

Data : 14.06.2022 / ANE

Wykonanie : 1

W przypadku zapytań prosimy o
podanie numeru zamówienia :

Numer maszyny : 0-261-97-3521

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 brzegowych w podawaniu wzdłużnym i poprzecznym.

PRZEGLĄD WYPOSAŻENIA URZĄDZENIA:

AGREGAT ŁĄCZĄCY 2 X 2,2 KW 200 HZ

AGREGAT KLEJĄCY A12

ZESPÓŁ TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTA 2 X 0,35 KW

AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

JEDNOSTKA FORMUJĄCA 2 X 0,35 KW WD 60

SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKO WYMIENNYMI

GŁOWICAMI WOLNA PRZESTRZEŃ SKROBAK DO

SPOIN KLEJOWYCH JEDNOSTKA POLERSKA

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Ciągła kolumna maszyny, do zamocowania zespołów obróbczych
 - Stały ogranicznik strona prawa
 - Farba w kolorze szarym RDS 240 80 05
 - Liniał podający regulowany ręcznie
 - Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
 - Górne ciśnienie:
 - Pojedyncze rolki w 2 rzędach, naprzemiennie
 - Regulacja wysokości z licznikiem cyfrowym do ręcznego ustawiania górnego docisku na grubość płyty
 - Urządzenie do transportu obrabianych elementów:
 - Łańcuch transportowy z gumową podkładką, szerokość 80 mm
 - Precyzyjnie hartowana lufa i powierzchnie prowadzące
 - Wyposażenie standardowe z automatycznym centralnym smarowaniem łańcucha transportowego
 - Podpora elementu roboczego z szyną rolkową, wysuwana na ok. 600 mm
 - Urządzenia do ochrony przed hałasem, z odciążeniem indywidualnym do części łączonych i odciążeniem zbiorczym do kruszywa, a także pojemnik na wióry do
-
- Wióry skrobakowe
-
- Prędkość posuwu | 8 - 18 m/min
 - Maks. prędkość posuwu przy użyciu noża formującego | 11 m/min
 - Posuw maks. z nożem formującym w związku z VKNR 4839 | 14 m/min
 - Wysokość robocza | 950 mm
 - Przyłącze pneumatyczne | min. 6 barów
 - 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 zmiany wartości przyłączeniowych dla mocy, ssania i zużycia powietrza.

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- Szerokość obrabianego elementu min:
 - Dla grubości obrabianego elementu 8-22 mm | 70 mm*
 - Dla grubości obrabianego elementu 23-40 mm | 120 mm*
 - Dla grubości obrabianego elementu 41-60 mm | 150 mm*

*W zależności od długości obrabianego elementu
- Rzut przedmiotu | 38 mm
- Grubość obrabianego elementu | 8 - 60 mm
- Wysokość krawędzi max.= + 6 mm
- wysokość obrabianego elementu |
- Rolka materiału brzegowego | 0,4 - 3 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi maks. | 135 mm²
 - Dla PVC |
 - Dla forniru | 100 mm²
 - Średnica rolki maks. | 830 mm
- Listwy z materiału brzegowego | 0,4 - 12 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi maks. | 600 mm²
 - Dla pasków |
- Jeśli nie określono promienia, wciągany i dostarczany jest promień R=2 mm.
- Operator maszyny jest odpowiedzialny za użycie odpowiednich materiałów (płyt, klejów, taśm brzegowych, środków czyszczących, lakierów 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).



- 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 dyszą ssącą o średnicy 120 mm.
- W komplecie zestaw frezów do spoinowania w wykonaniu DIA 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 KLEJĄCA A12

Składa się z:

WSTĘPNE PODGRZEWANIE DETALI

- Grzejnik do przygotowania elementu do optymalnej jakości klejenia

STANDARDOWA JEDNOSTKA ZAMÓWIENIOWA

- jednostka szybkiej wymiany aplikacji
- Obróbka granulatu kleju PU z zastosowaniem standardowej jednostki aplikacyjnej wymiennego PU (VKNR2068) możliwe do wykonania zgodnie z instrukcjami obróbki kleju
- Szczelne doprowadzenie kleju pod wałek klejowy
- Precyzyjne dozowanie kleju do obrabianego elementu za pomocą wałka klejowego, bez konieczności ustawiania

- Wymagana grubość obrabianego elementu
- Kierunek obrotów wałka klejowego może być synchroniczny lub przeciwbieżny.
 - Monitorowanie temperatury kleju za pomocą termostatu elektronicznego
 - Automatyczne obniżanie temperatury kleju podczas przerw w pracy
 - Podnoszenie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
 - Pojemnik na klej mocujący element roboczy uruchamiany

REAKTYWACJA KLEJU

- Emiter podczerwieni do utrzymywania idealnej temperatury kleju

MAGAZYN

- Automatyczny magazynek krawędziowy dla rolek i stałych długości, z płytą rolkową
- Wyposażone we wzmacnione nożyce do cięcia wstępnego
- Wyposażenie standardowe z kontrolą odległości między krawędzią a elementem obrabianym za pomocą blokady na wejściu maszyny

STREFA DOCISKU



ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- Strefa ciśnieniowa z napędzaną, pneumatycznie uruchamianą główną rolką dociskową, a także 3 swobodnie poruszające się rolki dociskowe
- Wyposażona w cyfrowy licznik umożliwiający ręczne dostosowanie strefy nacisku do grubości krawędzi

3.3 ZESPÓŁ TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTA 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 Soft Touch do materiałów o wrażliwych krawędziach.
- 2 silniki, każdy o mocy 0,35 kW, 200 Hz, 12 000 obr.
- 2 piły TCT o wymiarach 125 x 32 x 2,4 mm, Z = 24
- Prędkość posuwu: 8 - 18 m/min.
- 0,4 - 3 mm grubość krawędzi maks. 18 m/min.
- 3 - Grubość krawędzi 12 mm maks. 14 m/min.

3.4 AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY



- Do frezowania wypukłości materiału górnej i dolnej krawędzi, sondowanie w pionie i poziomie. Regulacja wysokości jednostki górnej za pomocą docisku górnego
- Funkcje wybierane z panelu sterowania:
2 pozycje robocze: Frezowanie na równi z powierzchnią oraz frezowanie promieniowe/krawędziowe
- Wszystkie osie regulacyjne z cyfrowymi licznikami do szybkiej regulacji
- 2 silniki, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12 000 obr.
- Wyposażone w frezy kombi DFC do frezowania faz, promieni i płaszczyzn
Grubość krawędzi maks. 12 mm



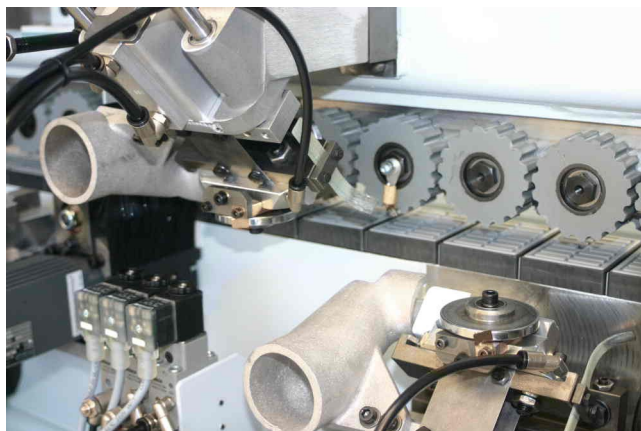
- Do kształtowania krawędzi natarcia i spływu różnych profili
- Obrzeża drewniane możliwe do pewnego stopnia, w zależności od materiału, z którego wykonane jest obrzeże. Ograniczenia dotyczące luźnych warstw środkowych na elementach po/zmiękczejących oraz wyjątkowo cienkich krawędzi i materiałów powierzchniowych z melaminy/folii. W tym pneumatyczna 2-punktowa regulacja fazy/promienia. Dostawa wraz z 2 narzędziami promieniowymi 2 silniki, każdy o mocy 0,35 kW, 200 Hz, 12000 obr.

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

3.6 SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKO WYMIENNYMI GŁOWICAMI

- Skanowanie z góry, z dołu i z boku. Do fazowania lub zaokrąglania wstępnie frezowanych krawędzi PVC.
- Maks. Grubość krawędzi 3 mm. Regulacja wysokości

- górne urządzenie z górnym dociskiem
- 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 zawieszone, z możliwością pochylenia i regulacji wysokości
- Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą

Górne ciśnienie

- 2 krążki moltonowe o średnicy 150 x 20 mm

4.0 SYSTEM STEROWANIA HOMAG GROUP POWERTOUC

Centrum sterowania z ekranem wielodotykowym

Full HD w formacie panoramicznym

- Interfejs użytkownika Grupy HOMAG powerTouch dla maszyn Practive
- Ergonomiczna obsługa dotykowa za pomocą gestów, np. przewijanie, wycieranie
- Prosta nawigacja zapewniająca jednolitą, intuicyjną obsługę maszyny
- Inteligentne wyświetlanie gotowości do produkcji za pomocą funkcji świateł drogowych
- Gromadzenie danych o maszynach w celu konserwacji zależnej od użytkownika oraz wyświetlania ważnych danych o produkcji (np. liczba sztuk, czas produkcji, zużycie krawędzi)
- Uchylny pulpit sterowniczy na wejściu maszyny
- Przemysłowy komputer PC z kompaktową pamięcią flash jako urządzeniem pamięci masowej
- Przyciski funkcyjne urządzenia z diodowym wskaźnikiem stanu
- Pomoc w prowadzeniu operatora za pomocą kolorowych piktogramów
- Pozyskiwanie danych produkcyjnych związanych z prowizją, w celu dokładnego określenia danych produkcyjnych poprzez bezpośrednie przypisanie prowizji i zlecenia. Pobieranie danych za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser przez sieć (Ethernet) do istniejącego komputera PC.
- Zmiana języka online pomiędzy różnymi językami obcymi
- Przedstawienie podstawowych stanów docelowych i rzeczywistych maszyny
- Komunikaty o stanie w postaci zwykłego tekstu
- Łatwy wybór i korekta punktów trasy
- Prosta możliwość regulacji osi (przy odpowiedniej konstrukcji zespołu)
- Funkcja pomocy kontekstowej, szczegółowe informacje na temat działania i funkcji maszyny bezpośrednio na pulpicie sterowniczym
- Wskaźnik okresów między przeglądami i konserwacją
- Zapisywanie programów obróbki
- Produkcja zgodnie z programami obróbki

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- Tworzenie kopii zapasowych danych programów obróbkowych
- Maszyna jest wyposażona w funkcję TeleServiceNet umożliwiającą zdalną konserwację przez Internet.
W przypadku systemu TeleServiceNet (TSN) wymagane jest odpowiednie połączenie sieciowe.

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

5.0 URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE

- Napięcie robocze 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą europejską EN 60204
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- Ochrona przeciwprzepięciowa maszyn z elektroniką
- Regulacja napięcia roboczego w zależności od kraju za pomocą transformatora (opcjonalnie)
- Wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania zwiększającym komfort pracy operatora
- Elektroniczna stabilizacja parametrów wewnętrznych 24 V - napięcie sterujące
- W przypadku wahań napięcia sieciowego większych niż +/- 10 %, w miejscu użytkowania należy zainstalować stabilizator napięcia.
- Zalecana temperatura otoczenia:
+ 10 do + 40 °C

6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE

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

przepisów bezpieczeństwa. 7.0

PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

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

8.0 DOKUMENTACJA

1. Instrukcja obsługi składająca się z instrukcji obsługi i konserwacji na papierze formatu DIN A4 oraz nośnika danych.
2. Oznaczenia części zamiennych i schematy obwodów na nośniku danych
3. Teksty pomocy zintegrowane z systemem sterowania maszyną
4. Dialogi systemu operacyjnego w języku angielskim

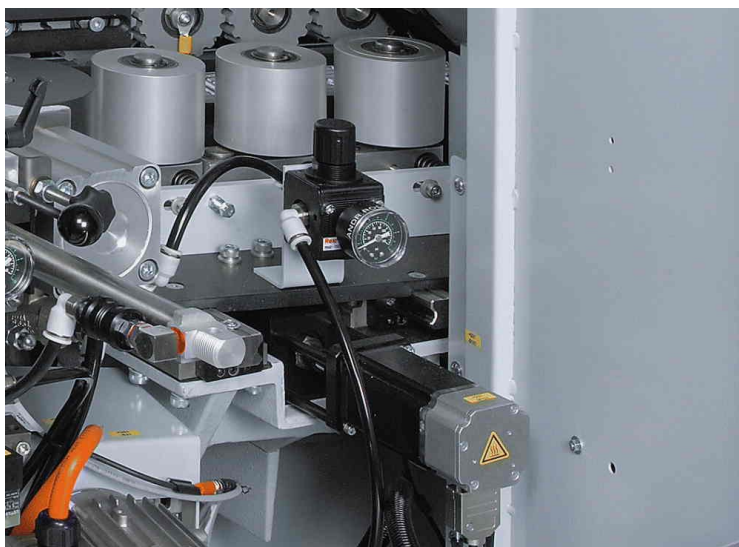
G.0001 Numer : 4876 1 x prawy
zestaw narzędzi R = 2 MM

G.0004 Numer : 0415 1 x prawy
RIMBERPRINT DLA AMBITION / PROFILINE XX50
 w tym VKNR 0047 Przedłużenie liniału wlotowego
 o 300 mm

Może być używany z następującymi urządzeniami:
Ambition/Highflex/Profiline 1600-1800



G.0007 Numer : 0943 1 x prawa
CENA F. USTAWIENIE PROGRAMU STREFA DOCISKU
Obejmuje zmotoryzowaną jednoosiową regulację
strefy docisku do grubości krawędzi.



G.0010 Numer : 2215 1 x prawa
MECHANIZM SEPARACYJNY - NATRYSK
- Wskaźnik środka oddzielającego na
górze i na dole, ułatwiający usuwanie
resztek kleju z obrabianego
przedmiotu
- Ręczna regulacja zmiany wysunięcia
obrabianego elementu
- Bez środka oddzielającego, który
musi być dostarczony przez klienta

Numer : 2620
AUTOMATYCZNE WEJŚCIE DO KRAWĘDZI

Nie jest wymagana ręczna regulacja magazynka, jeżeli wysokość krawędzi jest dostosowana do odpowiedniej grubości obrabianego elementu.

REGON
121433805

4172 - PAKIET AUTOMATYKI DO FREZOWANIA 1-MASOWEGO.
-W skład zestawu wchodzi:

3175 - PNEUMATYCZNE NASADKI REGULACYJNE FAZOWANIE/PROSTOWANIE
5762 - PNEUMATYCZNY ZGARNIACZ REGULACYJNY
4211 - PROGRAM - REGULACJA ZESTAWÓW KOŁOWYCH BOCZNYCH
4199 - PNEUM. REGULACJA DWUPUNKTOWA. VERTIC.TASTR.

Pakiet automatyzacji dla frezarek pojedynczych,
wyposażonych we frezarkę do płaszczyzn VKNR
4150: automatyczne przełączanie z cienkiej
krawędzi z 13-stopniowym skosem, promieniem
krawędzi PVC/ABS i litego drewna do 12 mm.

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
- z odsysaniem

N.04 Numer : 4839 1 x prawy
wielofunkcyjny zespół formujący VKNR 4809
Dopłata za wielofunkcyjny zespół formujący VKNR
4809 zamiast standardowego zespołu formującego
góra + dół 2 x
0,35 kW VKNR 4803.

Do obróbki występów krawędziowych na
górnej i dolnej krawędzi obrabianego
przedmiotu oraz do kopiowania narożników
przedniej i tylnej krawędzi.
- Sekwencja ruchów sterowana
serwomechanizmem z funkcją soft touch
- 2 silniki, każdy 0,4 kW, 200 Hz, 12000
1/min z uchwytem narzędziowym HSK 25
- Wyposażone w diamentowe noże tnące
i zintegrowaną technologię
odsysania
- Stała prędkość obrotowa silników
frezujących zapewniająca doskonałe
wykończenie
- Kompaktowa głowica frezująca ze
zintegrowanym systemem odprowadzania
wiórów
- Urządzenie do szybkiej zmiany profilu
do ręcznej zmiany profilu
- Frezowanie wzdłużne lub kopiowanie
narożników, wybierane dowolnie za pomocą
układu sterowania maszyny

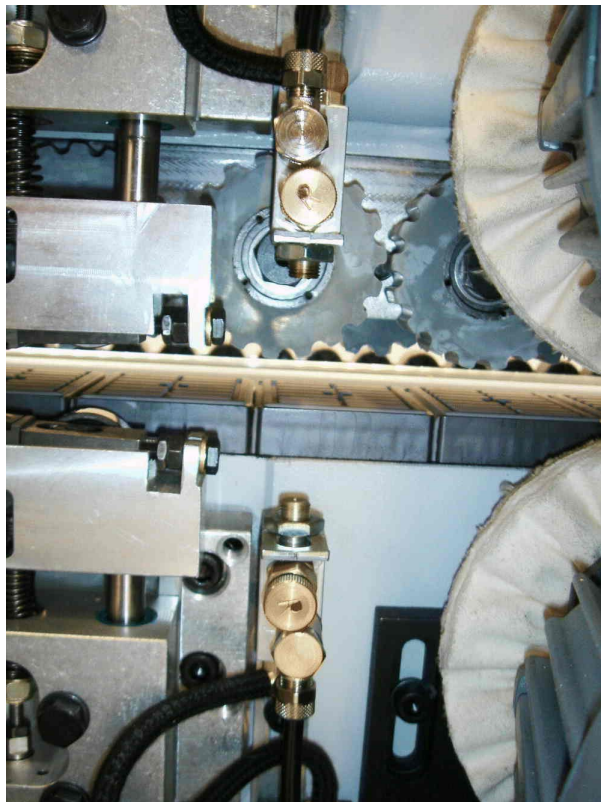
- Prędkość posuwu maks. 14 m/min.
- Długość obrabianego elementu min. 160 mm
- Grubość obrabianego elementu 12 - 60 mm
- Grubość krawędzi maks. 3 mm
- Dla każdego profilu wymagana jest oddzielna głowica wymienna (opcja VKNR 4838).
- Frezowanie kształtowe krawędzi fornirowych i litych jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie (testy wstępne)



N.07 Numer : 2220 1 x prawy

ŚCIERKA DO CZYSZCZENIA GRUNTU

- Urządzenie rozpylające środki czyszczące na górne i dolne krawędzie obrabianych przedmiotów.
- Do usuwania pozostałości środków antyadhezyjnych i kleju.
- Bez środka czyszczącego, musi być dostarczony przez klienta



D.01 Numer : 8332 1 raz
WYBÓR JĘZYKA POLSKI
 - Teksty wyświetlane na ekranie dla operatorów maszyn w języku polskim

D.50 Numer : 8401 1 x
właściwa instrukcja obsługi i użytkowania
 Warunkiem wstępnym uruchomienia/instruktażu jest to, aby maszyna była podłączona do instalacji elektrycznej, pneumatycznej i odciągowej i gotowa do pracy w momencie przybycia serwisanta.

Wskazówka:

W zależności od zamówienia mogą wystąpić zmiany, których nie da się uwzględnić w podanych wartościach orientacyjnych. W razie potrzeby dokładne koszty należy ustalać indywidualnie dla każdego zamówienia.

- Zalecenie: WLAN + iPad / iPhone z systemem co najmniej iOS 7.0
- Usługi zdalne są dostępne w czasie uzgodnionym w umowie o świadczenie usług.
- Klient otrzymuje dane dostępne wraz z fakturą wystawioną przez firmę HOMAG.
- Aplikacja do pobrania w App Store
nieodpłatnie

B.23 DOSTAWA:
CIP Redziny (Incoterms 2010), łącznie z opakowaniem, z wyłączeniem uruchomienia i instruktażu przez technika HOMAG Polska

B.26 PŁATNOŚĆ:
30 % kaucji
już otrzymane w dniu 27.09.2016 r.

60 % kaucji
płatne przed dostawą, tj. do 12.12.2016 r.

10 % Płatność salda
płatne po oddaniu do użytku, ale nie później niż 14 dni po dostawie

B.32 CZAS DOSTAWY:

B.36 WYSYŁKA:
przez spedytora

B.38 GWARANCJA:
12 miesięcy od daty dostawy przy pracy jednozmianowej