

Specyfikacja/Oferta

Data : 12.11.2021 / D.W

numer zamówienia : 064114
Klient :
Numer maszyny : 0-261-10-0941

G.00 OPTIMAT KDF 650 C

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT MODEL:

AMBITION 1650 FC

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

ZESTAWIENIE WYPOSAŻENIA URZADZENIA:

AGREGAT ŁĄCZĄCY 2 X 2,2 KW 200 HZ

AGREGAT KLEJĄCY A12

AGREGAT TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTY 2 X 0,35 KW

AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

AGREGAT FORMUJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKO WYMIENNYMI

GŁOWICAMI WOLNA PRZESTRZEŃ SKROBAK DO

SPOIN KLEJOWYCH POLERKA

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Ciągła kolumna maszyny, do zamocowania agregatów obróbczych
 - Stały ogranicznik strona prawa
 - Lakier szary RDS 240 80 05
 - Liniał podający regulowany ręcznie
 - Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
 - Górne ciśnienie:
 - Pojedyncze rolki w 2 rzędach, naprzemiennie
 - Regulacja wysokości z cyfrowym licznikiem do ręcznego ustawiania górnego docisku na grubość płyty
 - Urządzenie do transportu obrabianego przedmiotu:
 - Łańcuch transportowy z gumową podkładką, szerokość 80 mm
 - Hartowana, precyzyjna lufa i powierzchnie prowadzące
 - Wyposażenie seryjne z automatycznym centralnym smarowaniem łańcucha transportowego
 - Podpora detalu z szyną rolkową, wysuwana na ok. 600 mm
 - Urządzenia do ochrony przed hałasem, z odciągami indywidualnym do części łączonych i odciągami zbiorczym do kruszywa, jak również pojemnik na wióry do Wióry skrobakowe
-
- Prędkość posuwu | 8 - 18 m/min
 - Maks. prędkość posuwu z nożem kształtowym | 11 m/min
 - Posuw maks. z nożem formującym w powiązaniu z VKNR 4839 | 14 m/min
 - Wysokość robocza | 950 mm
 - Przyłącze pneumatyczne | min. 6 bar
 - Długość całkowita | 5.760 mm

Warunki gruntowe muszą być zgodne z planem zagospodarowania terenu i planem wydobywania, nr: 5-701-80-1379

Dane techniczne odnoszą się do wersji standardowej.

Opcje prowadzą do zmian w wartościach przyłączeniowych dla mocy, ssania i zużycia powietrza.

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- Szerokość obrabianego elementu min:
 - Dla grubości obrabianego elementu 8-22mm | 70 mm*
 - Dla grubości obrabianego elementu 23-40mm | 120 mm*

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- Dla grubości obrabianego elementu 41-60mm ; 150 mm*
W zależności od długości
obrabianego elementu
- Rzut przedmiotu | 38 mm
obrabianego
- Grubość obrabianego | 8 - 60 mm
przedmiotu
- Wysokość krawędzi max.= + 6 mm
wysokość detalu|
- Rolka materiału brzegowego | 0,4 - 3 mm
- Przekrój poprzeczny krawędzi
max. 135 mm²
 - Dla PVC |
 - Dla forniru | 100 mm²
 - Średnica rolki max. | 830 mm
- Krawędziowe listwy materiałowe 0,4 - 12 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi 600 mm²
max.
 - Dla pasków |
- Jeśli nie podano promienia, wsuwany
jest R=2 mm i dostarczany
- Operator maszyny jest odpowiedzialny za
stosowanie odpowiednich materiałów (płyty,
kleje, taśmy brzegowe, środki czyszczące,
lakiery itp.)
- W przypadku stosowania materiału do
oklejania krawędzi z powierzchniami o
wysokim połysku, powierzchniami
lakierowanymi, matowymi oraz materiałami
wrażliwymi na nacisk, zalecamy zastosowanie
odpowiedniej folii ochronnej na materiale do
oklejania krawędzi w połączeniu z VKNR 0059
(dodatkowe urządzenie do powierzchni
wrażliwych).

3. K O N D U K C J A G R E G A T Y W N A

3.1 JEDNOSTKA ŁĄCZĄCA 2 X 2,2 KW 200 HZ

- Do mocowania przed częścią klejącą, regulacja
wrzeczona w pionie, sterowanie
elektropneumatyczne w poziomie, 2 silniki (1
x DC, 1 x DC),
1 x przeciwbieżnie), maks. usuwanie wiórów /
skok 3 mm (maksymalny przekrój wiórów zależy
od materiału i prędkości posuwu) Pokrywa z
krótcem ssącym o średnicy 120 mm.

z wymiennymi krawędziami tnącymi.
średnica 100 x 44 x średnica 30 mm, Z = 3
z podwójnym rowkiem wpustowym
8 x 3 mm. maks. grubość
obrabianego elementu 42 mm.

3.2 JEDNOSTKA KLEJACA A12

Składający się z:

WSTĘPNE PODGRZEWANIE DETALU

- Grzejnik do przygotowania detalu dla optymalnej jakości klejenia

STANDARDOWA JEDNOSTKA ZAMÓWIENIOWA

- jednostka szybkiej wymiany
- Przetwarzanie granulatu kleju poliuretanowego o standardowej jednostce aplikacyjnej wymiennego PU (VKNR2068) możliwe do wykonania zgodnie z instrukcjami obróbki kleju
- Szczelne doprowadzenie kleju pod wałek klejowy
- Dokładne dozowanie kleju na obrabiany element za pomocą wałka klejowego, nie jest wymagane dostosowanie do grubości obrabianego elementu
- Kierunek obrotów wałka klejowego synchroniczny lub przeciwbieżny. Monitorowanie temperatury kleju za pomocą elektronicznego termostatu
- Automatyczna redukcja temperatury kleju podczas przerw w pracy
- Podnoszenie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
- Pojemnik z klejem mocujący element uruchamiany

REAKTYWACJA KLEJU

- Emiter podczerwieni do utrzymywania idealnej temperatury kleju

MAGAZYN

- Automatyczny magazyn krawędziowy dla rolek i stałych długości, z płytą rolkową
- Wyposażone we wzmacnione nożyce do cięcia wstępnego
- Wyposażenie seryjne z kontrolą odstępu od krawędzi i detalu za pomocą blokady na wejściu maszyny

STREFA DRUKU

- Strefa ciśnieniowa z napędzana, pneumatycznie uruchamianą główną rolką dociskową, jak również

- 3 swobodnie poruszające się rolki dociskowe
- Wyposażony w cyfrowy licznik do ręcznego dopasowania strefy docisku do grubości krawędzi

3.3 AGREGAT TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTY 2 X 0,35 KW

- Do przycinania występu materiału na przedniej i tylnej krawędzi za pomocą cięcia ciągnącego.
2 Silniki, każdy wyposażony w tarczę do cięcia poprzecznego. Zakres obrotu nasadek prostych do fazowanych 0-15 stopni
- Funkcja Softtouch do materiałów o wrażliwych krawędziach.
- 2 silniki, każdy 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr.
- 2 piły TCT o wymiarach 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Prędkość posuwu: 8 - 18 m/min.
0,4 - 3 mm grubość krawędzi maks. 18 m/min.
3 - 12 mm grubość krawędzi maks. 14 m/min.

3.4 AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

- Do frezowania górnego i dolnego występu materiału krawędziowego, sondowanie pionowe i poziome. Regulacja wysokości górnego agregatu z górnym dociskiem
- Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania: 2 pozycje robocze: Frezowanie płaszczyznowe i promieniowe/krawędziowe
- Wszystkie osie regulacyjne z cyfrowymi licznikami do szybkiego ustawiania
- 2 silniki, każdy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr.
- Wyposażony w frezy kombi DFC do frezowania faz, promieni i płaszczyzn.
Grubość krawędzi maks. 12 mm

3.5 AGREGAT KSZTAŁTUJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

- Do kształtowania krawędzi natarcia i spływu różnych profili
- Obrzeża drewniane możliwe do pewnego stopnia, w zależności od materiału obrzeża.
Ograniczenia dla luźnych warstw środkowych na elementach post/softformingowych i ekstremalnie cienkich krawędzi z melaminy/folii oraz materiałów powierzchniowych.
W tym pneumatyczny 2-punktowy

Faza regulacji/ promień regulacji.
Dostawa wraz z 2 narzędziami do łuków
2 silniki o mocy 0,35 kW każdy, 200 Hz, 12000 obr.

Grubość krawędzi max. 3 mm
Grubość obrabianego przedmiotu max. 60 mm
Długość obrabianego elementu min. 160
mm Prędkość posuwu maks. 11 m/min.

3.6 SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKOWYMIENNĄ GŁOWICĄ

- Skanowanie z góry, z dołu i z boku. Do fazowania lub zaokrąglania wstępnie wyfrezowanych krawędzi PVC.
- Max. Grubość krawędzi 3 mm. Regulacja wysokości urządzenia górnego za pomocą docisku górnego
- 2 głowice szybkowymienne do łatwej zmiany promienia, z 2 nożami profilowymi WPL

3.7 ZESPÓŁ POLERUJĄCY 2 SILNIKI

- Aby uchwycić krawędzie na górze i na dole
- 2 silniki o mocy 0,18 kW każdy, indywidualnie zawieszane, z możliwością pochylecia i regulacji wysokości
- Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą górnego docisku
- 2 krawężniki moltonowe o średnicy 150 x 20 mm

4.0 ELEKTRONICZNY UKŁAD STEROWANIA STEROWANIE MOCĄ PC 20+

System sterowania BRANDT z kolorowym graficznym interfejsem użytkownika dla łatwej i wygodnej obsługi i programowania.

Dane techniczne:

- Uchylny pulpit sterowniczy na wejściu maszyny
- Trwała klawiatura foliowa o krótkim skoku
- Kolorowa grafika płaski ekran 12 cali
- Przemysłowy komputer PC z kompaktowym dyskiem flash jako urządzeniem pamięci masowej
- Przyciski funkcyjne urządzenia z diodowym wskaźnikiem stanu
- Pomoc w prowadzeniu operatora za pomocą kolorowych piktogramów
- Gromadzenie danych dotyczących hali produkcyjnej związanych z prowizją, w celu dokładnego określenia danych produkcyjnych poprzez bezpośredni przydział prowizji

i porządku. Pobieranie danych za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser przez sieć (Ethernet) do istniejącego komputera PC.

- Zmiana języka online pomiędzy różnymi językami obcymi
- Przedstawienie istotnych dla maszyny stanów docelowych i rzeczywistych
- Komunikaty o stanie w postaci zwykłego tekstu
- Łatwy wybór i korekta punktów trasy
- Prosta możliwość przestawiania osi (przy odpowiedniej konstrukcji agregatu)
- Funkcja pomocy kontekstowej, szczegółowe informacje o obsłudze i funkcjach maszyny bezpośrednio na zespole sterującym
- Wskaźnik okresów przeglądów i konserwacji
- Zapisywanie programów obróbczych
- Produkcja zgodnie z programami obróbki
- Archiwizacja danych programów obróbczych
- Wentylator do sterownika elektronicznego. Moduł wbudowany w panel sterowania do wentylacji elektronicznej jednostki sterującej
- Maszyna wyposażona jest w funkcję TeleServiceNet umożliwiającą zdalną konserwację przez Internet. W przypadku TeleServiceNet (TSN) wymagane jest odpowiednie połączenie sieciowe.

Poza okresem gwarancyjnym korzystanie z usług zdalnego serwisu i konserwacji podlega naszym obowiązującym stawkom opłat za usługi zdalne.

5.0 URZADZENIA ELEKTRYCZNE

- Napięcie robocze 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą Euronorma EN 60204
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości z funkcją hamulca silnika
- Ochrona przeciwprzepięciowa dla maszyn z elektroniką
- Dostosowanie napięcia roboczego dla danego kraju za pomocą transformatora (opcjonalnie)
- Wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania dla większego komfortu operatora
- Elektroniczna stabilizacja wewnętrzna 24 V - napięcie sterujące

- Dopuszczalna temperatura otoczenia min. +15 stopni/ maks. +35 stopni Celsjusza, dla elektrycznej i mechanicznej sprawności maszyny.
- W przypadku wahań napięcia sieciowego większych niż +/- 10 %, w miejscu użytkowania musi być zainstalowany stabilizator napięcia.

6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE

- Zgodność WE (CE) zgodnie z aktualnie obowiązującą dyrektywą maszynową dla pracy pojedynczej maszyny
- Dla połączonej pracy maszyn (komórki) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu).
Wykonanie przez samego użytkownika (klienta).
- Pył drzewny testowany wartość TRK maks. 2mg/m³ w zależności od wydajności odsysania, którą klient ma zapewnić zgodnie z planem instalacji.
- Warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest pełne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi dostarczonej wraz z maszyną, łącznie z przepisami bezpieczeństwa.

7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

- Certyfikat TÜV zgodnie z DIN EN ISO 9001:2000
- Maszyna jest uruchamiana i dostarczana zgodnie z programem standardowym Homag Group.

8.0 DOKUMENTACJA

- Dokumentacja w formie CD-Rom
- Instrukcje obsługi i konserwacji dodatkowo w formie drukowanej

- G.0001 Numer : 4876 1 x prawy
zestaw narzędzi R = 2 MM
- G.0004 Numer : 0941 1 x prawy
RIGID PRICE DO USTAWIENIA PROGRAMU WSTĘPNEGO
- Obejmuje zmotoryzowane, jednoosiowe
przestawianie regulowanej przykładnicy w
maszynach z zespołem frezowania przegubowego
do odprowadzania wiórów.
(Tylko w połączeniu z kontrolą PC 20+)
- G.0007 Numer : 0943 1 x prawa
CENA F. USTAWIENIE PROGRAMU STREFA DRUKOWANIA
Zawiera zmotoryzowaną, jednoosiową
regulację strefy docisku do grubości
krawędzi. (Tylko w połączeniu z kontrolą
PC 20+)
- G.0010 Numer : 2043 1 x prawy
MODUŁ MONTAŻOWY QA 45 EVA
- Dodatkowa cena za urządzenie do topienia
Quickmelt EVA i urządzenie do szybkiej
wymiany aplikacji zamiast standardowego
urządzenia do aplikacji.

- Jednostka do topienia EVA
- Pojemność napełniania ok. 4 l granulatu kleju termotopliwego
- Regulacja temperatury
- Wydajność topienia maks. 8 kg/h w
zależności od kleju
- Funkcja płukania za pomocą przełącznika klawiszowego
- poprzecznie ruchomy

- Jednostka zamówieniowa QA 45
- Specjalna powłoka części klejącej dla
wszystkich rodzajów kleju, w tym kleju PUR
- Szybkie przestawienie na różne rodzaje
kleju dzięki funkcji automatycznego
opróżniania
- Funkcja automatycznego czyszczenia
poprzez sterowanie
- Sterowana programowo regulacja ilości
nanoszonego kleju za pomocą serwomotoru
- Aplikacja kleju przy synchronicznym lub przeciwbieżnym ruchu obrotowym

- Tylko w połączeniu z PC 20+ control

Może być stosowany w następujących
maszynach: Ambition/Highflex/Profiline
1600 - 1800

N.01 Numer : 4183 1 x prawy
zestaw PLUS-PAKIET A 1650 FC, A 1660 FGC
Składający się z:

0047 - PRZEDŁUŻENIE LINIAŁU WLOTOWEGO O 300 MM

0933 - ZMOTORYZOWANA REGULACJA WYSOKOŚCI DOCISK GÓRNY
- poprzez wprowadzenie danych przez PC
20+, dopasowując nacisk górny do
grubości obrabianego przedmiotu.

0054 - GÓRNE ROLKI DOCISKOWE PU ZAMIAST ROLEK GUMOWYCH
- Zamiast standardowych żebrowanych gumowych
rolek dociskowych stosowane są gładkie górne
rolki dociskowe z PU. Stosować do
szczególnie wrażliwych powierzchni
obrabianych.

2035 - QUICKMELT - JEDNOSTKA APLIKACYJNA
- Dodatkowa cena za agregat do topienia
Quickmelt i szybkowymienny, małogabarytowy
agregat do nakładania Quickmelt, zamiast
standardowego agregatu do nakładania.

4847 - ROUTER WYMIANY 4150 / ROUTER KSZTAŁTUJĄCY 4803
- Wymiana standardowego agregatu frezującego
VKNR 4150 w frezarkach 1 na agregat
frezujący VKNR 4062 oraz agregat frezujący
do form.

VKNR 4803 przeciwko frezarce do form VKNR 4809

VKNR 4062

URZĄDZENIE DO WSTĘPNEGO MIELENIA 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNE

Do frezowania na równi z powierzchnią w
OPPOSITEJ części górnego i dolnego występu
materiału krawędziowego. 2 silniki umieszczone
jeden nad drugim, śledzenie pionowe, ręczny
przesuw boczny 30 mm.

Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą
górnego docisku.

Cyfrowe liczniki do szybkiej regulacji.

Grubość krawędzi max. 15 mm

Grubość obrabianego elementu max. 8 -

60 mm

2 WPL - frezy śr. 70 x 20 x 16 mm, d = 4

grubość krawędzi maks. 15 mm (Ambition 1600 -
1800)

VKNR 4809

WIELOFUNKCYJNA PRZEKŁADNIA FREZUJĄCA 2 x 0,4 KW

Do obróbki występów krawędziowych na
górną i dolną krawędź obrabianego
przedmiotu oraz do

Kopia narożna krawędzi prowadzącej i spływowej.

- Sekwencja ruchów sterowana serwomechanizmem z funkcją soft touch
- 2 silniki po 0,4 kW, 200 Hz, 12000 1/min z uchwytem narzędziowym HSK 25
- Wyposażone w diamentowe frezy i zintegrowaną technikę odsysania
- Stała prędkość obrotowa silników frezujących dla perfekcyjnego wykończenia
- Kompaktowa głowica frezująca z wbudowanym systemem odprowadzania wiórów
- Zestaw głowic szybkowymiennych do ręcznej zmiany profilu
- Frezowanie wzdłużne lub kopiowanie narożników, dowolnie wybierane za pomocą układu sterowania maszyny
- Regulacja serwomotorem do różnych grubości krawędzi
- Prędkość posuwu 14 m/min
- Długość obrabianego elementu min. 160 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu 12 - 60 mm
- Grubość krawędzi max. 3 mm
- Dla każdego profilu wymagana jest oddzielna głowica wymienna (opcja VKNR 4838)
- Frezowanie kształtowe forniru i krawędzi litych jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie (testy wstępne)

4171 - PAKIET PNEUMATYCZNY DO KAPSLI I ZGARNIACZA
Składający się z:

3175 - PNEUMATYCZNE NASADKI REGULACYJNE SKOŚNE/PROSTE
Do elektropneumatycznego przestawiania zespołu cięcia poprzecznego z ukośnego na proste.

5762 - PNEUMATYCZNY ZGARNIACZ NASTAWNY
do elektro-pneumatycznego przesuwania bocznego zespołu zgarniającego.

4199 - 2-PUNKTOWA REGULACJA PIONOWYCH KÓŁ ZĘBATYCH
Do frezowania na równi z powierzchnią lub frezowania krawędzi z tworzywa sztucznego z nadładkiem materiału na obróbkę skrobakiem.

5820 - SKROBAK DO SPOIN KLEJOWYCH
- Do usuwania resztek kleju w obszarze spoiny klejowej
- Skanowanie z góry i z dołu
Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku

- Wyposażony w 2 noże odwracalne WPL
- wraz z odsysaniem

N.04 Numer : 4845 1 x prawa
ZASTĘPSTWO VKNR 4062 DLA FREZARKI PŁYTKOWEJ VKNR 4150
Zastępuje standardową frezarkę VKNR 4062 dla frezarki płuczkowej VKNR 4150.

VKNR 4150

AGREGAT FREZUJACY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

- Do frezowania górnego i dolnego występu materiału krawędziowego, sondowanie pionowe i poziome. Regulacja wysokości górnego agregatu z górnym dociskiem
- Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania:
2 pozycje robocze: Frezowanie płaszczyznowe i promieniowe/krawędziowe
- Wszystkie osie regulacyjne z cyfrowymi licznikami do szybkiego ustawiania
- 2 silniki, każdy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr.
- Wyposażona w frezy kombi DFC do frezowania faz, promieni i płaszczyzn.
Grubość krawędzi maks. 12 mm

Grubość krawędzi max. 8 mm (Ambition 1400)

Grubość krawędzi maks. 12 mm (Ambition 1600- 1800)

N.0401 Numer : 4211 1 x prawy
PROGRAM - ROLKI KLUCZOWE BOCZNE REGULACYJNE
Zawiera zmotoryzowaną regulację osi bocznych kół zębatych jednostek frezujących. Umożliwia bezstopniowe dopasowanie bocznych rolek dotykowych do grubości krawędzi poprzez sterowanie maszyny.

Może być używany z następującymi maszynami: Ambicja/Profilina 1600-1800
Highflex 1440

- E.01 Numer : 0163 1 x prawy
PROGRAM PRZYGOTOWUJĄCY DO SPRYSKIWANIA AGENTÓW
Do późniejszej budowy dla:
2215 Jednostka natryskowa środka oddzielającego obrabiany przedmiot
2217 Urządzenie natryskowe środka smarnego
Materiał krawędziowy 2220 Urządzenie
natryskowe środka czyszczącego Obrabiany
przedmiot Tylko z prefiksowaną częścią łączącą
i tylko w połączeniu z jednostką sterującą PC
20+
- E.04 Numer : 0666 1 x prawa
płyta tnąca LIGMATECH ZHR01 DLA 1600/1800
- Elektryczne i mechaniczne przygotowanie
okleiniarki do zamocowania Ligmatechowego
powrotu detali ZHR 01, w celu zapewnienia
funkcji bezpieczeństwa zgodnie z przepisami.
- D.01 Usługa: 8332 1 raz
TEKSTY DOKUMENTACYJNE I PODATKOWE: POLSKIE
Zakres dostawy:
1. Instrukcje obsługi, składające się z
instrukcji uruchomienia, obsługi i
konserwacji, na papierze DIN A4 i na płycie
CD-ROM
2. Teksty ekranowe dla operatorów maszyn, dla
sterowania PC 20+ i EC 10+
3. Oznaczenia części zamiennych, w
języku niemieckim, na płycie CD-ROM
Czas dostawy: Przy dostawie maszyny
(tylko dla maszyn od roku dostawy 2003)

Cena netto , - EUR
+ VAT

B.23 DOSTAWA:

B.26 PŁATNOŚĆ:

B.38 GWARANCJA:
1 miesiąc