

Oferta

Data : 14.12.2021 / DW

W razie jakichkolwiek pytań
prosimy o podanie numeru
oferty : 305068
Numer maszyny: 0-200-01-1508

G.00 PROFI KAL330/7/A3/L

HOMAG OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA



Jednostronna okleiniarka do obróbki prostych krawędzi detali oraz do klejenia i wykańczania różnych materiałów krawędziowych w podawaniu wzdłużnym i poprzecznym.

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Ciągła kolumna maszyny, do zamocowania agregatów obróbczych
- Stały przystanek strona lewa
- Lakier szary RDS 240 80 05
- Regulowany liniał wlotowy
- Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
- Górne ciśnienie:
 - Kompozytowy napęd pasem klinowym

- Elektroniczna regulacja wysokości
- Cyfrowy wskaźnik położenia
- Urządzenie do transportu obrabianego przedmiotu:
 - Łańcuch transportowy z gumową podkładką, szerokość 80 mm
 - Hartowane, precyzyjne powierzchnie jezdne i prowadzące
 - Magnetycznie hamowany łańcuch transportowy
- Podpora detalu z szyną rolkową, wysuwana na ok. 800 mm
- Ochrona przed hałasem dla części łączącej i agregatowej z indywidualnym odciążeniem

- Pasza | 18 m/min
 (pasza opcjonalna) | 18-25/18-32 m/min
- Wysokość robocza | 950 mm
- Przyłącze pneumatyczne | 6 bar

- Warunki gruntowe muszą być zgodne z planem posadowienia

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- Szerokość obrabianego elementu
 min: 60 mm*
 - Dla grubości detalu 12-22 mm |
 - Dla grubości detalu 23-60 mm | 100 mm*
- *W zależności od długości obrabianego elementu
- Wypukłość przedmiotu obrabianego | 30 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu | 12 - 60 mm
- Rolka materiału brzegowego | 0,3 - 3 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi max: | 135 mm²
 - Dla PVC |
 - Dla forniru | 100 mm²
- Maks. Średnica wałka | 830 mm

- Operator maszyny jest odpowiedzialny za użycie odpowiednich materiałów (płyty, kleje, taśmy brzegowe, środki czyszczące, lakiery itp.)

3. A G R E G A C J A

3.1 WOLNA PRZESTRZEŃ DLA FREZARKI:

- Wolne miejsce na instalację frezarki (do frezowania detali przed klejeniem)

3.2 JEDNOSTKA KLEJĄCA A3 BASIC:

Składający się z:

URZĄDZENIE DO NAKŁADANIA KLEJU QUICKMELT

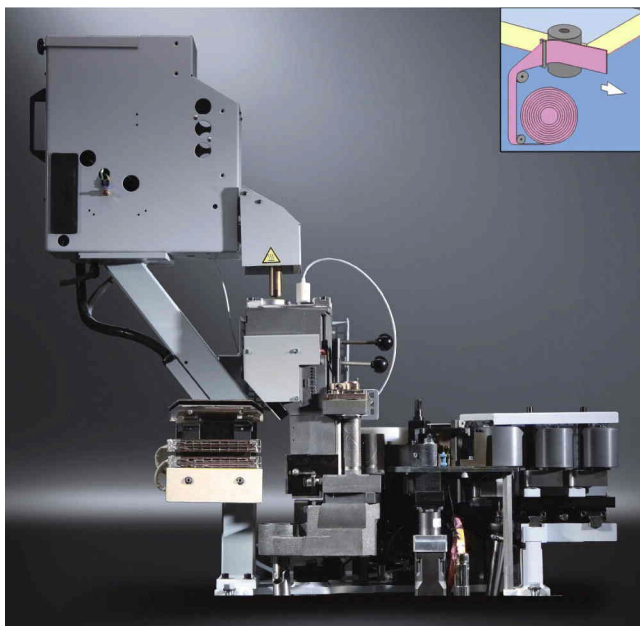
- Elektroniczna regulacja temperatury z wyświetlaczem LED
- Automatyeczna redukcja temperatury kleju podczas przerwy w pracy (czas dowolnie wybrany)
- Wydajność topienia do maks. 12 kg/h
- Napęd wałka klejowego przy ograniczniku posuwu
- Podnoszenie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
- Pojemnik z klejem mocujący element uruchamiany

MAGAZYN 1 ROLKA

- 1 Posuw krawędziowy
- Separator rolkowy
- Kontrola krawędzi z zatrzymaniem posuwu
- Sterowanie sekwencją krawędzi do wstępnego wyboru kanałów krawędziowych w dowolnej kolejności. Jeśli kanał krawędziowy jest pusty, wówczas sterowany jest następny wybrany kanał (w przypadku magazynu wielokrotnego).

STREFA DRUKU K

- 1 napędzany wałek przygotowawczy o średnicy 90 mm
- 2 rolki dociskowe o średnicy 70 mm



3.3 WOLNA PRZESTRZEŃ DLA ZESPOŁÓW OBRÓBCZYCH:

- Inne jednostki obróbcze patrz lista opcji

4. powerControl PC22:

Nowoczesny system sterowania oparty o Windows PC

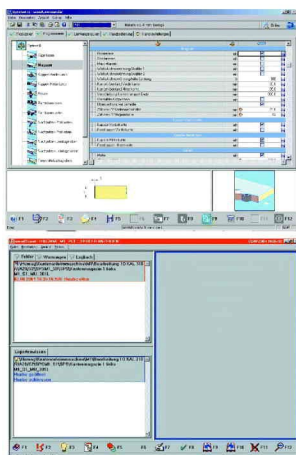
Sprzęt:

- Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodową normą IEC 61131
- Zintegrowane sterowanie linią do bezdotykowego sterowania jednostkami obróbczymi
- Nowoczesny komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows XP i procesorem Intel.
- Płaski ekran TFT 17 cali
- Klawiatura i mysz PC
- 1 dysk twardy stały
- 1 dysk twardy do tworzenia kopii zapasowych danych
- 1:1 Kopia zapasowa (klonowanie)
- Złącze USB
- Przełącznik ręczny dla trybu konfiguracji
- 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 zapisywanie programów maszynowych za pomocą klawiatury i myszy
 - 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

5. URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE:

- Napięcie robocze 400 V, 50/60 Hz.
- Zamontowana szafa sterownicza
- Montowane zgodnie z normą europejską EN 60204
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- Dostosowanie napięcia roboczego dla danego kraju za pomocą transformatora (opcjonalnie)
- Wyłącznik różnicowoprądowy dopuszczalny tylko w połączeniu z

z wyłącznikiem różnicowoprądowym czułym na cały prąd/selektywnym
Jeśli wydajność tego urządzenia jest niewystarczająca, zalecamy zastosowanie na miejscu monitora prądu szczytkowego.

- Zalecana temperatura otoczenia:
+ 10 do + 40 °C

6. URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- Zgodność WE (CE) zgodnie z aktualnie obowiązującą dyrektywą maszynową dla pracy pojedynczej maszyny
- W przypadku eksploatacji maszyn połączonych ze sobą (komórki/systemy fabryczne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu). Wykonanie przez użytkownika (klienta) we własnym zakresie lub opcjonalnie przez dostawcę VK-No. 8945
- Pył drzewny badany wartość TRK maks. 2 mg/m³ w zależności od wydajności odsysania, którą ma zapewnić klient zgodnie z planem odsysania.
- Warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest pełne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi dostarczonej wraz z maszyną, łącznie z przepisami bezpieczeństwa.

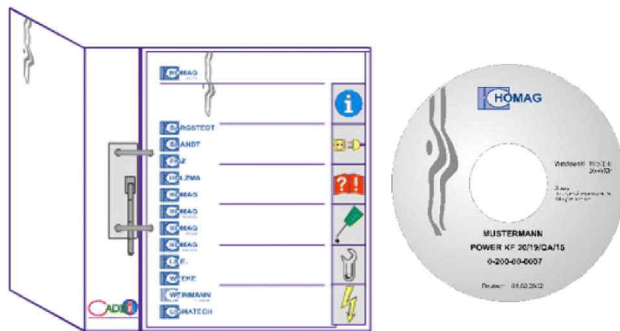
7. PAKIET JAKOŚCI HOMAG:

- Certyfikat TÜV zgodnie z DIN EN ISO 9001:2000
- Maszyna jest uruchamiana i dostarczana zgodnie z przeglądem programu specyficznym dla danego zlecenia.
- Funkcja oszczędzania energii:
 - Gdy maszyna nie pracuje, napięcie sterujące jest wyłączane przez ustawiony czas.
 - Funkcja może być włączana i wyłączana
 - Nowoczesny, zdecentralizowany system sterowania z chłodzeniem pasywnym
 - Do oświetlenia kabiny maszyny zastosowano nowoczesne energooszczędne oprawy oświetleniowe.



8. DOKUMENTACJA:

- Dokumentacja jako CD-ROM
- Instrukcje obsługi i konserwacji dodatkowo w formie drukowanej



G.0004Nr.: 08651 x lewy

NAPĘD BEZPRZEWODOWY REGULOWANY 18-25 M/MIN

- Zamiast prędkości posuwu 18 m/min.
- Regulacja częstotliwości posuwu
- Ustawianie prędkości obrotowej na jednostce wejściowej

G.0007Numer: 08931x lewy

INSTALACJA WSTĘPNA DLA BOOMERANG ZHR05

- Blokada posuwu i mechaniczna regulacja pozycji cięcia

G.0010Numer: 08431x lewy

Grubość narzędzia 8 MM

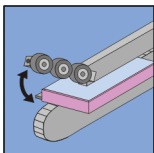
KAL200/300/KFL500

- Przygotowanie maszyny podstawowej do obróbki detali o grubości min. 8 mm zamiast 12 mm
- Możliwa tylko obróbka wzdłużna bez kopiowania narożników i bez zgarniacza profili
- Tylko dla detali bez nawisu warstwy wierzchniej
- Przy frezowaniu dokładnym lub Flextrim obowiązuje: Grubość detalu przy $R \leq 2$ mm | min 8 mm Grubość detalu przy $R \leq 3$ mm | min 10 mm Grubość detalu przy $R > 3$ mm | min 13 mm
- Stosuje się do multimłynków MF20/21:
Grubość obrabianego elementu z fazą 20° ;
i grubość krawędzi 0,4 mm | min 8 mm Grubość detalu dla promieni;
min 13 mm

G.0013Nr: 00211 x

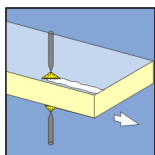
lewy URZĄDZENIE WCIAGANIA 2 ROLKI

- Z pochylonymi napędzanymi rolkami i transportem pośrednim na wlocie o długości 350 mm
- Min. długość obrabianego elementu 300 mm



G.0016Nr: 29291x lewy

MECHANIZM DYSTRYBUCJI REJESTROWANY GÓRA/DOŁEM



- Aby zmniejszyć zanieczyszczenie powierzchni
- Nanoszenie środka oddzielającego za pomocą dysz natryskowych przed częścią formatu z góry i z dołu
- Oddzielnie sterowane dysze
- Naprawiony wysięg
- Bez środka oddzielającego, musi być dostarczony przez klienta

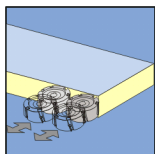


F.01

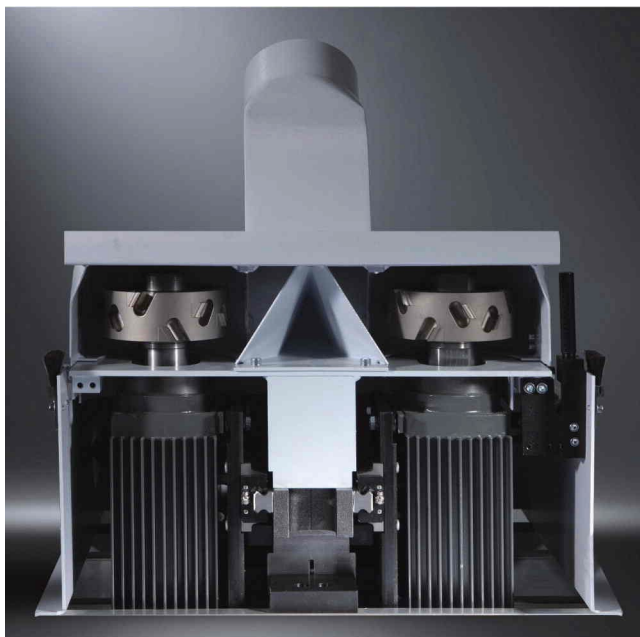
Numer: 13341x lewy

FÜGEFRÄSAGGREGAT KAL300/S2

Do wspólnego frezowania krawędzi obrabianego przedmiotu przed przyklejeniem.



- 2 silniki, każdy 3 kW, 150 Hz, 9000 1/min
- Średnica wału silnika 30x68 mm, KN
- Elektropneumatyczne sterowanie obu silników do frezowania płytek
- Urządzenie do zdmuchiwanie obrabianego przedmiotu
- 2 głowice frezów do spoinowania I-DIA
D=125x43x30 mm, KN, Z=2x3 z wbudowaną funkcją wykrywania wiórów
- Grubość obrabianego elementu maks. 40 mm



F.0101Nr: 15091x lewa

INSTRUKCJA MONTAŻU INSTALACJI

- Do ręcznego ustawiania wysunięcia elementu w zakresie 30 - 70 mm

V.01

Numer: 20041 x lewy

LASERTEC ACTIVATING UNIT 3 KW

- Część klejaca jest tak skonstruowana, że można ją obrabiać zarówno klejem EVA/PU jak i laserTec.
- Przejście z laserTec na PU/EVA instrukcja obsługi
- Przeznaczone do prostych krawędzi detali, bez miękkiego formowania

Składający się z:

L_A_S_E_R_A_G_G_R_E_G_A_T

- Wytapianie warstwy aktywującej laser na materiale obrzeża
- Wiązka laserowa oscylująca
- Automatyczne dopasowanie do grubości obrabianego elementu

- Długość fali promieniowania

laserowego 980 nm **■**

- Certyfikat lasera klasa ochrony 1 (maszyna może być eksploatowana bez dodatkowych środków ochronnych)
- Laser odpowiada klasie ochrony lasera 4 i jest przekształcany przez urządzenia ochronne na klasę ochrony lasera 1
- Operatorowi nie wolno przeprowadzać żadnych prac serwisowych przy laserze.

B_e_a_r_b_e_i_t_u_n_g_s_p_a_r_a_m_e_t_e_r_

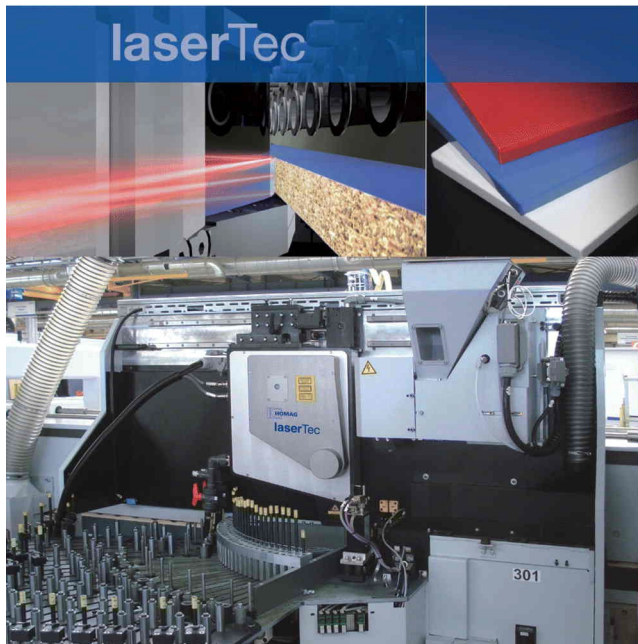
- Grubość obrabianego elementu | maks. 40 mm
- Prędkość posuwu w zależności od materiału krawędzi | maks. 30 m/min i grubości detalu |.
- Grubość krawędzi rolki | max. 3 mm
- Grubość krawędzi taśmy | maks. 3 mm (tylko w połączeniu z magazynkiem taśmy)
- z częścią do klejenia A6/A12/A20)
- Materiał krawędziowy z wymaganą warstwą aktywacyjną lasera
- Do zarządzania parametrami krawędzi wymagane jest elastyczne sterowanie sekwencją krawędzi VK-No 6281
- Parametry krawędzi do regulacji lasera muszą być podane przez producenta krawędzi.
- Część klejąca jest z reguły zabudowana pod kątem 18 stopni, co przy zastosowaniu kleju EVA/PU (w połączeniu z częścią klejącą A6/A12/A20) redukuje grubość krawędzi do maks. 6 mm.
- W przypadku maszyn dwustronnych minimalna szerokość obrabianego elementu zwiększa się o 20 mm (ochrona lasera).

B

- Duża rolka dociskowa: średnica 150 mm, prosta
- Dla A3 części klejonej średnica 150 mm, zamiast 90 mm, stąd min. długość krawędzi + 40 mm
- Rolki dociskowe: 4 proste rolki dociskowe

B

- Operator musi być przeszkolony w zakresie obsługi lasera



V.04 Numer: 24501 x lewy

KLEJENIE PODSTAWOWE CZĘŚĆ A3, MONTAŻ NADSTAWEK

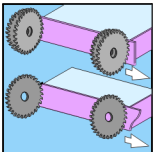
Dodatkowe opcje dla podstawowej części klejącej mogą być sprzedawane tylko w połączeniu z zestawem rozszerzającym.

Moduł rozszerzeń zawiera:

- Ręczna regulacja wysokości magazynka za pomocą wrzeciona +/- 5 mm
- Magazyn 2 rolki
- 2 podajniki krawędziowe
- Zmiana krawędzi ręczna lub automatyczna
- Kontrola resztkowej długości krawędzi przy 2400 mm

N.01

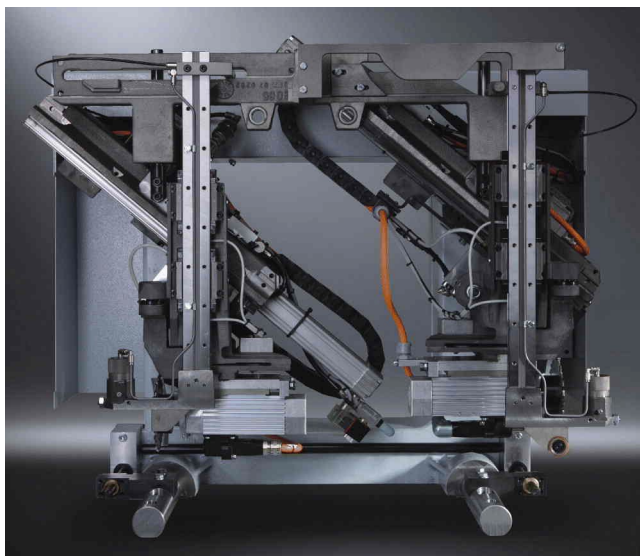
Ilość: 30481x lewa KAPPAGGREGATHL84 FASE/GERADE 0,22 KW



Do zaślepiania występów krawędziowych na przedniej i tylnej krawędzi

- ogrodzenie poprzeczne stojące
- 2 silniki, każdy 0,22 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
- Pneumatyczne przestawianie z fazowania na proste nasadki

- wraz z elektroniczną przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i rozszerzeniem ochrony przed hałasem
- 2 piły do cięcia poprzecznego HM z HSK25, średnica 120 mm
- Wyprowadze nie przedmiotu obrabianego. 30 mm
- Grubość krawędzi Gerademax. 3 mm
- Grubość obrzeża Fasemax. 3mm
- Faza 30 stopni
- Grubość obrabianego elementu max. 60 mm
- Wystająca krawędź u góry, ponad powierzchnię detalu max. 4 mm
- Szerokość krawędzi 65 mm
- Prędkość posuwu:
 - do grubości detalu 40 mm maks. 25 m/min .
 - do grubości detalu 60 mm maks. 20 m/min .
- Odstęp między elementami roboczymi przy 20m/min. = 400mm Kolejność detali VK/VK= 1000 mm

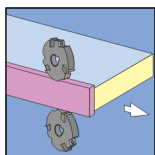


N.0101Numer:

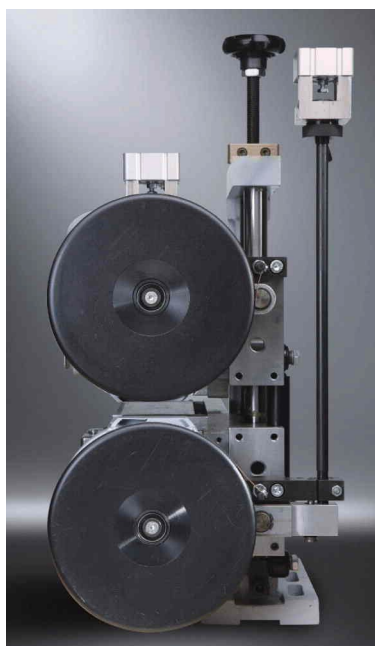
31131x lewy KAPITORREGULACJI PNEUMATYCZNEJ

- Do elektropneumatycznego przestawiania silników cięcia poprzecznego w 2 pozycjach

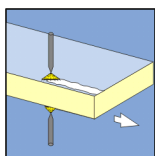
N.04 Numer: 32011 x lewy REGAT PREHEATINGOWY BF10 0,55 KW



- 2 silniki jeden nad drugim, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12000 1/min.
- Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Praca w przeciwnym kierunku
- Zakres obrotu +/- 1 stopień
- 2 frezy HM 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4
 - Łącznie z elektroniczną przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i ochroną przed hałasem z zewnątrz



N.05 Numer: 29291x lewy MECHANIZM DYSTRYBUCJI GÓRNY/LEWY

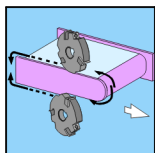


- Aby zmniejszyć zanieczyszczenie powierzchni
- Nanoszenie środka oddzielającego za pomocą dysz natryskowych przed częścią formatu z góry i z dołu
 - Oddzielnie sterowane dysze
 - Naprawiony wysięg
 - Bez środka oddzielającego, musi być dostarczony przez klienta



N.07 Numer: 37031x

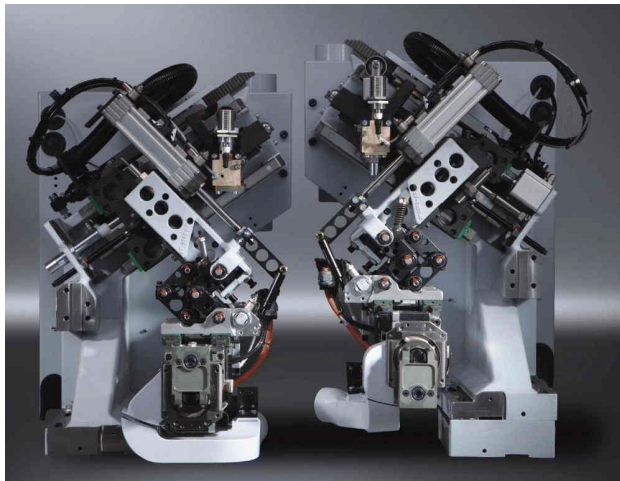
lewa REGATA KSZTAŁTUJĄCA FK11 MANUAL



Do obróbki występów krawędziowych na górnej i dolnej krawędzi obrabianego przedmiotu oraz do przycinania przedniej i tylnej krawędzi obrabianego przedmiotu w połączeniu z agregatem do przycinania i agregatem do frezowania wstępnego.

- 2 silniki, każdy 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
- Uchwyt z urządzeniem do szybkiej wymiany dla każdego
- 1 Zmiana zestawu głowic, zmiana ręczna
- Bez zestawu wymiennych głowic - bez narzędzi
- Przełącznik wyboru frezowania wzdłużnego/okrągłego
- Łącznie z przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i ochroną przed hałasem.
- Prędkość posuwu | maks. 20 m/min
- Prędkość posuwu frezowania ciągłego bez kopiowania | maks. 30 m/min
- Długość obrabianego elementu - jednostronnie | min. 240 mm
- dwustronna | min. 120 mm (poniżej 240 mm tylko w połączeniu obornik VK-No. 3745) |
- Grubość obrabianego przedmiotu | 12 - 60mm

- Odstęp między elementami roboczymi (z PC22) ; min. 500 mm
- Przy grubościach detali większych niż 22 mm ; min. obróbka-ś Odstęp między elementami do ; min. 600 mm
 - Grubość krawędzi ; maks.3 mm
- Dla każdego profilu i każdego materiału obrzeża (drewno lub tworzywo sztuczne) wymagana jest oddzielna głowica zmieniacza.
- Frezowanie kształtów dla fornirów i krawędzi pełnych jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie
- Nie jest możliwe frezowanie na równi z powierzchnią i fazowanie przyklejonych miękkich krawędzi formujących



N.0701Numer: 37181 x lewy

I-CHANGE HEAD SET REGULOWANY RĘCZNIE / FK

- 2 wymienne głowice do montażu na agregacie do frezowania kształtowego FK 11/21
- Do ręcznego ustawiania różnych grubości krawędzi na frezarkach fazujących i/lub do ręcznego przezbrajania frezarek fazujących na frezarki promieniowe.
- maks. grubość krawędzi dla fazowania przy użyciu narzędzia promieniowego:
 - dla R 1,5 = 0,6 mm
 - dla R 2.0 = 0,8 mm
 - dla R 3.0 = 1.0 mm
- Kąt nachylenia włókien ok. 15 stopni
- przeznaczony do narzędzi I-tool z odciążeniem zintegrowanym z narzędziem
- Bez narzędzi

N.0704 Numer: 37331 x lewy

I - ZESTAW FREZÓW Z PROMIENIEM F. FK R=2 MM
Z=4

- 2 frezy DIA średnica podstawy 62 mm
- Grubość krawędzi maks. 2 mm

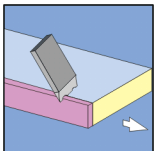
N.0707 Numer: 37451x lewy

MONTAŻ DO FK-GERAET

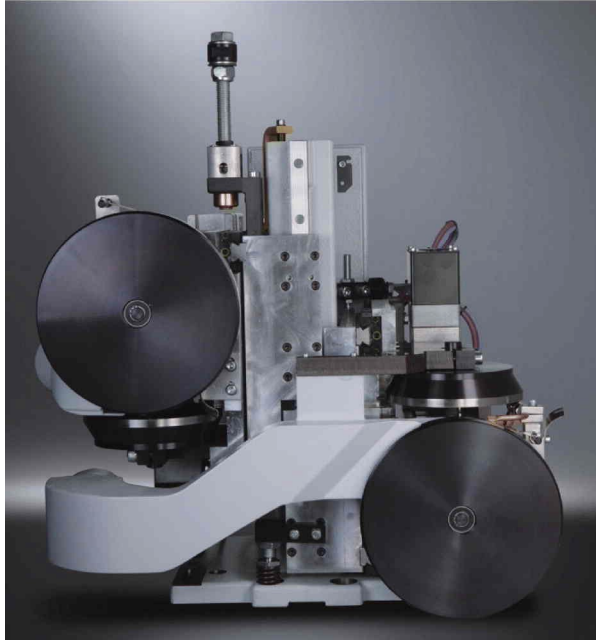
z dodatkowym mocowaniem dla długości detalu min. 120 mm dla maszyn jednostronnych.



N.10 Numer: 45091x lewy ZACISK WIELOKROTNY MN20 MANUALNY



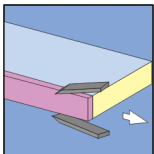
- Dla maks. 5 różnych profili
- Skanowanie z góry, z dołu i z boku do fazowania lub zaokrąglania wstępnie wyfrezowanych krawędzi PVC
- Dysze wydmuchowe sterowane elektropneumatycznie
- Do ręcznego przezbierania fazka/promień
- Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Pneumatyczne przestawianie w bok poza obszar roboczy
- Grubość krawędzi max. 3 mm
- Grubość detalu min. 13 mm z R=3 mm min. 10 mm z fazą 0,5x45 stopni
- W komplecie z pojemnikiem ssącym na wióry PCV, 2 Noże TCT przeznaczone do fazowania pod kątem 20 stopni, R=1,5 / R=2 / R=3 / R=5



N.1001Numer: 45381x lewy
ZESTAW NOŻY PROFILOWANYCH F. MN20/21
SPECYFIKACJA KLIENTA

6 Noże profilowe do profili specjalnych
zamiast noży standardowych np. R=1,7 mm
Precyzyjne promienie są
dodatkowo płatte

zaprojektowane dla R=1 mm; R=2mm; faza 15 stopni



N.13Numer: 45061x
lewy AGREGAT WYKOŃCZENIOWY FA11 GÓRA / DÓŁ

Do wykończenia krawędzi podłużnej
składającej się z:

- SKROBAK DO SPOIN KLEJOWYCH
 - Do usuwania resztek kleju
 - Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
 - Nóż z węglików spiekanych

- ZASTOSOWANIE DETERGENTU GÓRA/DÓŁ
 - Za pomocą 2 dysz natryskowych
 - Bez środka czyszczącego, musi być dostarczony przez klienta

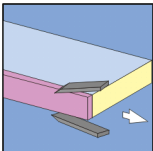
- JEDNOSTKA OCZYSZCZAJĄCA
 - Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku



N.1301 Numer:
45221x lewy

REGULATOR PNEUMATYCZNY FA10/11

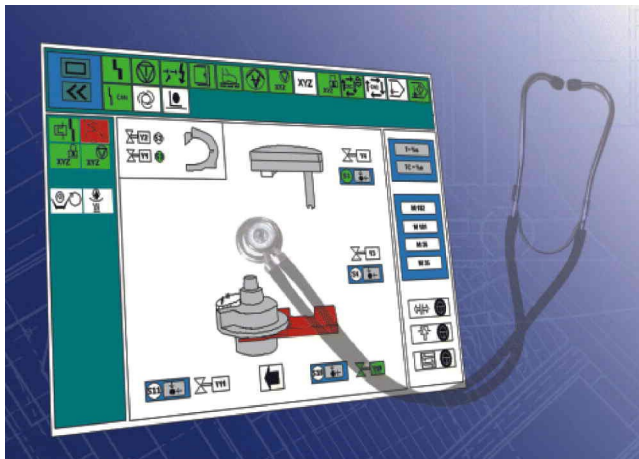
- Do elektropneumatycznego przesuwania bocznego poza obszar roboczy



E.01 Serwis: 6383 1 raz SYSTEM DIAGNOZY 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 przestoju maszyn



E.04

Usługa: 6281 1 raz

ELASTYCZNE OPROGRAMOWANIE DO ŚLEDZENIA KRAWĘDZI

- zdefiniowane przyporządkowanie materiału obrzeżowego do odpowiedniego kanału krawędziowego w magazynie krawędziowym
- Alfnumeryczne wprowadzanie oznaczenia materiału obrzeża przez wejście maszyny PC22
- Śledzenie części od wejścia maszyny do magazynu krawędziowego
- Terminowe podawanie materiału obrzeża dzięki automatycznemu rozpoznawaniu potrzebnego kanału krawędziowego

do zarządzania parametrami krawędzi lasera

D.01

Usługa: 8612 1 raz



SZKOLENIE: OBSŁUGA KAL. POJEDYNCZEJ MASZYNY 4 DNI

Tematy:

- Budowa maszyny
- Funkcje zespołów obróbkowych
- Ustawienia podstawowe
 - Proste / miękkie krawędzie
- Elementy obsługi i wyświetlania
- sterowanie mocą: PC22
- Wprowadzanie programów obrabianych przedmiotów (programowanie)
- Tryby pracy
- Program diagnostyczny: woodScout
- Praktyczne wskazówki

Grupa docelowa:

- Operator maszyn

Wymagania wstępne:

- Zalecenie: Europejskie Komputerowe Prawo Jazdy (ECDL) Moduł 1 + 2

Termin szkolenia:

- Po uzgodnieniu z Centrum Szkoleniowym HOMAG
- Cena dla 1 uczestnika
- Bez zakwaterowania i wyżywienia
- Szkolenia prowadzone są w grupach (kilka firm) liczących co najmniej 3 uczestników.
- Prosimy zwrócić uwagę na "Ważne informacje dotyczące rejestracji" na stronie www.homag.de.

D.0101Serwis: 8699 1 raz



SZKOLENIA: KOLEJNI UCZESTNICY SZKOLEŃ

- Cena za drugiego i każdego kolejnego uczestnika
- Opłaty za szkolenie wynoszą 50% opłaty za szkolenie dla pierwszego uczestnika, pod warunkiem, że wszyscy uczestnicy biorą udział w tym samym terminie.

A.10

Numer: 37191 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 1,5 = 0,6 mm
- o R 2= 0,8 mm
- dla R 3= 1,0 mm
- Kąt nachylenia włókien ok. 15 stopni

-

- przeznaczony do narzędzi I-tool z odciążeniem zintegrowanym z narzędziem
 - Bez narzędzi
- Jeżeli ta opcja jest wybrana, pozycja N0701 jest pomijana.

A.1101 Numer: 37301 x lewy

I - ZESTAW FREZÓW O PROMIENIU F. FK R=1,5 MM Z=4

- 2 frezy DIA średnica podstawy 62 mm
- Grubość krawędzi maks. 1,5 mm

— g R=1 mm

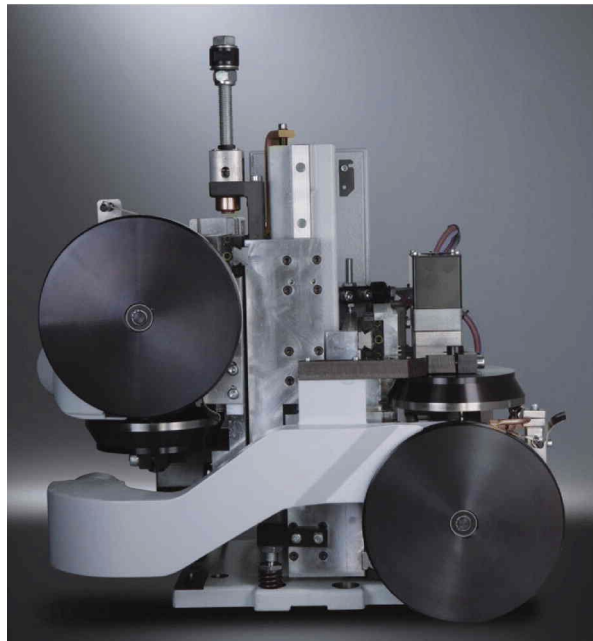
A.13Numer: 45081x

lewa PŁYTA MULTIPULLINGOWA MN21 AUTOMATYCZNA

- Dla maks. 5 różnych profili
- Skanowanie z góry, z dołu i z boku do fazowania lub zaokrąglania wstępnie wyfrezowanych 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. 13 mm przy R=3 mm
min. 10 mm b. Faza 0,5x45 stopni
- Łącznie z pojemnikiem ssącym na wióry z PVC
- 2 noże z węglików spiekanych przeznaczone do fazowania pod kątem 20 stopni, R=1,5 / R=2 / R=3 / R=5

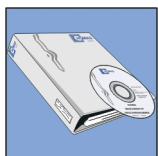
_____s_

Jeśli ta opcja jest wybrana, pozycja N10 jest pomijana.



D.04 Usługa: 8358 1 raz
DOKUMENTACJA I TEKSTY KONTROLNE: JĘZYK CHORWACKI/SERBSKI

Bądź tłumaczony:



1. Instrukcja obsługi
zawierająca instrukcję obsługi i
konserwacji na papierze DIN A4 oraz CD-ROM
 2. Teksty na ekranie
dla operatorów maszyn, tylko dla PC22, 52 i 85
 3. Oznaczenia części zamiennych w
języku angielskim na płycie CD-ROM
- Czas dostawy: Po dostawie maszyny

Cena całkowita

000,00 EUR

B.23 DOSTAWA EXW WADOWICE

B.26 PŁATNOŚĆ

B.29 MONTAŻ

Montaż obejmuje następujące usługi:

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

B.38 GWARANCJA

Okres przedawnienia roszczeń z tytułu wad
materiałowych kończy się,