

**SPECYFIKACJA**

Numer maszyny : 0-618-18-1350

---

**CELL KDF + TFU**

Szanowni Państwo,

Dziękujemy za zamówienie i potwierdzamy  
następujące zamówienie:

M.01 Numer maszyny 0-261-96-0343  
PROFI KDF 650

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT

M.02 Numer maszyny 0-284-13-1474  
TFU140/R/20/08/065  
BOOMERANG (R) Return TFU140/20/08

## G.00 PROFILINA KDF 650

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT MODEL: HIGHFLEX 1650

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

### PRZEGLĄD WYPOSAŻENIA URZĄDZENIA:

AGREGAT ŁĄCZĄCY 2 X 2,2 KW 200 HZ

AGREGAT KLEJĄCY A12

AGREGAT DO CIĘCIA POPRZECZNEGO

FAZKA/PROSTA 2 X 0,35 KW REGULACJA

PNEUMATYCZNA AGREGAT DO CIĘCIA

POPZECZNEGO FAZKA/PROSTA REGULACJA

PNEUMATYCZNA 2-PUNKTOWA AGREGAT DO

FREZOWANIA WSTĘPNEGO 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

REGULACJA PNEUMATYCZNA 2-PUNKTOWA AGREGAT

DO FORMOWANIA WIELOFUNKCYJNEGO 2 X 0,4 KW

SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKO WYMIENNYMI

GŁOWICAMI REGULACJA PNEUMATYCZNA SKROBAK

DO FUG KLEJOWYCH

JEDNOSTKA OCZYSZCZAJĄCA

### 1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Kolumna ciągła maszyny, do mocowania agregatów obróbczych
- Stały przystanek strona prawa
- Lakier szary RDS 240 80 05
- Zmotoryzowana, regulowana linijka podająca
- Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
- Górne ciśnienie:
  - Pojedyncze rolki w 2 rzędach, naprzemiennie
  - Zmotoryzowana regulacja wysokości
  - Wyświetlanie i wprowadzanie pozycji centralnie przez sterowanie
- 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

- Wspornik detalu z szyną rolkową,  
wysuwany na ok. 600 mm
- Urządzenia do ochrony przed hałasem, z indywidualnym odciąganiem dla części łączonych i zbiorczym odciąganiem dla zespołów oraz pojemnikiem na wióry dla Wióry zgarniacza

- Prędkość posuwu | 8 - 18 m/min
- Maks. posuw z frezem kształtowym | 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: 5-701-80-2262

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 przedmiotu min:
  - Dla grubości obrabianego przedmiotu 8-22mmŚ 70 mm\*
  - Dla grubości detalu 23-40mm | 120 mm\*
  - Dla grubości elementu 41-60mm | 150 mm\*

\*W zależności od długości detalu

- Występowanie przedmiotu obrabianego | 38 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu | 8 - 60 mm
- Wysokość krawędzi max.= wysokość elementu obrabianego Ś + 6 mm
- Rolka materiału brzegowego | 0,4 - 3 mm
  - Przekrój poprzeczny krawędzi max. 135 mm<sup>2</sup>
    - Dla PVC |
    - Dla forniru | 100 mm<sup>2</sup>
  - Średnica rolki max. | 830 mm
- Listwy z materiału brzegowego | 0,4 - 15 mm (lub 12 mm)

(W przypadku stosowania agregatów do wymiany VKNR 4845

maksymalna grubość krawędzi wynosi 12 mm)!

- Przekrój poprzeczny krawędzi max.
  - Dla pasków | 600 mm<sup>2</sup>
- Jeśli nie podano promienia, to R=2 mm

- Operator maszyny jest odpowiedzialny za użycie odpowiednich materiałów (płyty, kleje, taśmy brzegowe, środki czyszczące, lakiery itp.)
- W przypadku stosowania materiału obrzeżowego z powierzchniami o wysokim połysku, powierzchniami lakierowanymi, matowymi, jak również z materiałami wrażliwymi na nacisk, zalecamy zastosowanie odpowiedniej folii ochronnej na materiale obrzeżowym w połączeniu z VKNR 0059 (urządzenie dodatkowe do powierzchni wrażliwych).

### 3.1 JEDNOSTKA ŁĄCZĄCA 2 X 2,2 KW 200 HZ

- Do mocowania przed częścią klejącą, regulacja wrzeczona pionowa, sterowanie elektropneumatyczne poziome, 2 silniki (1 x synchroniczny, 1 x przeciwbieżny), maks. usuwanie wiórów / skok 3 mm (Maksymalny przekrój wiórów wynosi. materiału i prędkości podawania) Pokrywa z dyszą ssącą o średnicy 120 mm
- Wraz z zestawem frezów do fugowania 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 elementu 42 mm

### 3.2 JEDNOSTKA KLEJĄCA A12

Składające się z:

#### PODGRZEWANIE DETALU

- Promiennik do przygotowania detalu dla optymalnej jakości klejenia

#### URZĄDZENIE DO APLIKACJI QUICKMELT

- Agregat topiący i szybko wymienialny, małogabarytowy agregat aplikacyjny Quickmelt
- Przetwarzanie granulatu kleju poliuretanowego za pomocą standardowej jednostki aplikacyjnej Wymienny PU (VKNR 2068) zgodnie z klejem

- Możliwe regulacje dotyczące przetwarzania
- Dopływ kleju szczelny pod wałkiem klejowym
  - Dokładne dozowanie kleju na detalu za pomocą wałka klejowego, nie wymaga dostosowania do grubości detalu
  - Kierunek obrotów wałka klejowego synchroniczny lub przeciwny. Kontrola temperatury kleju za pomocą elektronicznego termostatu
  - Automatyczne obniżenie temperatury kleju podczas przerw w pracy
  - Podniesienie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
  - Pojemnik na klej mocujący detale uruchamiany

#### REAKTYWACJA KLEJU

- Emiter podczerwieni do utrzymania idealnej temperatury kleju

#### MAGAZYN

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

#### STREFA CIŚNIENIOWA Z REGULACJĄ SILNIKOWĄ

- Strefa ciśnieniowa z napędzaną, pneumatycznie uruchamianą główną rolką dociskową oraz 3 swobodnie pracujące rolki dociskowe
- Wyposażony w zmotoryzowane, jednoosiowe dopasowanie strefy nacisku do grubości krawędzi

#### 3.3 AGREGAT TNACY POPRZECZNY FAZKA/PROSTA 2 X 0,35 KW

- Do przycinania wypukłości materiału przedniej i tylnej krawędzi z cięciem ciągnącym.  
2 Silniki, każdy wyposażony w tarczę do cięcia poprzecznego. Zakres obrotów prosty do fazowanych nasadek 0-15 stopni
- Funkcja Soft Touch dla materiałów o wrażliwych krawędziach.
- 2 silniki o mocy 0,35 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr.
- 2 piły TCT o wymiarach 125 x 32 x 2,4 mm, Z = 24
- Posuw: 8 - 18 m/min.  
0,4 - 3 mm grubość krawędzi maks. 18 m/min.  
3 - 15 mm grubość krawędzi maks. 14 m/min.

#### 3.4 PNEUMATYCZNE NASADKI REGULACYJNE FASE/STRAIGHT

- do elektropneumatycznego przełączania zespołu cięcia poprzecznego z prostego na ukośne

#### 3.5 PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE NAKŁADKI REGULACYJNE

- Do zakrywania na równi z powierzchnią lub z dodatkowym materiałem
- Po dodaniu materiału wystające krawędzie są wykańczane za pomocą urządzenia do frezowania form.

#### 3.6 FREZARKA WSTĘPNA 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

- do frezowania na równo w OPOZYCJI górnego i dolnego występu materiału krawędziowego. 2 silniki umieszczone jeden nad drugim, śledzenie w pionie, ręczny ruch na boki o 30 mm
  - Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą górnego docisku
  - Cyfrowe totalizatory do szybkiej regulacji
  - Grubość krawędzi maks.15 mm Grubość obrabianego przedmiotu 8 - 60 mm
  - 2 silniki o mocy 0,55 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr. - Wyposażenie standardowe
- 2 szt. Frezy HM śr. 70x20x16 mm Z = 4

#### 3.7 PNEUMATYCZNA REGULACJA 2-PUNKTOWA

- pionowych rolek kopiujących, aby przejść od frezowania (z wysięgiem) do frezowania na równi z podłożem

#### 3.8 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 na 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
- Wyposażony w noże diamentowe i zintegrowaną technikę odsysania
- Stała prędkość obrotowa silników frezujących zapewniająca doskonałe

- Kompaktowa głowica frezująca ze zintegrowanym systemem odprowadzania wiórów
- Zestaw głowic szybkowymiennych do ręcznej zmiany profilu
- Frezowanie wzdłużne lub kopiowanie narożników, dowolnie wybierane przez układ sterowania maszyny
- Dostosowanie serwomotoru do różnych profili krawędzi (promień/ skos)
- Prędkość posuwu 14 m/min
- Długość obrabianego przedmiotu 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 krawędzi forniru i bryły jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie (testy wstępne)

### 3.9 SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKĄ WYMIANĄ GŁOWIC

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

### 3.10 ZGARNIACZ Z REGULACJĄ PNEUMATYCZNĄ

- Do elektropneumatycznego ruchu osiowego zespołu zgarniającego

### 3.11 SKROBAK DO SPOIN KLEJOWYCH

- Do usuwania pozostałości 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

### 3.12 AGREGAT 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 silnika górnego za pomocą

- Górne ciśnienie
- 2 krążki moltonowe średnica 150 x 20 mm

#### 4.0 SYSTEM STEROWANIA HOMAG GROUP POWERTOUC

Centrum sterowania z multidotykowym wyświetlaczem Full HD w formacie panoramicznym

- Interfejs użytkownika HOMAG Group powerTouch dla maszyn Practive
- Ergonomiczna obsługa dotykowa za pomocą gestów, np. przewijanie, wycieranie
- Prosta nawigacja dla jednolitej, intuicyjnej obsługi maszyny
- Inteligentny wskaźnik gotowości produkcyjnej dzięki funkcji sygnalizacji świetlnej
- Gromadzenie danych o maszynie do konserwacji zależnej od użytkownika oraz do wyświetlania ważnych danych kluczowych dla produkcji (np. liczba sztuk, czas produkcji, zużycie krawędzi)
- Odchylany panel sterowania na wejściu maszyny
- Przemysłowy komputer PC z kompaktowym dyskiem flash jako urządzeniem pamięci masowej
- Wsparcie dla prowadzenia operatora poprzez kolorowe piktogramy
- Pozyskiwanie danych produkcyjnych związanych z prowizją, do 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 stanu docelowego i rzeczywistego maszyny podstawowej
- Komunikaty o stanie w postaci zwykłego tekstu
- Łatwy wybór i korekta punktów trasy
- Prosta możliwość przestawienia osi (przy odpowiedniej konstrukcji agregatu)
- Funkcja pomocy kontekstowej, szczegółowe informacje dotyczące obsługi i funkcji maszyny bezpośrednio na jednostce sterującej
- Wskaźnik okresów przeglądów i konserwacji
- Zapisywanie programów obróbki
- Produkcja według programów obróbki
- Tworzenie kopii zapasowych danych programów obróbczych



- Maszyna wyposażona jest w funkcję TeleServiceNet do zdalnej konserwacji 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 URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE

- Napięcie robocze 400 Volt - 3Ph - 50Hz
- Szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą Euronorma EN 60204
- Elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- Ochrona przeciwprzepięciowa dla maszyn z elektroniką
- Dostosowanie napięcia roboczego do warunków krajowych poprzez transformator (opcja)
- Wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania dla zwiększenia komfortu pracy operatora
- Elektroniczna stabilizacja wewnętrzna 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 ze sobą maszyn (komórek) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu).  
Wykonanie przez samego użytkownika (klienta).
- Pył drzewny testowany wartość TRK maks. 2mg/m<sup>3</sup> zgodnie z wydajnością odsysania, którą ma zapewnić klient zgodnie z planem instalacji.
- Warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest pełne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi dołączonej do maszyny, w tym

przepisów bezpieczeństwa.

#### 7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

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

#### 8.0 DOKUMENTACJA

1. Instrukcja obsługi składająca się z instrukcji obsługi i konserwacji na papierze DIN A4 i nośniku danych.
2. Oznaczenia części zamiennych i schematy połączeń na nośniku danych
3. Teksty pomocnicze zintegrowane z systemem sterowania maszyny
4. Dialogi systemu operacyjnego w języku angielskim

#### Uwaga

1. Wspornik przedmiotu obrabianego 3. Rura nośna
2. Napęd z przekładnią 1034 Nm
3. Wypukłość dolnej krawędzi stała 2mm

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

G.0004 Numer : 0095 1 x prawe  
ROLKI WSPIERAJĄCE DLA CZĘŚCI STOJĄCYCH  
Do prowadzenia wąskich elementów przez maszynę w obszarze zespołu cięcia poprzecznego, zespołu frezowania i zespołu zgarniającego zamontowane są rolki podporowe.

G.0007 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 maszynami: Ambition/Highflex/Profiline 1600-1800

G.0010 Numer : 2053 1 x prawy

element mocujący QA 65 N EVA

Dopłata za urządzenie do szybkiej wymiany QA65 N i urządzenie do topienia EVA, zamiast standardowego urządzenia do aplikacji lub urządzenia do aplikacji Quickmelt (VKNR 2035)

- 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 kluczowego
- ruchomy poprzecznie
  
- Jednostka aplikacyjna QA65 N do automatycznego napełniania klejem EVA na gorąco
- Specjalne powlekanie jednostki aplikacyjnej dla wszystkich rodzajów kleju, w tym kleju PUR
- z pneumatycznym urządzeniem do szybkiej wymiany zespołu aplikacyjnego
- Precyzyjna regulacja ilości nakładanego kleju za pomocą noniusza
- Aplikacja kleju w trybie synchronicznym lub przeciwbieżnym z pneumatycznym ustawieniem suwaków dozujących
- Wałek do kleju podgrzewany
- 2 różne poziomy kleju termotopliwego regulowane za pomocą jednostki sterującej
- Elastyczność w stosowaniu różnych klejów topliwych, takich jak EVA, PUR lub poliiolefiny
- Urządzenie do aplikacji można napełnić ręcznie PUR-em, po wcześniejszym oczyszczeniu systemu.

- G.0016 Numer : 2620 1 x prawe  
AUTOMATYCZNE WEJŚCIE KRAWĘDZIOWE  
do szybkiej wymiany różnych krawędzi rolek o  
grubości do 3 mm. Materiał obrzeża jest  
napędzany silnikiem z płyty rolkowej do  
pozycji roboczej.  
Nie jest wymagana ręczna regulacja magazynka,  
jeśli wysokość krawędzi jest dostosowana do  
danej grubości elementu.
- G.0019 Numer : 2215 1 x prawa  
ręka MECHANIZM SEPARACYJNY SPRAYING AGREGATU  
WORKPIECE  
- Wskaźnik środka oddzielającego na  
górze i na dole, dla łatwego usuwania  
pozostałości kleju z obrabianego  
przedmiotu  
- Ręczna regulacja zmiany wysunięcia elementu  
- Bez środka oddzielającego, musi  
być dostarczony przez klienta
- G.0022 Numer : 0532 1 x prawy  
1 AIR CUSHION TABLE FREE STANDING 1275 MM X 650MM  
wraz z dmuchawą  
z elementem rolkowym z przodu z  
przedłużeniem króćca wlotowego

- G.0025 Numer : 4146 1 x prawy  
MEHRPR. FREZ WIELOCZĘŚCIOWY MS 40 ZAMIAST 4062
- Dopłata za wielostopniowy zespół mielący MS 40 VKNR 4142 zamiast standardowego zespołu frezowania wstępnego VKNR 4062.
  - Do frezowania górnego i dolnego występu materiału krawędziowego, sondowanie w pionie i poziomie. Regulacja wysokości górnego agregatu z górnym dociskiem
  - Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania:  
3 pozycje robocze:  
Pozycja 1 - frezowanie profilowe  
Pozycja 2 - frezowanie profilowe  
Pozycja 3 - frezowanie czołowe  
Pozycja 1 lub pozycja 2 jest również stosowana do frezowania fazowego cienkich krawędzi.
  - Wrzeczono regulacyjne do regulacji poziomej, pionowej, wyposażone w liczniki cyfrowe.
  - Seryjne wyposażenie w zmotoryzowaną regulację osi bocznych kół zębatych. (VKNR 4211)  
Umożliwia bezstopniowe dopasowanie grubości krawędzi poprzez sterowanie maszyną.
  - 2 silniki o mocy 0,55 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr.
  - wyposażony w 2 frezy kombi DFC do frezowania faz, promieni i płaszczyzn
  - Kombinacja promień/skos musi być zdefiniowana poprzez VKNR 4221-4233 dla pozycji 1 + 2.
  - Grubość krawędzi maks. 12 mm

G.0028 Numer : 4221 1 x prawo  
R=1 MM POS. 1 WIELOSTOPNIOWY AGREGAT FREZUJĄCY MS 40/45

G.0031 Numer : 4228 1 x prawo  
R=2 MM POS. 2 WIELOSTOPNIOWY AGREGAT FREZUJĄCY  
MS 40/45

G.0034 Numer : 5743 1 x prawy  
MEHRPR. ZGARNIACZ WIELOCZĘŚCIOWY MZ 40 ZAMIAST  
5760

- Dodatkowa cena za zgarniacz wielostopniowy MZ 40 VKNR 5742 zamiast standardowego zgarniacza VKNR 5760.
- Do fazowania lub zaokrąglania wstępnie wyfrezowanych krawędzi z tworzywa sztucznego, skanowanie w pionie i poziomie
- Regulacja wysokości górna jednostka z górnym ciśnieniem
- Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania: 2 pozycje robocze:  
Pozycja 1 - profil ciągnący  
Pozycja 2 - profil ciągnący
- Seryjnie wyposażona w zmotoryzowaną regulację osi bocznych rolek wyczuwających do grubości krawędzi oraz zmotoryzowaną regulację osi pionowych rolek wyczuwających do regulacji profilu lub kompensacji folii ochronnej.
- Elektro-pneumatyczne przestawianie urządzenia na obszar roboczy
- Wyposażony w 2 noże o profilu promieniowym
- Kombinacja promienia/skosu musi być zdefiniowana poprzez VKNR 5841-5853 dla pozycji 1 + 2.

Grubość obrabianego przedmiotu: Faza min. 8 mm  
R3 min. 12 mm

Grubość krawędzi max. 3 mm

G.0037 Numer : 5841 1 x prawo  
R=1 MM POS. 1 ZGARNIACZ WIELOSTOPNIOWY MZ40

G.0040 Numer : 5848 1 x prawo  
R=2 MM POS. 2 ZGARNIACZ WIELOSTOPNIOWY MZ 40

G.0043 Numer : 2220 1 x prawe  
narzędzie do czyszczenia kruszywa  
- Urządzenie rozpylające środki czyszczące  
na górne i dolne krawędzie obrabianych  
przedmiotów.  
- Do usuwania środków antyadhezyjnych  
i pozostałości kleju.  
- Bez środka czyszczącego, musi być  
dostarczony przez klienta

G.0046 Numer : 0669 1 x prawa  
STAL CIEĆCIA. BOOMERANG TFU 140/20 F.1600/1800  
- Elektryczne i mechaniczne przygotowanie  
okleiniarki do montażu zwrotu detalu  
HOMAG AUTOMATION BOOMERANG TFU 140/20 TO  
Zapewnienie funkcji bezpieczeństwa  
zgodnie z przepisami

G.0049 Numer : 8358 1 raz  
WYBÓR JEZYKA CHORWACKI  
- Teksty ekranowe dla operatorów maszyn w  
języku chorwackim

## G.00 TFU140/R/20/08/065

BOOMERANG (R) Return TFU140/20/08

Układ: 5-701-80-4691

### Dane techniczne maszyny

podstawowej Marka : Brandt  
Typ : KDF 650 + LT  
Maszyna nr. :  
Długość maszyny : 6.730 mm  
(Podać dokładną długość maszyny podstawowej)  
Strona płotu :prawy (VKNR 2500)  
Wysokość robocza : 950 mm  
Prędkość posuwu : 8-18 m/min

### UWAGA:

Maszyna podstawowa musi być mechanicznie i elektrycznie przygotowana do doposażenia w sprzężenie zwrotne.

### ☞

BOOMERANG (R) Return TFU140/20 umożliwia jednoosobową pracę na okleiniarkach jednostronnych.

### ☞

Elementy wychodzące z maszyny są przejmowane przez napędzane wysięgniki łańcuchowe przy wsparciu napędzanej rolki i prowadzone na stół powietrzny. Dzięki popychaczowi i nachylonej pozycji stołu pneumatycznego obrabiany przedmiot zsuwa się na taśmę transportową i jest tam dalej przenoszony. Na końcu odcinka powrotnego operator otrzymuje obrabiany przedmiot na nienapędzanym przenośniku rolkowym (VKNR 2540).  
lub stół powietrzny (VKNR 2541).

Dla elastycznego zastosowania, maszyna może być obsługiwana w czterech trybach pracy w standardzie:

- Stół pneumatyczny zawsze opuszczany bez obsługi popychacza
- Stół powietrzny zawsze opuszczany przy pracy popychacza
- Stół pneumatyczny w trybie podnoszenia (przy przejściu na górze, następnie opuszczanie) z trybem popychacza



- Stół powietrzny zawsze na górze do ręcznego demontażu (brak możliwości zwrotu części)

#### 5

- Stół powietrzny: L= 2.500 mm, W= 1.000 mm (ustawione pod kątem z różnicą wysokości wynoszącą ok. 65 mm)
- Taśma przenośnika: L= s. Układ B= 900 mm (por. VKNR 2516)
- Nienapędzany przenośnik rolkowy (VKNR 2540) lub stół pneumatyczny ze skokiem (VKNR 2541)
- Czyszczenie pasów (sztywna szczotka)
- Wyposażenie zabezpieczające do uzyskania zgodności CE składające się z:
  - Rozdarcie sznurka wzdłuż do przenośnika powrotnego
  - Wielowiązkowa bariera świetlna bezpieczeństwa w przejściu między TFU a okleiniarką
  - Dodatkowy przycisk zatrzymania awaryjnego w korytarzu pomiędzy TFU a okleiniarką
  - Ochrona przed upadkiem

#### Parametry obrabianego przedmiotu

#### Przejście wzdłużne

Długość: 300 ... 2.500 mm  
 Szerokość 60 ... 800 mm  
 Grubość: 8 ... 60 mm

#### 4-strona Edycja:

- min. Rozmiar części: 300 x 80 mm
- max. wielkość części: 2.000 x 800 mm

- Dzięki 4-stronnej obróbce, większe części mogą zostać zwrócone lub wyrzucone z ręczną pomocą podczas poprzecznego przesunięcia i toczenia.

- Waga: maks. 50 kg
- Waga na jednostkę powierzchni: maks. 20 kg/m<sup>2</sup>

Mocno wystające elementy mogą się zderzyć z elementami na drodze powrotnej. Dlatego też zalecamy zastosowanie wspierającej listwy rolkowej.

(VKNR 2532, 2533).

W przypadku bardzo wystających elementów, może zaistnieć konieczność przesunięcia ich pojedynczo.

Warunkiem prawidłowego funkcjonowania powrotu są płaskie, pełnowierzchniowe, prostopadłe i przesuwne przedmioty obrabiane.

W przypadku długich i wąskich elementów > 1000mm, oprócz powyższych wymiarów, należy przestrzegać następujących zasad:

- Zdecydowanie płaskie podparcie części - nie wklęsłe lub wypukłe zakrzywione
- minimalna szerokość części musi wynosić co najmniej 0,05 x długość części

Podpowiedź:

- Wydajność jest mniejsza w przypadku dużych elementów, ponieważ ich obsługa w obszarze podawania jest bardziej pracochłonna.
- Odległość między częściami (orientacyjnie ok. 1.000 mm) należy zwiększyć w przypadku większych części, zwłaszcza jeśli mają być one ułożone na przemian wzdłuż i wszerz. należy prowadzić w poprzek.

#### Parametry techniczne

- Wysokość robocza: 835 do 950 +/- 30 mm
- Prędkość posuwu: 8 - 30 m/min
- zintegrowana automatyczna regulacja posuwu: Wymagania wstępne:  
Urządzenie wstępne dostarcza sygnał proporcjonalny w zakresie od 0 do + 10 V (Jeśli sygnał ten nie może być dostarczony, regulacja odbywa się za pomocą potencjometru na regulatorze sprzężenia zwrotnego).

#### ☞

Ciśnienie robocze: 6 bar  
Zużycie powietrza: 50 Nl/min

#### ☞

System kontroli: Eaton EASY  
Zdalne sterowanie z podajnika maszyny podstawowej.

Napięcie robocze: 400 V, 50 Hz  
(Należy podać napięcie odbiegające!) Całkowite podłączone obciążenie: ok. 2,2 kW  
Zalecane  
Temperatura otoczenia: +5 ... +35 stopni Celsjusza



Lakier o mocnej strukturze, szary RDS 240 80 05  
(por. VKNR 9310, 9311)

Wymagania dotyczące podłogi

- Obciążenie rozciągające/ściskające
- Beton zwykły C16/20 XC1
- Minimalna grubość 150 mm

UWAGI:

Możliwa długość pierwszej taśmy to min. 6m i  
max. 10m o ciężarze na jednostkę powierzchni  
max. 25 kg/m<sup>2</sup>.

Wyjaśnienie Wybór: TFU

140/x/20/08/xxx

!

!

! Całkowita długość maszyny  
podstawowej Maszyna lewa/prawa

- Obliczanie długości taśmy:  
Całkowita długość maszyny podstawowej +  
2.850 mm + żądany wysięg - długość  
nienapędzanego przenośnika rolkowego; w  
zaokrągleniu do pełnych lub półmetrych  
wartości.
- W przypadku zwrotów nieliniowych długość  
taśm dzielonych ustalana jest zgodnie z  
wymogami technicznymi. (por. VKNR 2506)

G.0001 Numer : 2500 1 x lewy  
SIDE RIGHT TFU

G.0004 Numer : 2531 1 x lewy  
WORKPIECE SENSORIC

Wymiana dwóch pionowo ułożonych

Wyłącznik krańcowy z dźwignią sprężynową na wejściu zwrotu, a jako wykrywanie długich długości przez laserowy skaner światła pionowo.

■.

Wykorzystanie tej opcji powinno mieć miejsce:  
- dla małych i/lub bardzo lekkich elementów  
- Do części o bardzo wrażliwych powierzchniach

G.0007 Numer : 2540 1 x lewy  
WYJŚCIE BAZOWE

Nienapędzany przenośnik rolkowy na wylocie linii powrotnej

Długość: 2.500 mm  
Szerokość: analogowa ścieżka powrotna

D.01 Numer : 8358 1 raz  
TEKSTY DOTYCZĄCE DOKUMENTACJI I KONTROLI: JĘZYK CHORWACKI  
Zakres dostawy:

1. Instrukcja obsługi zawierająca instrukcję obsługi i konserwacji na papierze DIN A4 oraz CD-ROM
2. Teksty na ekranie dla operatorów maszyn, do sterowania komputerem
3. Oznaczenia części zamiennych w języku angielskim na płycie CD-ROM

- Czas dostawy: Przy dostawie maszyny

D.02 Numer : 8945 1 raz  
CE dla komórek (dodatki)

- Do procedury oceny zgodności WE wykorzystywane są wyłącznie kompletne i częściowo ukończone maszyny wymienione w odpowiednim numerze projektu 0-6xx-.