

**SPECYFIKACJA**

W przypadku jakichkolwiek  
pytań prosimy o podanie  
numeru zamówienia : 117512  
Klient :  
Numer maszyny : 0-261-20-6472

---

**\_G.00 PROFILINE KDF 440**

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT MODEL:

HIGHFLEX 1440

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 A8  
AGREGAT FREZUJĄCY FAZKA/PROST 2 X 0,18 KW  
REGULACJA PNEUMATYCZNA AGREGAT FREZUJĄCY  
FAZKA/PROST 2 X 0,55 KW PNEUMATYCZNA  
REGULACJA 2-PUNKTOWA 0 STOPNI  
WIELOFUNKCYJNY AGREGAT FORMUJĄCY 2 X 0,4  
KW SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKO WYMIENNYMI  
GŁOWICAMI REGULACJA PNEUMATYCZNA SKROBAK  
DO SPOIN KLEJOWYCH  
ZESPÓŁ OCZYSZCZAJĄCY

### 1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Ciągła kolumna maszyny, do zamocowania zespołów obróbczych
- Stały ogranicznik strona prawa
- Farba w kolorze szarym RDS 240 80 05
- Zmotoryzowany, regulowany liniał podajacy
- Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
- Górne ciśnienie:
  - Pojedyncze rolki w 2 rzędach, naprzemiennie
  - Zmotoryzowana regulacja wysokości
  - Wyświetlanie położenia i wprowadzanie danych centralnie za pomocą sterownika
- Urządzenie do transportu obrabianych elementów:
  - Łańcuch transportowy z gumową podkładką, szerokość 80 mm
  - Precyzyjne powierzchnie jezdne i prowadzące
  - Wyposażenie standardowe z automatycznym centralnym smarowaniem łańcucha transportowego
  - Podpora elementu roboczego z szyną rolkową, wysuwana na ok. 600 mm
- Sprzęt do ochrony przed hałasem, z indywidualnym odciążeniem dla części łączonych i agregatów, a także Pojemnik na wióry ze skrobaków.

- Prędkość posuwu	8 - 14 m/min
- Maks. prędkość posuwu przy użyciu noża formującego	14 m/min
- Wysokość robocza	950 mm
- Przyłącze pneumatyczne	min. 6 barów
- Długość całkowita	5.270 mm

Warunki gruntowe muszą być zgodne z planem zagospodarowania terenu i planem wydobywania, nr: 5-701-80-1645

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 obrabianego | 38 mm
- Grubość obrabianego elementu | 8 - 60 mm
- Maks. wysokość krawędzi = + 6 mm
- wysokość obrabianego elementu |
- Rolka materiału brzegowego | 0,4 - 3 mm
- Przekrój poprzeczny krawędzi maks. | 135 mm<sup>2</sup>
  - Dla PVC |
  - Dla forniru | 100 mm<sup>2</sup>
  - Średnica rolki maks. | 830 mm
- Listwy z materiału brzegowego | 0,4 - 8 mm
- Przekrój poprzeczny krawędzi maks. | 360 mm<sup>2</sup>
  - 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).

### 3. ZESPÓŁ AGREGATÓW

#### 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 wynosi materiału i prędkości podawania) 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 SZKLANA A8

Składa się z:

#### WSTĘPNE PODGRZEWANIE DETALI

- Grzejnik do przygotowania elementu do optymalnej jakości klejenia

#### URZĄDZENIE DO NAKŁADANIA KLEJU QUICKMELT

- Agregat topiący i szybkozmienny, małowabarytowy aplikator Quickmelt
- Obróbka granulatu kleju PU za pomocą standardowego aplikatora Replaceable PU (VKNR 2068) jest możliwa zgodnie z instrukcją obróbki kleju.
- Szczelne doprowadzenie kleju pod wałek klejowy
- Precyzyjne dozowanie kleju na obrabiany element za pomocą wałka klejowego, bez konieczności dopasowywania do grubości obrabianego elementu
- Kierunek obrotów wałka klejowego - synchroniczny lub przeciwbieżny. Monitorowanie temperatury kleju za pomocą termostatu elektronicznego
- Automatyczne obniżanie temperatury kleju podczas przerw w pracy

#### 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 CIŚNIENIA Z REGULACJĄ SILNIKOWĄ

- Strefa ciśnieniowa z napędzaną, pneumatycznie uruchamianą główną rolką dociskową, a także 2 swobodnie poruszające się rolki dociskowe
- Wyposażona w zmotoryzowaną jednoosiową regulację strefy docisku do grubości krawędzi

### 3.3 ZESPÓŁ TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTA 2 X 0,18 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 od prostego do fazowania 0-15 stopni

- 2 silniki, każdy o mocy 0,18 kW, 200 Hz, 12 000 obr.
- 2 piły TCT o wymiarach 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Prędkość posuwu: 8 - 14 m/min.

#### 3.4 PNEUMATYCZNE NASADKI REGULACYJNE FASE/STRAIGHT

- do elektropneumatycznego przełączania zespołu cięcia poprzecznego z cięcia prostego na ukośne

#### 3.5 ZESPÓŁ FREZOWANIA WSTĘPNEGO 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

- do frezowania na równi z powierzchnią OPPOSITEJ występu materiału górnej i dolnej krawędzi. 2 silniki umieszczone jeden nad drugim, śledzenie pionowe, ręczny ruch na boki o 30 mm
- Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą górnego docisku
- Cyfrowe totalizatory umożliwiające szybką regulację
- Grubość krawędzi maks. 8 mm Grubość obrabianego elementu 8 - 60 mm
- 2 silniki, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12 000 obr.
- Wyposażenie standardowe z 2 szt. Frezy HM o wymiarach 70x20x16 mm Z = 4

#### 3.6 PNEUMATYCZNA REGULACJA 2-PUNKTOWA

- pionowych wałków kopiujących, aby przejść z frezowania (z wysięgiem) na frezowanie płaskie

#### 3.7 WIELOFUNKCYJNE URZĄDZENIE DO FREZOWANIA FORM 2 X 0,4 KW

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
- Stała prędkość obrotowa silników frezujących zapewniająca doskonałe wykończenie
- Kompaktowa głowica frezująca ze zintegrowanym systemem odprowadzania wiórów
- Zestaw głowic szybkowymiennych do ręcznej zmiany profilu
- Frezowanie wzdłużne lub kopiowanie narożników, wybierane dowolnie za pomocą układu sterowania maszyny
- Regulacja serwomotorem do różnych grubości krawędzi
- Prędkość posuwu 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 forniru i krawędzi litych jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie (testy wstępne)

### 3.8 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 urządzenia górnego za pomocą docisku górnego
- 2 głowice szybkowymienne do łatwej zmiany promienia, z 2 nożami profilowymi WPL

### 3.9 PNEUMATYCZNY ZGARNIACZ REGULACYJNY

- Do elektropneumatycznego ruchu osiowego zespołu zgarniającego

### 3.10 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

### 3.11 ZESPÓŁ POLERUJĄCY 2 SILNIKI

- Aby uchwycić krawędzie na górze i na dole
- 2 silniki o mocy 0,09 kW każdy, indywidualnie zawieszane, z możliwością regulacji nachylenia i wysokości
- Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą górnego docisku
- 2 tarcze molletońskie o średnicy 120 x 20 mm

### 4.0 ELEKTRONICZNY UKŁAD STEROWANIA STEROWANIE MOCĄ PC 20+

System sterowania BRANDT z kolorowym graficznym interfejsem użytkownika zapewniającym łatwą i wygodną obsługę oraz programowanie.

Szczegóły techniczne:

- Uchylny pulpit sterowniczy na wejściu maszyny
- Trwała klawiatura foliowa z krótkim skokiem
- Kolorowa grafika na płaskim ekranie 12 cali
- Przemysłowy komputer PC z kompaktową pamięcią flash jako urządzeniem pamięci masowej
- Zagregowane przyciski funkcyjne z diodami LED stanu.

wyświetlacz

- 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
- Tworzenie kopii zapasowych danych programów obróbkowych
- Wentylator do sterownika elektronicznego. Moduł wbudowany w panel sterowania do wentylacji elektronicznej jednostki sterującej
- Modem umożliwiający zdalną obsługę i konserwację urządzenia za pośrednictwem publicznej sieci telefonicznej. W tym celu wymagane jest analogowe połączenie telefoniczne z urządzeniem na miejscu. 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

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9  
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- przez transformator (opcjonalnie)
- Wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania zwiększającym komfort pracy operatora
  - Elektroniczna stabilizacja parametrów wewnętrznych 24 V - napięcie sterujące
  - Dopuszczalna temperatura otoczenia min. +15 stopni/ maks. +35 stopni Celsjusza, zapewniająca elektryczną i mechaniczną sprawność maszyny.
  - W przypadku wahań napięcia sieciowego większych niż +/- 10 %, w miejscu użytkowania należy zainstalować stabilizator napięcia.

#### 6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE

- Znak CE zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE, załącznik IV Państwa członkowskie UE
- Pył drzewny testowany na wartość TRK maks. 2mg/m<sup>3</sup> w zależności od wydajności odciagu, 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

- Dokumentacja na płycie 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 : 0047 1 x prawy  
przedłużacz wlotu o 300 mm

Może być używany z następującymi  
urządzeniami: Ambition/Highflex/Profiline  
1210 F - 1800

G.0007 Numer : 0057 1 x prawe  
rolki dociskowe PU INSTALACYJNE ROLKI GRUBE

- W miejsce standardowych żebrowanych gumowych górnych rolek dociskowych montuje się gładkie górne rolki dociskowe z PU. Stosować w szczególności
- Stosować do szczególnie wrażliwych powierzchni obrabianych

G.0010 Numer : 2621 1 x prawy  
AUTOMATYCZNY NAPĘD KRAWĘDZIOWY KDX 1210 / KDX 1400

- do szybkiej wymiany różnych krawędzi rolek o grubości do 3 mm. Materiał obrzeżowy jest automatycznie przenoszony z płyty rolkowej do pozycji roboczej.
- Nie jest ręczna regulacja magazynka, jeżeli wysokość krawędzi jest dostosowana do odpowiedniej grubości obrabianego elementu.

Może być używany w następujących  
urządzeniach: Ambition 1210 - 1220 FC /  
Highflex 1220 Ambition / Highflex 1400

E.01 Numer : 0163 1 x prawe  
ŚRODKI DO PRZYGOTOWANIA OPROGRAMOWANIA SEPARACJA/CZYSZCZENIE

Dla VKNR 2215 - specyfikacja środka antyadhezyjnego oraz VKNR 2220 - specyfikacja środka czyszczącego, jeśli montaż ma nastąpić później.

Tylko w połączeniu z kontrolą PC 20+

D.01 Serwis: 8332 1 raz  
TEKSTY DOKUMENTACYJNE I PODATKOWE: POLSKIE

Zakres dostawy:

1. Instrukcje obsługi, składające się z instrukcji uruchomienia, obsługi i konserwacji, na papierze formatu DIN A4 i płycie CD-ROM