

Specyfikacja

Data : / 27.07.2022

Wykonanie : 1

W przypadku jakichkolwiek pytań prosimy o podanie numeru zamówienia 233456
Klient :
Numer maszyny : 0-200-23-3456

OPIS FLEXLINE

System jest przeznaczony do elastycznej produkcji części meblowych.

- Łączenie, oklejanie krawędzi i obróbka krawędzi gondolowych są wykonywane na elementach w kształcie płyt.
- Format i kąt są generowane przez pilę, tzn. grubość krawędzi jest brana pod uwagę przy cięciu.
Wymiar cięcia= wymiar wykończeniowy - (KDli+KDre)+2*BZ BZ= naddatek na obróbkę na stronę
- Liniał posuwu jest ustawiany jednorazowo na naddatek obróbkowy.
- Z krawędzią naprawczą, linijka może być regulowana ręcznie.
- Flexline jest podawany ręcznie.
- Programy obróbcze można wybierać bezpośrednio na pulpicie sterowniczym, Opcjonalny wstępny wybór programów za pomocą kodu kreskowego VKNR XXXX

Obróbka krawędzi:

- Faza 20° Cienka krawędź mm0,4 (melamina)
- Promień grubej 2krawędzi mm2,0 (ABS)..

Opcjonalnie możliwe są inne grubości krawędzi

Wymiary obrabianego przedmiotu z obróbką formatową:

- Długość: min. mm.240 maks. mm3000
- Szerokość: min. mm.120 maks. mm1200
- Grubość: min. 10 mm max. 60 mm
- Waga: max.
50 kg
- najmniejsza część: 240 x120 mm
- największa część: 3000x1200 mm

Dane dotyczące wydajności

- Posuw m/min20 wzdłużny/krzyżowy
- Maks. liczba cykli/min12 w trybie1 liczenia sztuk
- maks. liczba cykli/min20 w pracy seryjnej

Aggregate-dependent

z. E.G. FF12

- autom. przeliczenie dwóch grubości krawędzi
na 0,4mm2,0; fazka 20° na R2 min. mm.1200

+DUTY PAPIER

1.1 Dane maszyny Numer

maszyny: 0-200-23-3456

Klucz produktu: O KAL330/10/A20/S2

Specyfikacja przygotowana przez: P.Nass

1.2 Lokalizacja maszyny

Osoba kontaktowa: Pan Meyer

Obszar: Kierownik

techniczny

2.1 Program produkcji

mebli biurowych

3.1 Rodzaje

obrabianych

przedmiotów

Produkcja tusz

Mieszane

Fronty

3.2 Materiał

przetwarzający płyta

wiórowa surowa

Płyta wiórowa powlekana tworzywem

sztucznym Płyta wiórowa fornirowana

MDF surowy

MDF pokryty tworzywem

sztucznym MDF fornirowany

Gotowe cięcie z wysięgiem Naddatki na obróbkę Frezowanie: 1-3 mm

3.3 Wymiary obrabianego przedmiotu

Długość min.: mm120

Długość maks.: mm3000

z występem obrabianego 30 mm przedmiotu:

Szerokość min.: mm47

Szerokość maks.: mm1200

z występem obrabianego 30 mm przedmiotu:

Grubość min.: mm8

Grubość maks.: mm60

z występem obrabianego 30 mm przedmiotu:

Wielkość obrabianego elementu min: x120 mm240

Wielkość obrabianego przedmiotu max: x1200 mm3000

Specjalne wymiary detali: Wąskie detale min.47 mm

3.4.1 Towary z paskami

materiał taśmowy jest przetwarzany: Tak

Grubość drewna litego: mm20

Grubość forniru: 0,8-1,2 mm

Grubość laminatów: 0,6-1,0 mm

Grubość PVC: 1,0-3,0 mm

ABS grubość: 1.0-3.0 mm

Inne: Obrzeża PP są głównie przetwarzane

3.4.2 Wyroby walcowane

jest przetwarzany w rolkach:

Tak Melamina Grubość: mm0,4

Grubość papieru: 0,4 mm

Grubość forniru: 0,6-3,0mm

Grubość PVC: 1,0-3,0mm

Grubość ABS: 1,0-3,0mm

Inne: Obrzeża PP są głównie przetwarzane

4.2 Wymiary rowków iwęgów

Boczne rowkowanie/wręgowanie

Rowkowanie/wręgowanie od dołu

Płytki narzędziowa Synchronizacja

4.3 Przechodzenie przedmiotów obrabianych

prostą krawędzią wzdłuż i w poprzek

G.00 OPTIMAT KAL330/10/A20/S2

Jednostronna maszyna do wspólnego frezowania prostych krawędzi detali, klejenia i wykańczania różnych materiałów krawędziowych z rolki lub w postaci pasków, o grubości krawędzi do mm20, w podawaniu wzdłużnym i poprzecznym.

Stały przystanek strona lewa.

KRÓTKIOPIS PODSTAWOWEGO WYPOSAŻENIA:

- MASZYNA PODSTAWOWA
- URZĄDZENIE DO TRANSPORTU DETALI
- CIŚNIENIE GÓRNE
- CONTROL sterowanie mocą PC22
- Jednostka łącząca FREEPLACE
- CZĘŚĆ KLEJĄCA A20 PODSTAWOWA dla towarów w rolkach do 3 mm i listwy do mm20
- OCHRONA PRZED HAŁASEM
- KAPPAGREGAT
- WOLNE MIEJSCA na kolejne jednostki obróbcze

URZĄDZENIE PODSTAWOWE

- Ciągła kolumna maszyny do mocowania agregatów obróbczych
- Podpora detalu z szyną rolkową, wysuwana ok mm800
- Napęd wałka klejowego przy ograniczniku posuwu

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- Podnoszenie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
- Pojemnik z klejem mocujący element uruchamiany
- Regulowany liniał wlotowy

URZĄDZENIE DO TRANSPORTU DETALI:

- Łańcuch transportowy o szerokości mm80 z gumową podkładką
- Precyzyjne powierzchnie jezdne i prowadzące hartowane
- Łańcuch transportowy hamowany magnetycznie

4

- Kompozytowy napęd pasem klinowym
- Zmodyfikowana regulacja wysokości
- Cyfrowy wskaźnik położenia

URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE:

- Napięcie robocze Volt400, 50/60 Hz.
- Dostosowanie napięcia roboczego dla danego kraju za pomocą transformatora (opcjonalnie)
- Obwód ochronny RCD dopuszczalny tylko w połączeniu z czujnikiem różnicowoprądowym/selektywnym
Przerywacz obwodu ziemnozwarciowego
Jeśli wydajność tego urządzenia jest niewystarczająca, zalecamy zastosowanie na miejscu monitora prądu szczytkowego.
- Dołączona szafa sterownicza, zainstalowana 60204 zgodnie z normą europejską EN
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości z funkcją hamulca silnika
- Przełącznik ręczny dla trybu konfiguracji
- Temperatura otoczenia:
+ stopni 5 do + stopni 40 Celsjusza

sterowanie mocą PC22

Nowoczesny system sterowania oparty o Windows PC

Sprzęt:

- Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodową normą IEC 61131
- Zintegrowane sterowanie linią do bezdotykowego sterowania jednostkami obróbczymi
- System operacyjny Windows XP (US) wbudowany
- Przemysłowy komputer PC z procesorem 2Celeron co najmniej GHz i Mbyte512 RAM

- Płaski ekran TFT call5owy
- Klawiatura i mysz PC
- 1 Dysk twardy naprawiony
- 1 Dysk twardy do tworzenia kopii zapasowych danych
- Kopia zapasowa 1:1 (klonowanie)
- Złącze USB
- Cyfrowy system magistrali polowej dla wejść/wyjść i jednostek zdecentralizowanych
- Połączenie sieciowe ETHERNET poprzez dodatkową kartę i oprogramowanie sieciowe (opcja)
- Ochrona przed wirusami

Oprogramowanie:

- Obsługa za pomocą menu w standardzie Windows
- Pakiet oprogramowania woodCommander z
 - Wygodne, wspierane graficznie tworzenie i przechowywanie programów maszynowych
 - Zarządzanie danymi narzędzi poprzez makra narzędziowe
- System prowadzenia operatora (BDL) do wyświetlania niezbędnych ręcznych regulacji na maszynie podczas przezbrajania
- Komunikat o błędzie w postaci zwykłego tekstu
- System diagnostyczny woodScout (opcja)
- Schuler MDE Basic do zbierania danych o maszynach

Zdalna diagnostyka przez modem:

- Rozliczanie zgodnie z odrębną umową o świadczenie usług zdalnych
- Linia telefoniczna (analogowa), która ma być zainstalowana na miejscu
- Ingerencja osób nieupoważnionych w układ sterowania maszyny zwalnia firmę HOMAG z obowiązku gwarancyjnego oraz z odpowiedzialności za produkt.

URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- wszystkie maszyny dla krajów członkowskich UE ze znakiem CE zgodnie z dyrektywą maszynową WE 98/37/WE, załącznik IIA
- Pył drzewny badany wartość TRK maks. mg/m³ w zależności od wydajności odsysania, która ma być zapewniona na miejscu zgodnie z planem odsysania
- Dokumentacja 2-krotna

DANE TECHNICZNE:

- Prędkość posuwu 18 m/min
- Wysokość robocza 950 mm
- Minimalna szerokość robocza:
 - 55 mm dla grubości obrabianego elementu mm22
 - 100 mm dla grubości obrabianego elementu mm 60 (w zależności od długości obrabianego elementu)
- Rzut przedmiotu obrabianego 30 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu 12 - mm60
- Listwa krawędziowa maks. 0,4 - mm20
- Listwa przekroju poprzecznego krawędzi max. 900 mm2
- Rolka materiału brzegowego 0,3 - mm3
- Maksymalny przekrój poprzeczny krawędzi - dla PVC 135 mm2
- dla forniru 100 mm2
- Średnica rolki max. 830 mm
- Przyłącze pneumatyczne 7-8 bar
- Warunki gruntowe muszą być zgodne z planem posadowienia
- Osoba prowadząca jest odpowiedzialna za zapewnienie odpowiednich materiałów (deski/krawędzie/klej).

URZADZENIE DO FREZOWANIA WOLNEJ PRZESTRZENI

WSTĘPNE PODGRZEWANIE DETALI

- Do podgrzewania krawędzi detalu przed nałożeniem kleju w celu poprawy jakości klejenia

JEDNOSTKA KLEJĄCA A20 PODSTAWOWA

JEDNOSTKA KLEJĄCA NA GORĄCO A34

- Pojemnik na klej 5L
- Elektroniczna regulacja temperatury z wyświetlaczem LED
- Wydajność topienia maks. kg/h
- przy większej ilości kleju
wymag2158any nr VK

ROLA MAGAZYNU

- do krawędzi pełnych, wyrobów taśmowych i wyrobów w rolkach
- Podawanie materiału do taśmy przez ssawkę próżniową
- Kontrola krawędzi z automatycznym zatrzymaniem posuwu w przypadku braku krawędzi
- Separator rolkowy

- 1 napędzany wałek przygotowawczy średnica mm150
- 6 Rolki dociskowe śr. mm70
- Pneumatyczna regulacja ciśnienia
- Centralne dopasowanie do różnych grubości krawędzi

OCHRONA PRZED HAŁASEM ŁĄCZENIE + CZĘŚĆ AGREGATOWA

- dla jednostek obróbczych
- z indywidualnym odsysaniem

AGREGAT TNĄCY POPRZECZNY HL81/0,8 KW

- 2 silniki po 0,8 kW, 200 Hz., 12000 1/min. do przycinania występow krawędziowych na przedniej i tylnej krawędzi
- Silniki ręcznie odchylane do skośnego ścięcia
- Grubość krawędzi Faza max. mm3
- 2 Piły poprzeczne HM średnica mm.120
- Brak możliwości nakładania się na siebie

G.0001

1 x lewy

OBIEG DETALI FLEXLINIE BASIC

F_u_n_k_t_i_o_n_s_b_e_s_c_h_r_e_i_b_u_n_g_
 Obrabiane elementy są umieszczane pojedynczo, ręcznie na stole załadowniczym i podawane do maszyny obróbczej w kontrolowany sposób.

Wychodzące z maszyny detale trafiają na przenośnik rolkowy, są przenoszone poprzecznie za pomocą napędu pasowego i wracają do operatora przez przenośnik powrotny z kolejnym stołem rolkowym.

Podczas obróbki poprzecznej wszystkie elementy dłuższe niż ok. 1200 mm są obracane i zawracane za pomocą nienapędzanej części przenośnika rolkowego, ze względu na różną przyczepność między rolkami nienapędzanymi a taśmą powrotną.

Obrabiane elementy muszą być wstępnie obrobione do dokładnych wymiarów i kątów.

składający się z:

Stół z poduszką powietrzną

TBL110 Stół podawczy

z kontrolowanym liniałem zatrzymującym dla kontrolowanego podawania detali

System podawania detali WZ 10 W pełni automatyczne podawanie detali o różnych wymiarach

w kierunku podłużnym i poprzecznym.
Ręcznie regulowany wysięg elementu roboczego.

wraz z dodatkowymi wspornikami 3detali

System powrotu detali ZHR30

Dwa segmenty przenośnika rolkowego, każdy ze zintegrowanym, podnoszonym przenośnikiem taśmowym; nienapędzane segmenty przenośnika rolkowego do podpierania i mocowania ręcznie regulowanej szerokości rolek obrotowych; napędzana taśma przenośnika powrotnego o szerokości taśmy wynoszącej 1100 mm (szerokość ramy 1200 mm), która jest zaprojektowana zgodnie z długością maszyny podstawowej; nienapędzany przenośnik rolkowy o długości mm.3000

Automatycznie regulowany trzpień obrotowy, pomiędzy podstawą a maszyną podstawową, który powoduje łatwe obracanie krótkich, wąskich części.

Wymiary części do obracania:

Długość: do mm200
Szerokość: do mm800

Ciśnienie robocze: 6 bar

Zużycie powietrza: 130 Nl/min

Długość podstawy 6

G.0004

4 x lewy

PRZEDŁUŻENIE OBIEGU OBRABIANEGO PRZEDMIOTU PODSTAWOWY

wraz z przedłużeniem wspornika obrabianego elementu wraz z przedłużeniem obiegu obrabianego elementu poprzez skok

Dla KAL410/10 wymagane są przedłużenia.4

- G.0007 1 x lewy
PRZENOŚNIK ROLKOWY Z PODNOŚNIKIEM
do łatwego przenoszenia detali na wejściu
maszyny z powrotu na stół z poduszką
powietrzną
- Zalecane dla dużych, ciężkich elementów
- G.0010 Numer 0815 1 x lewy
AUTOMATYCZNY KSZTAŁTOWNIK KÓŁ OPTIMAT KL
- G.0013 Numer 0843 1 razy
GRUBOŚĆ OBRABIANEGO ELEMENTU MM 8ANST. 12 MM CAL310/KFL500
- Przygotowanie maszyny podstawowej dla
grubości detalu min. mm zamiast 8 mm12
- Możliwa tylko obróbka wzdłużna bez
kopiowania narożników i bez zgarniacza
profilu
- G.0016 Numer 0865 1 razy
POSUW REGULOWANY BEZSTOPNIOWO 18-25 M/MIN
- zamiast posuwu sztywnego m/min
- Regulacja częstotliwości posuwu
- Ustawianie prędkości obrotowej na jednostce
wejściowej
- G.0022 Serwis: 1 raz ROLKI
WSPORNIKOWE DLAGŁADKICH CZĘŚCI
wzdłuż prowadnicy łańcuchowej Min.
szerokość obrabianego elementu mm47
- F.01 Numer 2929 1 x lewy
MECHANIZM ODRÓŻNIAJĄCY GÓRNY/LEWY
- Nanoszenie środka oddzielającego za pomocą
dysz natryskowych przed częścią formatu z
góry i z dołu
- Ręczna regulacja zmiany wysięgu detalu
- bez środka oddzielającego musi być
dostarczony przez klienta

F.04 Numer 1334 1 x lewy JEDNOSTKA ŁĄCZĄCA KAL310/A20/S2
do wspólnego frezowania krawędzi
obrabianego przedmiotu przed przyklejeniem.

JEDNOSTKA ŁĄCZĄCA

- 2 Silniki na kW3, Hz150., 1/min
 - Elektropneumatyczne sterowanie obu silników do frezowania płytek
 - Urządzenie do zdmuchiwanie obrabianego przedmiotu
 - 2 głowice frezów do spoinowania I-DIA D=125x34x30 mm, KN, Z=2x3 z wbudowaną funkcją wykrywania wiórów
 - Grubość obrabianego elementu max. mm30
-
- 2 silniki po 4 kW, 150 Hz., 9000 1/min (Bot)

F.0401 Numer 1552 1 x lewa
oś STUFENLOSE SF20 PIONOWO

■

- do automatycznego dopasowania środka frezu do grubości płyty
- Skok regulacyjny maks. mm25

F.0404 Numer 3496 1 razy
I-SYSTEM-DIA-FUEGEFRAESATZ WD 60

- 2 Frez do spoin I-DIA 125x63x30 mm, DKN, Z=2x3 z wbudowaną funkcją wykrywania wiórów
- Wysoki stopień zbierania wiórów do %97.
- Z50mniejszenie siły ssania o ok.
- Wysoka jakość obróbki dzięki niewielkiemu zanieczyszczeniu obrabianych przedmiotów
- Możliwość naprawy krawędzi o grubości do mm1 (melamina, papier, fornir)

- V.01 Numer 2158 1 x lewa
jednostka zawieszenia z osłonami granulatu
 - zamiast pojemnika na klej L5
 - wymagane przy:
 - Wydajność topienia > 8kg/h
 - Prędkość posuwu > 18m/min.
 - Wydajność topienia zależna od kleju 18-35 kg/h
 - Regulacja poziomu wtopionej ilości
- V.0104 Numer 2160 1 x lewy
QA GLUE POT CZĘŚĆ PRZEDNIA DO WYMIANY
 Dla różnych kolorów kleju 2136zalecana
 jest stacja wstępnego podgrzewania VK-No.

 ■ Wysokość zastosowania do mm60 Grubość obrabianego elementu
 = 1x dla EVA
- V.0107 Numer 2596 1 x lewy
STREFA CIŚNIENIA Z AUTOMATYCZNA REGULACJA OPTIMAT
 Do automatycznego dopasowania strefy nacisku dla różnych
 grubości krawędzi
- V.0110 Numer 2458 1 x lewy
MAGAZYNEK PRZEDŁUŻAJĄCY A6/A-E12/A20 NA ROLKACH
 - zamiast pojedynczego walca
 - Grubość krawędzi x6 mm3
 - Średnica rolki x6 mm830
 - Automatyczna lub ręczna wymiana rolek
 - Kontrola długości resztkowej w mm2400
- V.0113 1 x lewy
POZIOMY WSPORNIK ROLKOWY
 dla pierwszego kanału 6-cio stronnicowego magazynu
- V.0116 Numer 2451 1 x lewy
Zmiana KLEJENIE PODSTAWOWE CZĘŚĆ A20, MONTAŻ PRZEDŁUŻACZA
 Dodatkowe opcje dla podstawowej części klejącej
 mogą być sprzedawane tylko w połączeniu z
 zestawem rozszerzającym.
 Moduł rozszerzający w zestawie:

- Ręczna regulacja wysokości magazynka za pomocą wrzeciona +/- mm5

- V.0401 Numer 2474 1 x lewy
UCHWYT BOCZNY STUFFLESS
- Do automatycznego ustawiania przy różnych wysokościach krawędzi
- N.01 Numer 3058 1 x lewy
CAPPAGGREGAT HL84 STACJA HL81
- Stożąca przykładnica poprzeczna do delikatnych krawędzi
- N.0101 Numer 3113 1 x lewy
WOMPOTOR REGULACJI PNEUMATYCZNEJ
- Do elektropneumatycznego przestawiania silników poprzecznych na pozycje2
- Położenie -1 pokrywy splukujące
- Pozycja - 2nasadki z wysięgiem - dla re-
Frezowanie za pomocą urządzenia do frezowania form
- N.0104 Numer 3114 1 x lewy
PNEUMATYCZNY REGULATOR KATÓW/STRZAŁKA
- Do elektropneumatycznego przestawiania z fazy na krawędź prostą
- Ręczne przestawianie bocznego ogranicznika cięcia poprzecznego wymagane przy zmianie grubości krawędzi
- N.04 Numer 3209 1 x lewy
PREFRAESAGGREGAT KW1,5 OPTIMAT
2 Silniki ustawione jeden na drugim 1,5 kW każda, 200 Hz., 12000 1/min. Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku. Praca w przeciwbieżnym ruchu obrotowym. Zakres wychylenia +/- stopni.1
2 frez HM x70 mm25, HSK Z=425, Wraz z elektroniczną przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i ochroną przed hałasem.

- N.0401 Numer 3900 1 x lewy
I-HM-FRAESER SET STRAIGHT
 - Dopłata zamiast standardowego narzędzia
 - 2 I-HM frez 70x25 mm, Z=4, HSK R25 z wbudowanym systemem zbierania wiórów
 - Wysoki stopień zbierania wiórów do %95.
 - Z50mniejszenie siły ssania o ok.
 - Wysoka jakość obróbki dzięki niewielkiemu zanieczyszczeniu obrabianych przedmiotów
- N.0404 Numer 3251 1 x lewy
REGAŁ REGULACJI PNEUMATYCZNEJ PREFEROWANEJ na stanowiskach
 Pozycja - 1frezowanie wstępne z wypukłością krawędzi (ok. mm0,2)
 Pozycja - 2frezowanie na równi z powierzchnią bez wystających krawędzi
- N.05 ok. mm500 1 x lewa
wolna przestrzeń dla młynówdrobnych
- N.07 Numer 3709 1 x lewy
 JEDNOSTKA FORMUJĄCA FK13 AUTOMATYCZNA
 Do obróbki występów krawędziowych na górnej i dolnej krawędzi obrabianego przedmiotu, jak również do przycinania przedniej i tylnej krawędzi obrabianego przedmiotu w połączeniu z agregatem do przycinania i agregatem do frezowania wstępnego.
- Silniki 2 na kW0,4, Hz200., 1/min
 - automatyczna 8-krotna wymiana narzędzi
 - bez zestawu wymiennych głowic - bez narzędzi
 - Przełącznik wyboru frezowania wzdłużnego/okrągłego
 - wraz z przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i ochroną przed hałasem z zewnątrz
- Pasza max. 20 m/min
 - Długość obrabianego elementu min. 240 mm jednostronnie
 dwustronna min. 120 mm
 (poniżej mm240 tylko w połączeniu z VK-No. 3745)
 - Odstęp między przedmiotami obrabianymi min. 680 mm
 - Odstęp między elementami obrabianymi z PC22 min. 500 mm
 - Grubość obrabianego przedmiotu 12 - mm60
 - Grubość krawędzi max. 3 mm

- Do każdego profilu i każdego materiału obrzeża (drewno lub tworzywo sztuczne) wymagana jest oddzielna głowica wymienna.
- Frezowanie kształtów dla fornirów i krawędzi pełnych jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie
- Frezowanie na równi z powierzchnią i fazowanie przyklejonych miękkich krawędzi nie jest możliwe

N.0701 Numer 3719 1 x lewy
I-CHANGE HEAD SET REGULOWANY AUTOMATYCZNIE / FK

- 2 Wymienne głowice do montażu na agregacie do frezowania kształtowego FK 11/13/21/23
- Do automatycznego dopasowania do różnych grubości krawędzi na frezarkach do fazowania i/lub do automatycznego przestawiania z frezarek do fazowania na frezarki do promienia.
- maks. grubość krawędzi dla fazowania przy użyciu narzędzia promieniowego:
 - dla R = 1,5mm0,6
 - dla R 2 = mm0,8
 - dla R 3 = mm1,0
- Kąt nachylenia włókien ok. stopni15
- przeznaczony do narzędzi I-tool z odciążeniem zintegrowanym z narzędziem
- Bez narzędzi
- obróbka poprzeczna profili softformingowych jest zależna od profilu

N.0704 Numer 3733 1 x lewy
I - ZESTAW FREZÓW PROMIENIOWYCH F. FK R=2 MM Z=4
 - 2 DIA średnica podstawy frezu mm62
 - Grubość krawędzi max. mm2

N.0707 Numer 3716 1 x lewy
ZESTAW GŁOWIC I-CHANGE DO FREZOWANIA KSZTAŁTOWEGO FK
 - 2 Wymienne głowice do montażu na agregacie frezującym formy FK
 - Przeznaczone do narzędzi we-wy z odciążeniem zintegrowanym z narzędziem
 - Bez narzędzi
 - obróbka poprzeczna profili softformingowych jest zależna od profilu

N.0710 Numer 3724 1 x lewy
I - ZESTAW DO FAZOWANIA SUWAKÓW F. FK 20 GRAD Z=4
- 2 DIA średnica podstawy frezu mm62, stopnie20, Z=4

N.0713 Numer 3716 1 x lewy
ZESTAW GŁOWIC I-CHANGE DO FREZOWANIA KSZTAŁTOWEGO FK
- 2 Wymienne głowice do montażu na agregacie frezującym formy FK
- Przeznaczone do narzędzi we-wy z odciążeniem zintegrowanym z narzędziem
- Bez narzędzi
- obróbka poprzeczna profili softformingowych jest zależna od profilu

N.0716 Numer 3738 1 x lewy
I - ZESTAW FREZÓW PROMIENIOWYCH F. FK R=3 MM Z=4
- 2 DIA średnica podstawy frezu mm62
- Grubość krawędzi max. mm3

N.0719 Numer 3745 1 x lewy
PIERŚCIEŃ ROBOCZY DO FK-GERAET
z dodatkowym mocowaniem dla detali o długości min. mm120 dla maszyn jednostronnych.

N.10 Numer 3401 1 x lewy
UNIWERSALNY FRAESAGGREGAT KW4 KONTROLOWANY UF11
- Zamontowany na stojaku frezarskim z tyłu stojaka
- Wspornik krzyżowy z regulacją wrzeciona
- Silnik 1kW4, Hz150., 1/min
- obrót maks. stopni90
- Wspornik pośredni sterowany elektropneumatycznie, pokrywa ssawna na górze, przełącznik kierunku obrotów
- Średnica narzędzia max.150 mm
- Bez narzędzi
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości z funkcją hamowania silnika i rozszerzeniem ochrony przed hałasem

N.1001 Numer 3453 1 x lewa
OŚ BEZSTOPNIOWA POZIOMA DLA UF11
Do pozycjonowania jednostki obróbczej
Przełącznik kluczykowy do blokowania silnika
na miejscu przy wymianie narzędzi

N.1004 Numer 1262 1 x lewa osłona
zawieszenia dla tego samego biegu
Dla lepszego odprowadzania wiórów przy
synchronicznym frezowaniu rowków/frezowaniu.
Wraz z przedłużeniem ochrony przed hałasem.
Mocowanie silnika frezującego na tylnej stronie
podstawy.

N.13 Numer 3401 1 x lewy
FREZARKA KW4 STEROWANA UF11
- Zamontowany na stojaku frezarskim z tyłu stojaka
- Wspornik krzyżowy z regulacją wrzeczona
- Silnik 1kW4, Hz150., 1/min
- obrót maks. stopni90
- Wspornik pośredni sterowany
elektropneumatycznie, pokrywa ssawna na
górze, przełącznik kierunku obrotów
- Średnica narzędzia max.150 mm
- Bez narzędzi
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości
z funkcją hamowania silnika i
rozszerzeniem ochrony przed hałasem

N.1301 Numer 3453 1 x lewa
OŚ BEZSTOPNIOWA POZIOMA DLA UF11
Do pozycjonowania jednostki obróbczej
Przełącznik kluczykowy do blokowania silnika
na miejscu przy wymianie narzędzi

N.1304 Numer 3458 1 x lewa
bezstopniowa oś pionowa DLA UF11
Do pozycjonowania jednostki obróbczej
Przełącznik kluczykowy do blokowania silnika
na miejscu przy wymianie narzędzi

- N.1307 Numer 1262 1 x lewa
osłona zawieszenia dla tego samego biegu
Dla lepszego odprowadzania wiórów przy synchronicznym frezowaniu rowków/frezowaniu. Wraz z przedłużeniem ochrony przed hałasem. Mocowanie silnika frezującego na tylnej stronie podstawy.
- N.16 Numer 4508 1 x lewy
URZĄDZENIE MULTIRENDERUJĄCE MN21 AUTOMATYCZNE
- dla maks. różnych 3 profili
- Skanowanie z góry, z dołu i z boku do fazowania lub zaokrąglania wstępnie frezowanych krawędzi PVC
- Dysze wydmuchowe sterowane elektropneumatycznie
- Do automatycznego przezbrajania fazek/promieni oraz do bocznego wycofywania z obszaru roboczego narzędzi górnych i dolnych.
- Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Grubość krawędzi max. 3 mm
- Grubość obrabianego elementu min. mm 13 przy R=3 mm
min. mm 10 b. fazka 0,5x45 stopni
- wraz z pojemnikiem ssącym na wióry PVC
- 2 Nóż TCT przeznaczony do stopni 20 skośnych, R=2 / R=3
- N.1601 Numer 4514 1 x lewy
PVC SPA CLEANER TOP/BOTTOM
dla lepszego usuwania wiórów PCW

- wymagane przy:
- Maszyna I w linii produkcyjnej lub maszyna pojedyncza
- Maszyny zautomatyzowane
- N.19 Numer 4506 1 x lewy
AGREGAT WYKOŃCZENIOWY FA11 TOP /BOTTOM do wykończenia krawędzi podłużnej składający się z:
- URZĄDZENIE TYNKARSKIE SPOINA KLEJOWA
- do usuwania pozostałości kleju
- Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Nóż z węglików spiekanych

- ZASTOSOWANIE DETERGENTU
 - za pomocą dyszy rozpylającej
- JEDNOSTKA OCZYSZCZAJĄCA
 - Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku

N.1901 Numer 4522 1 x lewy REGULATOR PNEUMATYCZNY PN10/20, FA10/11/12
 - Do elektropneumatycznego przesuwania bocznego poza obszar roboczy

- Elektropneumatyczne sterowanie zgarniaczem płaskim. Pionowy skok wkładania

E.01 Numer 6176 1 x lewy UNINTERRUPTED POWER SUPPLY (UPS) zasila elektroniczna jednostkę sterującą z wbudowanych akumulatorów przez około minut10 w przypadku awarii zasilania.
 Wszystkie wartości i stany są zapisywane. Komputer musi zostać ponownie uruchomiony.
 UPS działa również jako stabilizator napięcia dla urządzeń elektronicznych (UPS online).

E.04 Numer 6275 1 x lewa ELEKTRONICZNA REGULACJA WYSOKOŚCI

E.07 Usługa: razy63831

SYSTEM DIAGNOSIS WOODSCOUT

Pakiet oprogramowania do graficznej diagnostyki stanu maszyny. System WoodScout umożliwia systematyczne usuwanie usterek i prowadzi do znacznego zwiększenia dyspozycyjności instalacji.

- Graficzna diagnoza PLC na różnych poziomach
- System uczenia się poprzez opcję wprowadzania danych o przyczynach i środkach zaradczych w przypadku awarii
- Optymalne wsparcie dla eliminacji przestojów maszyn

E.08 Usługa: godziny82051
PROGRAMOWANIE OPROGRAMOWANIA NA ZAMÓWIENIE
Stanowisko to obejmuje dla programów5 max.
- Tworzenie przeglądu programu na podstawie rysunków klienta
- Tworzenie planów przydziału narzędzi dla poszczególnych jednostek
- Tworzenie planu obrabianego przedmiotu z definiowaniem zbiorczych danych nastawczych zgodnie z programami
- Programowanie maszyny
- maks. makra30 w połączeniu z VK-No. 6363

E.0801 serwis: 1 razy
Zmiana PAKIET KONTROLNY FLEXLIN
- Elastyczne sterowanie sekwencją krawędzi:
-Definiowane przyporządkowanie materiału obrzeża do odpowiedniego kanału obrzeża w magazynie obrzeży
-Przez wejście maszynowe NC21/PC21/PC22 wprowadzić maks. cyfry 8 (numeryczne) dla oznaczenia materiału obrzeża.
-Śledzenie części od wejścia maszyny do magazynu krawędziowego
-Tymczasowe podawanie materiału obrzeżowego poprzez automatyczne rozpoznawanie niezbędnego kanału krawędziowego, w tym automatyczne urządzenie przytrzymujące krawędź.

- Wyposażenie w luce:
-Znaczny wzrost czasu produkcji spowodowany przez przebrojenie maszyny w przerwie między dwoma częściami (przebrojenie typu "unit-by-unit").
-Maszyna nie musi być opróżniana.
-System sterowania automatycznie oblicza czas potrzebny na przebrojenie każdej jednostki i blokuje na ten czas doprowadzenie maszyny.

- E.0804 Usługa: godziny64571
Zmiana SYSTEM ODCZYTU KODÓW KRESKOWYCH OPTYMALIZACJA POJEDYNCZEJ MASZYNY
- Umożliwia określenie sekwencji produkcji poprzez odczyt kodów kreskowych.
 - Kontroluje niezbędne operacje obróbcze na przedmiotach z wieloma przejściami na tej samej maszynie
 - Przygotowanie systemu sterowania do automatycznego przesyłania kodu kreskowego z czytnika kodów kreskowych
 - Kod kreskowy zawiera wszystkie dane niezbędne do produkcji lub numer referencyjny
 - W komplecie z bezprzewodowym skanerem ręcznym i stacją bazową (Datalogic)
 - Łącznie z montażem, uruchomieniem i próbą działania w firmie Homag
 - Czytnik kodów kreskowych jest połączony z jednostką sterującą za pomocą oddzielnego interfejsu.
 - System odczytu kodów kreskowych może być opcjonalnie rozbudowany o interfejsy do podłączenia do pakietów branżowych, cena na zapytanie.

 - Tylko dla pojedynczych maszyn bez połączenia danych z systemami transportowymi

- E.11 1 x lewy
JEDNOSTKA WEJŚCIOWA / PANEL STEROWANIA WOLNOSTOJĄCY
zgodnie z odrębnym planem
sytuacyjnym (Bot)

- D.01 Usługa: czasy87401_
TELESERVICENET
Zdalna diagnostyka poprzez TeleServiceNet zamiast modemu, dla szybkiego, ekonomicznego i niezawodnego zdalnego serwisu
- Bezpłatne połączenie telefoniczne z Grupą HOMAG poprzez telefon serwisowy (VoIP)
 - usługi i opłaty za zdalną diagnostykę są uregulowane w odrębnej umowie o świadczenie usług teletechnicznych
 - TeleServiceNet w urządzeniu oferuje również...

B.26 PŁATNOŚĆ

B.29 *MONTAŻ

Montaż obejmuje następujące usługi:

- Ustawianie maszyn
- Commissioning
- Test
- Przekazanie (instruktaż/akceptacja operatora < 1dzień)

B.32 *CZAS DOSTAWY

B.38 GWARANCJA

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805