

SPECYFIKACJA

Nr. maszyny. : 0-261-04-6166

KLIENT: ELGRAD, ZAGRZEB

G.00 PROFILINE KDF 650

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT MODEL:

HIGHFLEX 1650

PRZEGLĄD WYPOSAŻENIA JEDNOSTKI:

AGREGAT DO WYCINANIA FUG 2 X 2,2 KW 200 HZ
AGREGAT DO KLEJENIA A12
OBCINACZ KOŃCOWY FAZKA/PROSTA 2 X 0,35 KW
PNEUM.REGULACJA OBCINACZ KOŃCOWY FAZKA/PROSTA
PNEUM. 2-PUNKTOWA REGULACJA KOŃCOWA
AGREGAT DO OKRAWANIA ZGRUBNEGO 2 X 0,55 KW 0 DEGR.
PNEUM. REGULACJA 2-PUNKTOWA
WIEŁOFUNKCYJNE PRZycinanie KONTURÓW 2 X 0,4 KW
URZĄDZENIE DO SKROBANIA PROFILI ZSZYBKO WYMIENNYMI GŁOWICAMI PNEUMATYCZNYMI.
REGULACJA AGREGATU DO SKROBANIA PROFILI
AGREGAT DO SKROBANIA SPOIN KLEJOWYCH
JEDNOSTKA OCZYSZCZAJĄCA

- prędkość posuwu | 8 - 18 m/min
- prędkość posuwu max. w/cont. trim. | 14 m/min
- wysokość robocza | 950 mm
- przyłącze pneumatyczne | min. 6 bar
- długość całkowita | 5.760 mm

warunki podłogowe muszą być zgodne z planem rozmieszczenia i ssania nr: 5-701-80-2262

Dane techniczne odnoszą się do standardowego wykonania.

Opcje mogą powodować zmiany w podłączonym obciążeniu dla zasilania, odpylania i zużycia powietrza.

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- szerokość obrabianego przedmiotu min:
 - w przypadku przedmiotu obrabianego
 - grubość 8-22 mm | 70 mm*
 - w przypadku przedmiotu obrabianego
 - grubość 23-40mm | 120 mm*
 - w przypadku przedmiotu obrabianego
 - grubość 41-60mm | 150 mm*
- *zależy od długości przedmiotu obrabianego
- wysięg przedmiotu obrabianego | 38 mm
- grubość przedmiotu obrabianego | 8 - 60 mm
- wysokość krawędzi max.= grubość panelun. | + 6 mm
- materiał krawędziowy zwój | 0,4 - 3 mm
 - krawędź mat. przekrój max.
 - dla PVC | 135 mm²
 - dla forniru | 100 mm²
 - średnica cewki max. | 830 mm
- listwy z materiału brzegowego | 0,4 - 15 mm
resp. 12 mm
- (W przypadku zastosowania nr sprzedaży. VKNR 4845 - wymiana listew przycinających - maksymalna grubość krawędzi wynosi 12 mm!)
- krawędź mat. przekrój max.
 - dla pasków | 600 mm²
- jeśli nie podano promienia, zostanie zainstalowany i dostarczony R=2 mm
- operator maszyny jest odpowiedzialny za użycie odpowiedniego materiału (płyty, kleju, obrzeża, środków czyszczących, lakierów itp.)

- W przypadku obróbki materiałów o wysokim połysku, lakierowanych, matowych i wrażliwych na nacisk zalecamy pokrycie materiału brzegowego odpowiednią folią ochronną w połączeniu z VKNR 0059 (dodatkowe wyposażenie do powierzchni wrażliwych).

G.0001	Numer : 4876 <u>zestaw narzędzi R = 2 MM</u>	1 x prawy
G.0004	<u>WERSJA SPECJALNA</u> <u>1. Obcinak do wąskich profili z rolką</u> <u>Zestaw rolek dociskowych HOMAG do gąsienicy</u> <u>łańcuchowej i docisku górnego</u> <u>2. Wspornik przedmiotu obrabianego 3. Rura</u> <u>wsporcza</u> <u>3. Napęd z przekładnią 1034 Nm</u> <u>4. Zabezpieczenie przed zwijaniem się włókien i</u> <u>zacieków przy wspólnych elementach.</u> <u>5. Zwis krawędzi dolnej krawędzi popraw 2 mm</u>	1 x prawy
G.0007	Numer : 0415 <u>V-BELT TOP PRESSURE dla AMBITION/PROFILINE XX50</u>	1 x prawy
G.0010	Numer : 2620 <u>AUTOMATYCZNE URZĄDZENIE DO WYKONYWANIA NAGRÓD</u>	1 x prawe
G.0013	Numer : 2215 <u>Środek rozdzielający SPRAY DEVICE</u>	1 x prawy
G.0016	Numer : 0532 <u>1 STÓŁ WOLNOSTOJĄCY 1275 MM X 650 MM</u>	1 x prawy
N.01	Numer : 4146 <u>SURCHARGE MULTI. PRZYCINANIE MS 40 ZAMIAST 4062</u>	1 x prawy

N.0101 Numer : 4221 1 x prawy
R=1 MM POS. 1 ZESPÓŁ OKRAWANIA WIELOSTOPNIOWEGO
MS 40/45

N.0104 Numer : 4228 1 x prawy
R=2 MM POS. 2 JEDNOSTKA DO OKRAWANIA
WIELOSTOPNIOWEGO MS 40/45

N.04 Numer : 5743 1 x prawy
SURCHARGE MULTI. SKROBANIE MZ 40 ZAMIAST 5760

N.0401 Numer : 5841 1 x prawy
R=1 MM POS. 1 URZĄDZENIE DO ZGARNIANIA
WIELOSTOPNIOWEGO MZ 40

N.07 Numer : 5848 1 x prawy
R=2 MM POS. 2 ZESPÓŁ ZGARNIANIA
WIELOSTOPNIOWEGO MZ 40

N.10 Numer : 2220 1 x prawy
DETERGENT SPRAYING UNIT WORKPIECE

E.01 Numer : 0666 1 x prawy
INTERFEJS do LIGMATECH ZHR01 DLA 1600 / 1800

D.01 Serwis: 8358 1 raz
DOC. I TEKST KONTROLNY: CHORWACKI/SERBSKI

D.04 Usługa: 8602 1 raz
SZKOLENIE HIGHFLEX/PROFILINE 1600-1800 2,5 DNIA