

## SPECYFIKACJA

W przypadku pytań prosimy podać:

Nr maszyny : 0-261-97-5104

---

### G.00 **OPTIMAT KDF 650 C**

JEDNOSTRONNA OKLEJARKA WĄSKICH POWIERZCHNI

MODEL: AMBITION 1650 FC

Jednostronna maszyna do obróbki prostych, wąskich powierzchni elementów, oklejania ich różnymi rodzajami obrzeży i obróbki końcowej w przelocie wzdłużnym i poprzecznym.

MASZYNA WYPOSAŻONA W NASTĘPUJĄCE AGREGATY:

AGREGAT DO WSTĘPNEGO FREZOWANIA 2 X 2,2 KW,  
200 HZ

AGREGAT OKLEJAJĄCY A12

AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,35 KW

AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

CYKLINA PROFILOWA Z SZYBKOWYMIENNYMI GŁOWICAMI

WOLNE MIEJSCE NA CYKLINĘ DO SPOINY KLEJOWEJ

AGREGAT POLERSKI

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowa konstrukcja maszyny, przygotowana do zabudowy jednostkami obróbczymi

- strona bazowa: prawa
  - lakier szary RDS 240 80 05
  - liniał na wejściu maszyny, ustawiany ręcznie
  - blokada na wejściu, sterowana pneumatycznie
  - docisk górny:
    - pojedyncze rolki w dwóch rzędach, ustawione na przemian
    - ręczne ustawianie wysokości docisku do grubości płyty przy pomocy cyfrowego licznika
  - system transportu elementu:
    - łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami, o szerokości 80 mm
    - precyzyjne powierzchnie biegu i prowadnic
    - standardowe wyposażenie w automatyczne, centralne smarowanie dla łańcucha transportowego
    - szyna rolkowa, podpierająca elementy, wyciągana na długość ok. 600 mm
  - wyposażenie w osłony dźwiękochłonne, z odciążeniem dla agregatów i pojemnikami na wióry po cyklinowaniu
- 
- posuw 8 - 18 m/min.
  - maks. posuw z frezem zaokrąglającym 11 m/min.
  - maks. posuw z frezem zaokrąglającym w połączeniu z nr. katalog. 4839 14 m/min.
  - wysokość robocza 950 mm
  - przyłącze pneumatyki min. 6 bar
  - długość całkowita 5.760 mm

Podłoże musi być zgodne z rzutem poziomym i planem odciagu, nr 5-701-80-1379.

Dane techniczne dotyczą wyposażenia standardowego.

Zastosowanie dodatkowych opcji może spowodować zmianę wartości przyłączy prądu, odciagu i powietrza.

## 2. PARAMETRY ELEMENTU I OBRZEŻA:

- minimalne szerokości elementu:
  - element o grubości 8 - 22 mm 70 mm\*
  - element o grubości 23 - 40 mm 120 mm\*
  - element o grubości 41 - 60 mm 150 mm\*

\*w zależności od długości elementu

- wystawanie elementu 38 mm
- grubość elementu 8 - 60 mm
- maks. wys. obrzeża = wys. elementu + 6 mm
- obrzeże z rolki 0,4 - 3 mm
  - maks. przekrój poprzeczny obrzeża
    - dla PCV 135 mm<sup>2</sup>
    - dla okleiny 100 mm<sup>2</sup>
  - maks. średnica rolki 830 mm
- obrzeże we wstępach 0,4 - 12 mm
  - maks. przekrój poprzeczny obrzeża
    - we wstępach 600 mm
- Jeśli klient nie poda innego promienia, to maszyna będzie uruchomiona i wysłana z promieniem = 2 mm.
- Za dostarczenie odpowiednich materiałów (płyty, obrzeża, kleje, środki czyszczące, lakiery itp.) odpowiedzialny jest użytkownik.
- W przypadku obrzeża z wysokim połyskiem, lakierowanego i matowego oraz wrażliwego na nacisk, zaleca się użycie odpowiedniej folii ochronnej w połączeniu z nr katalog. 0059 - Wyposażenie dodatkowe dla elementów o wrażliwych powierzchniach.

### 3. A G R E G A T Y

#### 3.1 AGREGAT DO WSTĘPNEGO FREZOWANIA 2 X 2,2 KW, 200 HZ

- do wstępnego frezowania elementów przed oklejaniem, przestawianie wrzeczona w pionie, elektropneumatyczne sterowanie w poziomie, 2 silniki (1 x współbieżny, 1 x przeciwbieżny), maks. zbieranie materiału 3 mm (maksymalny przekrój poprzeczny zależy od rodzaju materiału i prędkości posuwu), pokrywa z króćcami odciagu o średnicy 120 mm
- włącznie z zestawem frezów diamentowych, średnica 100 x 44 x średnica 30 mm, Z = 3,

z podwójnym wpustem klinowym 8 x 3 mm,  
maks. grubość elementu 42 mm

### 3.2 AGREGAT OKLEJAJĄCY A12

W skład agregatu wchodzi:

#### PODGRZEWANIE ELEMENTU

- promiennik do podgrzania elementu  
w celu uzyskania optymalnej jakości klejenia

#### STANDARDOWA JEDNOSTKA NAKŁADANIA KLEJU

- szybkowymienna jednostka nakładania kleju
- możliwe jest również nakładanie kleju PU w granulacie za pomocą standardowej jednostki nakładania (nr katalog. 2068) pod warunkiem przestrzegania zaleceń producenta kleju
- zbiornik z klejem poniżej rolki klejowej, zabezpieczony przed wyciekaniem kleju
- delikatne dozowanie nakładanego kleju na element za pomocą rolki klejowej, nie jest konieczne ustawianie na grubość elementu
- kierunek obrotu rolki klejowej:  
do wyboru: współ- lub przeciwbieżnie;  
kontrola temperatury kleju  
za pomocą elektronicznego termostatu
- automatyczne obniżanie temperatury w czasie przerw w pracy
- odsunięcie zbiornika klejowego przy zatrzymaniu posuwu

#### AKTYWACJA KLEJU

- promiennik podczerwieni do uzyskania idealnej temperatury kleju

#### MAGAZYN OBRZEŻA

- automatyczny magazyn dla obrzeża z rolki i obrzeża we wstępach, razem z talerzem na rolki obrzeża
- wyposażony we wzmacnione nożyce odcinające
- standardowo wyposażony w kontrolę długości obrzeża i wystawiania elementu 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 docisku z rolką główną z pneumatycznym napędem oraz z trzema rolkami przytrzymującymi
- wyposażona w cyfrowy licznik do ręcznego ustawiania strefy docisku na odpowiednią grubość obrzeża

### 3.3 AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO

2 X 0,35 KW

- do odcinania płynnym ruchem wystającego z przodu i z tyłu obrzeża; 2 silniki, każdy wyposażony w tarcze piłki odcinającej; zakres wychylania prosto - faza 0 - 15 stopni
- z funkcją dotykową dla delikatnych obrzeży
- 2 silniki, każdy o mocy 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- 2 piłki HM o średnicy 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- prędkość posuwu: 8 - 18 m/min.  
dla obrzeża o gr. 0,4 - 3 mm maks. 18 m/min.  
dla obrzeża o gr. 3 - 12 mm maks. 14 m/min.

### 3.4 AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

- do frezowania od góry i od dołu wystającego obrzeża, z tastowaniem w pionie i w poziomie; przestawianie wysokości za pomocą docisku górnego
- do wyboru 2 pozycje robocze: frezowanie wyrównujące albo frezowanie promień / faza
- wszystkie osie nastawcze z cyfrowymi licznikami do szybkiego ustawiania
- 2 silniki, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- wyposażony w łączone frezy DFC do frezowania faza, promień i frezowania wyrównującego grubość obrzeża maks. 12 mm

### 3.5 AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

- do frezowania zaokrąglającego przednią i tylną krawędź różnych profili
- pod pewnymi warunkami możliwe jest zaokrąglanie obrzeża z masywu drzewnego; ograniczenia przy zaokrąglaniu elementów

post- i softformingowych  
oraz bardzo cienkich obrzeży  
Razem z pneumatycznym, 2-punktowym  
przestawianiem faza / promień.  
Dostawa włącznie z 2 narzędziami  
do zaokrąglania promień, 2 silniki  
każdy o mocy 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min

- grubość obrzeża maks. 3 mm
- grubość elementu maks. 60 mm
- długość elementu min. 160 mm
- prędkość posuwu maks. 11 m/min.

### 3.6 CYKLINA PROFILOWA

#### Z SZYBKOWYMIENNYMI GŁOWICAMI

- z tastowaniem od góry, dołu i z boków;  
do frezowania faza albo frezowania  
zaokrąglającego wstępnie wyfrezowanych  
krawędzi PCV
- maks. grubość obrzeża 3 mm; przestawianie  
wysokości górnego urządzenia  
za pomocą docisku górnego
- 2 szybkowymienne głowice do zmiany promienia,  
z 2 nożami profilowymi WPL

### 3.7 AGREGAT POLERSKI 2 SILNIKI

- do polerowania krawędzi od góry i od dołu
- 2 silniki, każdy o mocy 0,18 kW, pojedynczo  
zawieszane, przestawiane pod skosem  
i na wysokość
- przestawianie wysokości górnego silnika  
za pomocą docisku górnego
- 2 tarcze moltonowe o średnicy 150 x 20 mm

### 4.0 STEROWANIE ELEKTRONIKI POWER CONTROL PC 20+

System sterowania BRANDT z wyświetlaczem LCD  
do łatwej i wygodnej obsługi i programowania.

Dane techniczne:

- wychylny pulpit obsługi na wejściu maszyny
- trwała klawiatura pokryta folią
- kolorowy, płaski monitor 12-calowy
- komputer przemysłowy z dyskiem  
Compact-Flash jako pamięcią masową

- przyciski funkcyjne agregatów ze wskazywaniem stanu za pomocą diod
- kolorowe piktogramy ułatwiające obsługę
- dokładne zestawienie danych produkcyjnych dzięki bezpośredniemu połączeniu zleceniodawcy ze zleceniem; dane te są wywoływane na komputerze Klienta za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser przez sieć (Ethernet)
- przełączanie języka online
- wskazywanie ważnych rzeczywistych i zadanych stanów maszyny
- informacje o statusie
- łatwy wybór i korekta punktów odcinkowych
- łatwe przestawianie osi (przy odpowiednim wykonaniu agregatów)
- pomoc ze szczegółową informacją dotyczącą obsługi i działania maszyny bezpośrednio przy sterowaniu
- wskazywanie przedziałów czasowych pomiędzy inspekcjami i konserwacją
- możliwość zapisywania programów obróbczych
- produkcja według programów obróbczych
- zabezpieczenie danych programów obróbczych
- wentylator dla czujnika elektroniki; wbudowany w pulpit obsługi moduł do wentylacji sterowania elektroniki
- modem do korzystania z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny przez publiczną sieć telefoniczną; konieczne jest, aby Klient zainstalował analogowe przyłącze telefoniczne do maszyny; po upływie okresu gwarancji korzystanie z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny jest rozliczane zgodnie z naszymi obowiązującymi stawkami

#### 5.0 ELEKTRYKA

- napięcie robocze 400 Volt - 3 fazy - 50 Hz
- szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą europejską EN 60204
- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- zabezpieczenie przed przepięciem dla maszyn z elektroniką
- dostosowanie napięcia roboczego

- do obowiązującego w kraju  
przez transformator (opcjonalnie)
- wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania w celu zwiększenia komfortu obsługi
  - stabilizacja elektroniczna wewnętrznego napięcia sterowania 24 V
  - zachowanie dopuszczalnej temperatury otoczenia min. + 15 / maks. + 35 stopni C gwarantuje prawidłowe, elektryczne i mechaniczne działanie maszyny
  - przy wahaniami napięcia większych niż +/- 10 % zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia

#### 6.0 ZABEZPIECZENIA:

- maszyny do krajów członkowskich UE są dostarczane ze znakiem CE zgodnie z aktualną wytyczną maszynową
- przy użyciu sprzężonych ze sobą maszyn (komórki produkcyjne) konieczna jest dodatkowa ocena zgodności z przepisami UE (na miejscu) przeprowadzana przez samego użytkownika (Klienta)
- sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK maks. 2 mg/m<sup>3</sup>, jeśli zachowana jest wydajność odciągu podana w planie ustawienia
- dla zachowania gwarancji / odpowiedzialności za produkt należy bezwarunkowo przestrzegać oryginalnej instrukcji obsługi maszyny oraz przepisów bezpieczeństwa

#### 7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

- certyfikat TUV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Grupy Homag

#### 8.0 DOKUMENTACJA

- dokumentacja na płycie CD-ROM
- instrukcje obsługi i konserwacji dodatkowo w formie wydruku



G.0001 Numer : 4876 1 raz  
ZESTAW NARZEDZI R = 2 MM

N.0001 Numer : 4183 1 raz  
PAKIET PLUS A 1650 FC, A 1660 FGC  
W skład opcji wchodzi:

0047 - PRZEDŁUŻENIE LINIAŁU NA WEJŚCIU  
DO MASZYNY O 300 MM

0933 - PRZESTAWIENIE NA WYSOKOŚĆ  
DOCISKU GÓRNEGO Z UŻYCIEM SILNIKÓW  
- poprzez ustawienie w PC 20+ ustawia się  
docisk górny na grubość elementu

0057 - ROLKI DOCISKOWE Z PU ZAMIAST GUMOWYCH  
- zamiast standardowych, żłobkowanych,  
gumowych rolek dociskowych zamontowane  
będą gładkie rolki dociskowe z PU.  
Stosowane przy elementach o szczególnie  
wrażliwych powierzchniach.

2035 - JEDNOSTKA DO NANOSZENIA KLEJU  
QUICKMELT

- dopłata za topielnik i szybkowymienną  
jednostkę do nanoszenia kleju o małej  
objętości, zamiast standardowego  
agregatu klejowego.

4847 - ZAMIANA AGREGATÓW NR 4150 I 4803  
- zamiana standardowego agregatu frezarskiego  
o nr katalog. 4150 w maszynach z 1 frezem  
na agregat wstępnego frezowania  
o nr katalog. 4062.  
Zamiana agregatu zaokrąglającego  
o nr katalog. 4803 na agregat  
zaokrąglający nr katalog. 4809.

NR KATALOG. 4062

AGREGAT FREZOWANIA WSTĘPNEGO 2 X 0,55 KW  
PRACUJĄCY PRZECIWBIEŻNIE

Do wyrównywania obrzeża wystającego z góry  
i z dołu; 2 silniki pracujące przeciwbieżnie  
ustawione jeden nad drugim; z tastowaniem  
w pionie; odsuwane ręcznie na bok na 30 mm.

Wysokość górnego silnika przestawiana  
za pomocą docisku górnego.  
Liczniki cyfrowe umożliwiające szybkie  
przestawienie.

Grubość obrzeża	maks. 15 mm
Grubość elementu	maks. 8 - 60 mm
2 frezy WPL o średn. 70 x 20 x 16 mm, d = 4	
Grubość obrzeża	maks. 15 mm

(Ambition 1600 - 1800)

NR KATALOG. 4809

WIELOFUNKCYJNY AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,4 KW

Do obróbki wystającego obrzeża z góry  
i z dołu oraz do zaokrąglania naroży  
z przodu i z tyłu elementu.

- przebieg procesów sterowany napędem serwo,  
z funkcją dotykową
- 2 silniki, każdy o mocy 0,4 kW, 200 Hz,  
12.000 obr./min. z uchwytem narzędzi HSK 25
- wyposażony w diamentowe frezy,  
ze zintegrowanym odprowadzaniem wiórów
- stała liczba obrotów silników frezarskich  
gwarantująca doskonałe wykończenie elementów
- kompaktowa głowica frezarska ze zintegrowanym  
odprowadzaniem wiórów
- zestaw szybkowymiennych głowic do ręcznej  
zmiany profili
- frezowanie wzdłużne albo zaokrąglanie  
naroży wybierane w sterowaniu maszyny
- grubość obrzeża ustawiana za pomocą  
silników serwo
- posuw 14 m/min.
- długość elementu min. 160 mm
- grubość elementu 12 - 60 mm
- grubość obrzeża maks. 3 mm
- dla każdego profilu konieczna jest osobna,  
wymierna głowica (nr katalog. 4838)
- zaokrąglanie forniru i obrzeża z drewna  
litego jest możliwe tylko pod pewnymi  
warunkami (konieczne wcześniejsze próby)

4171 - PAKIET PNEUMATYKI DLA KAPÓWKI  
I CYKLINY

W skład tego pakietu wchodzi:

3175 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIENIE AGREGATU  
ODCINAJĄCEGO FAZA/PROSTO

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9  
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

Do elektropneumatycznego przestawienia agregatu odcinającego z faza na prosto.

5762 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIENIE AGREGATU CYKLINUJĄCEGO

Do elektropneumatycznego odsuwania agregatu cyklINUJĄCEGO na bok z obszaru pracy.

4199 - 2-PUNKTOWE PRZESTAWIENIE BOCZNYCH ROLEK TASTUJĄCYCH

Dla frezowania wyrównującego albo frezowania obrzeży z tworzywa sztucznego z podawaniem materiału do obróbki agregatem cyklINUJĄCYM.

5820 - CYKLINA DO CZYSZCZENIA SPOINY KLEJOWEJ

- do usuwania resztek kleju w obszarze spoiny klejowej
- tastowanie od góry i od dołu, przestawienie wysokości za pomocą docisku górnego
- wyposażona w 2 wymienne noże WPL

N.01 Numer : 4845 1 raz

ZMIANA OPCJI NR 4062 NA NR 4150

Zmiana standardowego agregatu frezowania wstępnego (nr katalog. 4062) na agregat wyrównujący (nr katalog. 4150).

OPCJA NR 4150

AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

- do frezowania wystającego obrzeża z góry i z dołu, tastowanie pionowo i poziomo
- regulacja wysokości górnego agregatu za pomocą docisku górnego
- funkcje wybierane z pola obsługi:  
2 pozycje robocze: frezowanie wyrównujące oraz frezowanie promień/faza
- wszystkie osie nastawcze z licznikiem cyfrowym umożliwiającym szybką regulację
- 2 silniki, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- wyposażony we frezy łączone do frezowania wyrównującego i frezowania promień/faza

- grubość obrzeża maks. 8 mm (Ambition 1400)
- grubość obrzeża maks. 12 mm  
(Ambition 1600 - 1800)

N.0101 Numer : 4211 1 raz  
PROGRAM DO PRZESTAWIANIA BOCZNYCH ROLEK  
 TASTUJĄCYCH  
 - przestawianie osi bocznych rolek tastujących  
 agregatów frezarskich z użyciem silników;  
 opcja umożliwia płynne przestawianie  
 bocznych rolek tastujących na grubość obrzeża  
 ze sterowania maszyny

Opcję stosuje się w następujących maszynach:  
 Ambition/Profiline 1600-1800  
 Highflex 1440

N.04 Numer : 0943 1 raz  
PRZESTAWIANIE STREFY DOCISKU  
 - 1-osiove przestawianie strefy docisku  
 na odpowiednią grubość obrzeża  
 z użyciem silników  
 (Tylko w połączeniu ze sterowaniem PC 20+).

N.07 Numer : 2048 1 raz  
AGREGAT DO NANOSZENIA KLEJU QA 45 EVA  
 Dopłata za agregat do topienia kleju  
 Quickmelt-EVA i szybkowymienną jednostkę  
 nanoszenia kleju zamiast standardowej.

- topielnik klejów EVA
- pojemność ok. 4 l kleju topliwego w formie  
granulatu
- regulacja temperatury
- wydajność topienia maks. 8 kg/h, w zależności  
od rodzaju kleju
- funkcja płukania aktywowana za pomocą  
przełącznika
- jednostka nanoszenia kleju QA 45
- specjalne pokrycie części oklejającej,  
odpowiednie dla wszystkich rodzajów kleju,

- włącznie z klejem PUR
- szybkie przezbrajanie na różne rodzaje kleju dzięki funkcji automatycznego opróżniania zbiornika
  - funkcja automatycznego czyszczenia aktywowana przez sterowanie
  - ustawianie zaprogramowanej wcześniej ilości nanoszonego kleju za pomocą serwosilnika
  - nanoszenie kleju w ruchu współ- i przeciwbieżnym
- tylko w połączeniu ze sterowaniem PC 20+

Możliwość zastosowania w następujących maszynach: Ambition/Highflex/Profiline 1600 - 1800.

- N.10 Numer : 2215 1 raz  
AGREGAT DO NANOSZENIA ŚRODKA ANTYADHEZYJNEGO NA ELEMENT
- środek antyadhezyjny jest nanoszony od góry i dołu elementu i ma na celu łatwiejsze usunięcie resztek kleju
  - jeśli zmienia się naddatek elementu, to należy ręcznie zmienić ustawienie agregatu
- dostawa nie obejmuje środka antyadhezyjnego; zakup środka antyadhezyjnego należy do zadań klienta

Tylko w połączeniu z agregatem do frezowania wstępnego.

Opcję można zastosować w maszynach serii 1200 - 1800.

- N.13 Numer : 2220 1 raz  
AGREGAT DO NANOSZENIA ŚRODKA CZYSZCZĄCEGO
- agregat do nanoszenia środka czyszczącego na górną i dolną krawędź elementu
  - pozwala usunąć środek antyadhezyjny oraz resztki kleju
  - zaleca się zastosowanie w połączeniu z agregatem polerskim
  - dostawa nie obejmuje środka czyszczącego; zakup środka czyszczącego

należy do zadań klienta

Opcję można zastosować w maszynach  
serii 1200 - 1800

N.16 Numer : 2620 1 raz  
AUTOMATYCZNE PODAWANIE OBRZEZA  
Do szybkiej wymiany różnych obrzeży z rolki  
o grubości do 3 mm. Obrzeże jest transportowane  
z magazynka do pozycji roboczej z użyciem  
silników.  
Jeśli wysokość obrzeża jest każdorazowo  
dopasowana do grubości elementu,  
to nie potrzeba przestawiać magazynka ręcznie.

Opcję można zastosować  
w następujących maszynach:  
Ambition / Highflex / Profiline 1600-1800

N.19 Numer : 4784 1 raz  
DOPLATA ZA ZESTAW FREZÓW 60 MM DIA  
- zamiast standardowego zestawu frezów  
w wykonaniu DIA,  
dla agregatu nr sprzed. 4722  
średnica 100 x 65 x średnica 30 mm, Z = 3 + 3  
z podwójnym nutem 8 x 3 mm  
max grubość elementu 60 mm

N.22 Numer : 0415 1 raz  
DOCISK GÓRNY PASA DLA AMBITION / PROFILINE XX50  
razem z nr katalog. 0047 "Przedłużenie liniału  
na wejściu do maszyny o 300 mm"

Opcję tą można zastosować w następujących  
maszynach:  
Ambition / Highflex / Profiline 1600 - 1800

N.25 Numer : 5743 1 raz  
CYKLINA WIELOSTOPNIOWA MZ 40 ZAMIAST OPCJI 5760  
- dopłata za cyklinę wielostopniową MZ 40,  
nr katalog. 5742 zamiast standardowej  
cykliny o numerze katalog. 5760  
- do frezowania faza i zaokrąglania

- wstępnie przefrezowanych obrzeży z tworzywa sztucznego, z tastowaniem od góry, od dołu i z boku
- przestawianie na wysokość górnego agregatu z dociskiem górnym
  - funkcje wybierane z pulpitu:
    - 2 pozycje robocze:
      - Pozycja 1 - cyklinowanie profilu
      - Pozycja 2 - cyklinowanie profilu
  - boczne rolki tastujące standardowo przestawiane w osi z użyciem silników, co umożliwia dostosowanie profilu lub wyrównanie folii ochronnych
  - agregat przestawiany elektropneumatycznie na bok (odsuwany z obszaru pracy)
  - agregat wyposażony w 2 noże profilowe z promieniem
  - fazę i promień dla pozycji 1 + 2 należy podać w opcji nr 5841-5853
  - grubość obrzeża maks. do 3 mm

W przypadku maszyn, standardowo zawierających opcję nr 5762 (np. Highflex) cena brutto będzie niższa o 540 EUR.

N.28 Numer : 5841 1 raz  
POZ. 1 - CYKLINA WIELOSTOPNIOWA MZ 40 R= 1 MM

N.31 Numer : 5848 1 razy  
POZ. 2 - CYKLINA WIELOSTOPNIOWA MZ 40 R= 2 MM

E.01 Numer : 0666 1 raz  
ZŁACZE ELEKTRYCZNO/MECHANICZNE ZHR01  
DLA 1600 / 1800  
Przygotowanie okleiniarki pod względem elektrycznym i mechanicznym do podłączenia do transportera powrotnego Ligmatech ZHR 01, w celu zapewnienia zgodnego z przepisami funkcjonowania.

D.01 Usługa: 8332 1 raz  
TEKST DOKUMENTACJI I STEROWANIA: PO POLSKU  
Zakres dostawy:  
1. instrukcje obsługi, składające się  
z instrukcji obsługi i konserwacji  
w formie wydruku na papierze DIN A4  
i w formie elektronicznej na płycie CD-ROM;  
2. teksty obsługi na ekranie  
dla obsługującego maszynę,  
dla sterowań PC 20+ i EC 10+  
3. oznaczenia części zamiennych, po niemiecku  
na płycie CD-ROM.  
Czas dostawy: z wysyłką maszyny.  
  
Tylko dla maszyn dostarczanych po roku 2003.

---

**Cena wszystkich pozycji  
+ VAT**

---

**EUR**

B.23 DOSTAWA  
Do ustalenia

B.26 PŁATNOŚĆ  
Do ustalenia

B.29 MONTAŻ  
Do ustalenia