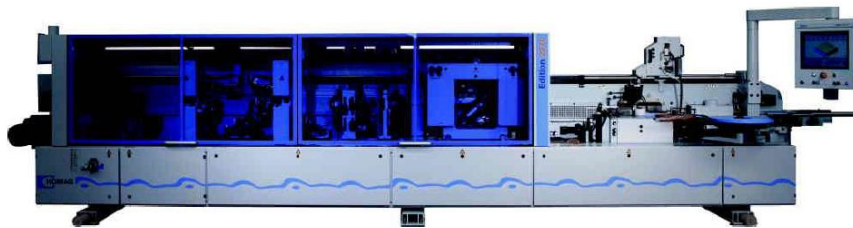


Załącznik Nr 1 Specyfikacja
Numer maszyny: 0-200-06-3137

HOMAG KAL 210 EDITION
Rok 2011

Maszyna jednostronna do wyrównywania i okleiniwania wąskich płaszczyzny w płytach, i obróbki różnych rodzajów obrzeży podawanych z rolki oraz w odcinkach, jako krawędź prosta w przebiegu wzdłużnym i poprzecznym wraz z obróbką naroży.

Automatyczne przestawianie z promienia na fazę i różne grubości obrzeża i elementu.



WYPOSAŻENIE:

- NATRYSK PŁYNU ANTYADHEZYJNEGO
- AGREGAT FREZOWANIA WSTĘPNEGO
- AGREGAT KLEJARSKI A20 - Z 2 ROLKAMI KLEJOWYMI
- AGREGAT KAPÓWEK HL84
- AGREGAT FREZUJACY NADMIAR OBRZEŻA GÓRA , DÓŁ
- AGREGAT OBRÓBKI NAROŻY FF 32
- CYKLINA PROFILOWA PN10
- AGREGAT WYKAŃCZAJĄCY

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- wyposażona w przelotowy korpus stanowiący podstawę do mocowania agregatów obróbczych formatowych i okleiniarskich
- strona stała - bazowa lewa
- wykończenie maszyny RDS 240 80 05
- regulowany liniał wejściowy
- pneumatyczna blokada - kontrola podawania elementów
- docisk górny:
- napędzany docisk pasowy
- regulacja grubości automatyczna
- cyfrowe wyświetlanie położenia
- system transportu:
- łańcuch transportowy wyposażony w gumowane nakładki o szerokości 80mm
- hartowane prowadnice
- hamulec magnetyczny łańcucha transportowego
- wysuwana szyna podporowa na szerokość ca. 800mm
- osłony wyciszeniowe wraz z przyłączami odciagu

- posuw 18-25m/min
- posuw przy zarabianiu naroży 20 m/min wysokość pracy 950mm
- przyłącze sprężonego powietrza 6 bar
- długość całkowita 8635 mm

- warunki posadowienia maszyny muszą odpowiadać planowi (5-027-01-2400)

2. DANE TECHNOLOGICZNE ELEMENTÓW I DOKLEJKI:

- min szerokość elementu:
 - dla grubości płyty 12-22mm 60mm*
 - dla grubości płyty 23-40mm 105mm*
- *Uzależnione od długości elementu

- min długość elem dla FF32 240mm
- wyjście elementu z łańcucha 30mm
- grubość elementu 12-60mm
- wysokość doklejki=grubość płyty +4mm
- doklejka z rolki 0,3-3,0mm
- max przekrój doklejki PCV 135mm²
- max przekrój forniru 100mm²
- średnica rolki 830mm
- obrzeże podawane z rolki 0,3- 3 mm
- obrzeże podawane z paska 0,4 -20 mm
- max przekrój doklejki w listwach 900 mm²
- standardowo maszyna wyposażona w narzędzia R=2mm
- kupujący zapewnia na czas uruchomienia i odbioru niezbędne materiały eksploatacyjne: płyta, klej, doklejka.

3. AGREGATY:

3.1 AGREGAT NAKŁADAJĄCY PŁYNODZIELAJĄCY

3.2 AGREGAT FORMATUJĄCY

- obróbka krawędzi elementu przed nałożeniem kleju
- 2 silniki każdy 3 kW, 150 Hz, 9000 obr/min
- elektropneumatyczne sterowanie obydwóch silników
- zdmuchiwanie wiórów przed nałożeniem kleju
- 2 głowice frezarskie DIA \varnothing 125 x 63 x 30, z=2x3

3.3 AGREGAT KLEJARSKI A20 - 2 ROLKI:

PODGRZEWANIE KRAWĘDZI ELEMENTU

- podgrzanie krawędzi elementu przed nałożeniem kleju
- zagwarantowanie najwyższej jakości połączenia klejowego

AGREGAT KLEJARSKI -QUICKMELT

- z elektroniczne regulowaną temperaturą i wyświetlaczem LED
- automatyczne obniżanie temp przy przerwach w pracy, programowalne czasowo
- wydajność topnika kleju max. 12 kg/h
- napęd rolki klejowej przy zatrzymanym posuwie
- odsunięcie pneumatyczne agregatu klejowego przy zatrzymaniu posuwu
- blokowanie agregatu klejarskiego przy zejściu z krawędzi elementu celem ochrony krawędzi poprzecznej

MAGAZYN DOKLEJKI 2 ROLKI

- automatyczne podawanie obrzeża z rolki lub pasków
- 2 doprowadzenia obrzeża
- 2 uchwyty na rolki obrzeża
- AUTOMATYCZNA zmiana obrzeża
- gilotyna do cięcia pasków z rolki
- kontrola obrzeża z zatrzymaniem posuwu przy braku obrzeża
- ręczna regulacja wysokości magazynu za pomocą wrzeciona +/- 5 mm

OBRZEŻE DOPROWADZONE Z UŻYCIEM SERVO NAPEŁDU

STREFA DOCISKU „C”

- 1 napędzana rolka o średnicy 150mm
- 6 rolek pomocniczych o średnicy 70mm
- pneumatyczna regulacja docisku
- automatyczna regulacja strefy docisku odpowiednia do grubości obrzeża

3.4 AGREGAT KAPÓWKI FAZA PROSTO HL84/0,8 kW

- do obcinania obrzeża - prosto i z fazą z przodu i z tyłu elementu
- płynny ruch piłki obcinającej
- 2 silniki każdy 0,8 kW, 200 Hz, 12000 obr/min
- pneumatyczna regulacja rodzaju kapowania - prosto/faza
- pneumatyczne przestawianie odsadzenia

3.5 AGREGAT FREZOWANIA GÓRA/DÓŁ 1,5 kW

- do frezowania wstępnego nadmiaru obrzeża na prosto
- 2 silniki każdy 1,5 kW, 200 Hz, 12000 obr/min
- regulacja wysokości za pomocą docisku górnego
- praca w ruchu przeciwbieżnym
- narzędzie 2 x HM 70x25mm, HSK25, Z=4,

3.6 AGREGAT OBRÓBKI NAROŻY FF32 GÓRA/DÓŁWD60

- do obróbki obrzeża wystającego na górze i dole elementu oraz do zaokrąglania jego przedniej i tylnej wąskiej krawędzi
- elektropneumatyczne wycofanie z pola pracy np. przy doklejkach z masywu
- włącznie ze sterowaniem do frezowania przelotowego

ZESTAW GŁOWIC WYMIENNYCH AUTOMATYCZNYCH

- 4 głowice każda 0,4kW 200Hz 12000 1/min
- automatyczne przestawianie bocznych rolek tastujących odpowiednio do grubości obrzeża (0,3-3mm)
- maks. grubość obrzeża dla frezowania faza narzędziem o promieniu:
 - R 1,5 --> 0,6 mm
 - R 2,0 --> 0,8 mm
 - R 3,0 --> 1,0 mm
- faza pod kątem ok. 15 stopni
- z narzędziem
- 4 frezy diamentowe o średnicy bazowej 70x12mm HSK25R Z=4 ze zintegrowanym odprowadzaniem wiórów, faza 15 stopni, R=2mm

3.7 WOLNE MIEJSCE NA AGREGAT UNIWERSALNY UF10

3.8 AGREGAT CYKLINY PROFILOWEJ PN10

- obróbka wykańczająca fazy lub promienia doklejki
- elektropneumatyczne wysuwanie ze strefy pracy
- kopiowanie powierzchni oraz boku i dołu płyty
- sterowane dysze zdmuchujące
- dwie wymienne głowice narzędziowe z wymiennymi płytkami R=2mm

3.8 AGREGAT WYKAŃCZAJĄCY

obróbka wykańczająca krawędzi wzdłużnej
zawiera:

AGREGAT CYKLINY PŁASKIEJ

- usunięcie wypływki klejowej
- narzędzie HM

AGREGAT POLERKI

- doczyszczanie krawędzi wzdłużnej

4. STEROWANIE POWERCONTROL PC 22:

Nowoczesny system sterowania bazujący na Windows PC

- system programowany wg ogólnoeuropejskiej normy IEC61131
- zintegrowane, odcinkowe, bezdotykowe sterowanie agregatami obróbczymi
- nowoczesny komputer przemysłowy z Windows XP
2 x 1,6 GHz i 1024 MByte RAM
- monitor ciekłokrystaliczny TFT 19" wraz z dotykowym ekranem,
umożliwiającym wybór i ustawienie wszystkich parametrów produkcyjnych
takich jak program, obrzeże grubość elementów
- 1 twardy dysk zabudowany na stałe
- 1 twardy dysk do kopiowania i zabezpieczania danych (opcja)
- przyłącze USB
- cyfrowy system sterowania sygnałami wejścia/wyjścia
oraz zdecentralizowane agregaty
- przyłącze sieciowe - Ethernet - opcja

Oprogramowanie:

- obsługa przez standardowe menu Windows
- pakiet oprogramowania woodCommander:
- komfortowe, graficznie wspomagane tworzenie i zapisywanie programów
maszyny na ekranie dotykowym
- makra do zarządzania danymi narzędzi
- system prowadzenia obsługi (BDL) informujący o przestawieniach,
które należy wykonać ręcznie przy przezbrajaniu maszyny
- meldunek z jasnym opisem błędu
- system diagnozy woodScout (opcja)
- Schuler MDE Basic do rejestru danych maszyny

Sieć teleserwisowa:

- szybka, niezawodna zdalna diagnoza przez sieć teleserwisową
- usługi i opłaty za usługi zdalnej diagnozy są określone w osobnej umowie
na usługi teleserwisowe

5. WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE:

- napięcie robocze 400 Volt, 50/60 Hz
- wbudowana szafa sterownicza
- zainstalowane zgodnie z normą europejską
EN 60204
- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- dostosowanie napięcia roboczego do obowiązującego w danym kraju
przez 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. ZABEZPIECZENIA:

- zgodne z przepisami UE (znak CE) określonymi w aktualnej wytycznej maszynowej 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 maks. 2 mg/m³ przy zachowaniu mocy odciągu zgodnej z planem odciągu
- warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest bezwzględne przestrzeganie dostarczonej wraz z maszyną oryginalnej instrukcji obsługi i przepisów bezpieczeństwa

7. PAKIET JAKOŚCIOWY HOMAGA:

- maszyna posiada certyfikat TUV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Homaga
- jeśli maszyna nie produkuje, napięcie sterowania wyłącza się po ustawionym wcześniej czasie
- funkcję można włączać i wyłączać

8. DOKUMENTACJA:

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

N.01 Numer: 3403 1x lewo
AGREGAT UNIWERSALNY STEROWANY UF10 4KW AMBITION

- suport z przestawianiem
- 1 silnik 4KW, 150Hz, 90001/min
- średnica wrzeciona 30x68mm, KN
- wychyłny max 90 stopni
- położenie nutu minimalna odległość 10mm od łańcucha

D.01 Usługa: 8332 1 raz
DOKUMENTACJA I TEKST STEROWANIA: PO POLSKU

Przetłumaczone będą:

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 NC21, PC22, PC52, PC83 i PC85
 3. oznaczenia części zamiennych PO NIEMIECKU w formie elektronicznej na płycie CD
- czas dostawy: po wysyłce maszyny