

SPECYFIKACJA

W przypadku pytań proszę podać
Numer zamówienia : 083972
Klient :
Numer maszyny : 0-617-08-3972

PROJEKT

M.01 Numer maszyny
PROFESSIONAL HQP11/16/56/L/X
Piła do cięcia poprzecznego
PLATTENAUFTEILSÄGE, typ HQP 11 profiLine

M.0101 Numer maszyny
PRZENOŚNIK ZSTĘPUJĄCY

M.02 Numer maszyny
Zmiana PROFI TLF210/10/05
MAGAZYN OBSZARU BARGSTEDT

PAPIER PUBLICZNY

1. Program produkcji

- Meble kuchenne

2. Informacje o płytach i częściach

2.1 Materiał nośny

- Płyta wiórowa
- MDF

2.2 Materiał powierzchniowy

- Melamina
- Laminat

2.3 Formaty paneli

- Format panelu max.: 4200 x 1200 mm
- Format panelu min.: 1000 x 300 mm
- Maks. grubość panelu: 60 mm
- Grubość panelu min.: 16 mm
- Wysokość opakowania max.: 60 mm
- Wysokość opakowania przy gotowym cięciu max.: 0 mm
- Długość części po przecięciu min.: 300 mm
- Rozmiar gotowego elementu min.: 300 x 300 mm
- Gęstość materiału (kg/m³): ok. 750

3. Suwak programowy

- Pozycje tulei zaciskowej odpowiadają normie.
- Dodatkowe tuleje zaciskowe są zintegrowane w następujących miejscach: 475 mm

4. Inne informacje

- Lewa maszyna
- Odbiór odbywa się w firmie Holzma
- Materiał próbny od klienta (do zamówienia)
- Piła jest stosowana w jednej warstwie.
- Na określoną pracę zmianową udzielana jest gwarancja na okres 1 roku.
- Programy określonych świadczeń x

G.00

HQP 11/16/56 PROFILINE

Piła do cięcia poprzecznego

PLATTENAUFTEILSÄGE, typ HQP 11 profiLine

Automatyczna piła formatowa do bezdarowego i dokładnego wymiarowo cięcia poprzecznego powlekanych i niepowlekanych płyt z materiałów drewnopochodnych oraz tych, które mają być obrabiane jak materiały drewnopochodne. Panel sterowania i ogranicznik katowy po prawej stronie.

1. Tylny stół maszyny

Pozycjonowanie materiału wejściowego odbywa się poprzez tylny stół maszyny, który jest wyposażony w wysokiej jakości szyny profilowe Combi.

Zalety:

+ Przyjazny dla powierzchni transport materiałów.

2. Suwak programowy

Materiały przeznaczone do cięcia są pozycjonowane programowo na linii cięcia za pomocą suwaka programowego i wytrzymałych tulei zaciskowych.

Zalety:

- + Prowadnica programu w konstrukcji podwójnego teownika -> dokładność pozycjonowania na całe życie!
- + Napęd przez zębatkę -> nie wymaga smarowania!
- + Napęd przez serwomotor AC -> wysoka prędkość przesuwu programu!
- + Bezkontaktowy elektromagnetyczny system pomiarowy:
 - Dokładność pozycjonowania +/- 0,1 mm/m!
 - Brak zużycia!
 - Bezobsługowe!
 - Pomiar jest niezależny od układu napędowego!
- + Krótkie, wytrzymałe tuleje zaciskowe:
 - Brak negatywnych efektów dźwigni!
 - Materiał jest wciskany w podstawę tulei zaciskowej -> bez poślizgu!

3. Stół maszyny (korpus piły)

Stół maszynowy korpusu piły wyposażony jest w płyty z żywicy fenolowej o dużej powierzchni, odporne na ścieranie, z odpowiednimi wgłębieniami na tuleje zaciskowe.

Zaletą:

- + Brak wyfrezowań ze stołu maszyny-> zachowana pełna stabilność stołu stalowego!
- + Prosta, ekonomiczna wymiana płyt z żywicy fenolowej po zużyciu!

4. Ciśnienie bar

Optymalne zamocowanie płyt na stole maszynowym korpusu piły.

Zaletą:

- + Odporna na skręcanie aluminiowa belka dociskowa:
 - Niska masa własna, a więc minimalne zużycie cylindrów!
 - Ustawione przez manometr ciśnienie kontaktowe jest dokładnie utrzymywane!
- + Prowadzenie belki dociskowej po obu stronach przez zębatkę:
 - Nacisk na całą powierzchnię identyczny!
 - Brak ruchu przechylnego (kompensacja równoległa)
 - > brak szkód materialnych!
- + Belka dociskowa z wgłębieniami na tuleje zaciskowe:
 - Minimalny spód = scrape cut
 - > Optymalizacja odpadów!
- + Automatyczna regulacja wysokości belki dociskowej
 - > znaczna oszczędność czasu cyklu!
- + Optymalna wydajność ssania dzięki minimalnemu otwarciu listwy ciśnieniowej:
 - Wartości emisji BG są wyraźnie zaniżone!

5. Wózek piły + urządzenie do prasowania kąowego

Wózek piły wykonany jest z solidnej konstrukcji stalowej i wyposażony jest w piłę główną oraz piłę punktową, a także w opatentowane "centralne urządzenie do nacisku kąowego".

Zaletą:

- + Korpus wózka piły z litej stali (ok. 350 kg):
 - Sztywność skrętna na całe życie!

- Kierunek cięcia przeciwny do ogranicznika kąтового -> brak poślizgu płyt!
- + Wyważony wózek piły:
 - Minimalne zużycie rolek pryzmatu!
 - Nie są potrzebne rolki z przeciwwagą!
- + Napęd przez zębatkę:
 - Nie wymaga smarowania!
 - Brak gromadzenia się drgań/precyzyjne pozycjonowanie = Najwyższa jakość cięcia!
- + 10 lat gwarancji na prowadnice wózka piły!
- + Motoryczna regulacja piły punktowej na panelu obsługi -> minimalne czasy przezbrojenia!
- + Optymalna wymiana tarczy pilarskiej dzięki systemowi szybkiego mocowania "Power-Loc"!
- + Automatyczna, bezstopniowa regulacja wysokości cięcia -> Redukcja czasu cyklu!
- + Patent HOLZMA: Centralne urządzenie do prasowania kąтового:
 - Skraca czas cyklu nawet o 25 % w porównaniu do systemów konwencjonalnych!
 - Paski mogą być drukowane na całej długości cięcia!
 - Siła docisku regulowana elektrycznie -> cienkie i wrażliwe płyty mogą być dociskane automatycznie!

6. Power Control: CADmatic 4 - Professional -
 Najnowocześniejszy system sterowania opracowany specjalnie dla wymagań zakładu produkcyjnego.

a) Sprzęt

- + Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodowym standardem IEC61131.
- + System operacyjny: Windows XP (US) wbudowany.
- + Komputer przemysłowy.
- + płaski ekran TFT: 19 cali z funkcją dotykową.
- + złącze USB / modem (analogowy).

b) Oprogramowanie

- + Wyświetlanie planu przekroju w ruchomej grafice sekwencyjnej (2-D/3-D).
- + Networkable.
- + Zintegrowane zarządzanie narzędziami z

pozyskiwanie danych o zużyciu.
+ Graficzna diagnostyka usterek wspierana przez sekwencje wideo.

Dane techniczne

Wystający brzeszczot 125 mm Posuw karetki piły:
do przodu 1-150 m/min do tyłu
stała 150 m/min

Prędkość suwaka programu:
do przodu 90 m/min
do tyłu 130 m/min (w krajach UE do przodu = 25 m/min)

Automatyczna regulacja wysokości belki dociskowej	tak
Automatyczna regulacja wysokości cięcia	tak
Regulowany nacisk na pręt	tak
Regulowany nacisk na tuleję zaciskową	tak
Zwalnianie tulei zaciskowej	tak

Zaciskarka kątowna min.
szerokość zaciskania 0 mm
Maks. szerokość docisku 1600 mm
Główny silnik piły 13,5 kW
Silnik piły do punktowania 2,2 kW
Napięcie robocze 400 V (+10%/-5%) / 50 Hz
Otwór na tuleję zaciskową maks. 130 mm
Wysokość robocza 1020 mm

Główny brzeszczot 450 x 4,8 x 60 mm
Brzeszczot do punktowania 180 x 4,8 - 5,8 x 45 mm

Wymagane ciśnienie powietrza 6 bar
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze 210 NL/min
V przy dyszy ssącej ok 26 m/s
Podciśnienie min 1200 Pa
Wydatność powietrza wylotowego 5800 m³/h
Przyłącze ssące kanał wiórowy 1 sztuka 200 mm
Przyłącze ssące ciśnienie bar 1 sztuka 150 mm

Temperatura pracy min. + 5 stopni
Temperatura pracy maks. +35 stopni
Jeśli temperatura spadnie poniżej lub przekroczy tę wartość, należy zastosować urządzenie chłodzące (nr sprzedaży 6750).

Standardy jakości:

- Test CE, GS, FPH - test pyłu drzewnego
- Dokładność pozycjonowania: +/- 0,1 mm/m

Dane maszynowe specyficzne dla klienta HQP 11/16/56 profiLine

Długość cięcia 1600mm

Szerokość cięcia 5600mm

Tuleje zaciskowe (dwupalczaste) 3sztuki

Podziałka tulei zaciskowych Poz. 75/275/775

Mierzone od liniału kąтового do środka uchwytu tulei zaciskowej

Możliwe 5 dodatkowych tulei zaciskowych dwupalczastych Poz. 175/375/475/1075/1375 mm

Stół zpoduszką powietrzną z elementem rolkowym

2810 x 650 mm1 sztuka

Dmuchawa1 sztuka

Rozstaw dysz w stołach poduszek powietrznych70 x 70 mm

N.02 Liczba : 05621 razy

ZAŁADUNEK TYLNY (TYP HQP11) 5600 MM

składający się z:

- 1) Przenośnik rolkowy cierny
Prędkość przemieszczania: $V = 27 \text{ m/min}$ (50 Hz)
- 2) Tuleje zaciskowe z możliwością podnoszenia
Max. Wysokość podnoszenia typ 11: 145 mm
- 3) Liniał kątowy ciągły
- 4) 4 pneumatyczne cylindry ciśnieniowe

N.04 Liczba : 11751 razy

DODATKOWY CYLINDER CIŚNIENIOWY (PNEUMATYCZNY)

Do wyrównywania listew względem standardowego liniału kąтового (opcja).

Szerokość wciskania: maks. 1350 mm

min. 50 mm

N.10 Liczba 1700 1szt

POSTFORMINGAGGREGATTYP 410/430/530

Do bezzrywowego punktowania miękkich i poformowanych elementów, jak również elementów klejonych na krawędziach.

Program sterowany pionowo od dołu w przelocie.

biegnący w górę. W tym program specjalny
"Parametry zależne od materiału".

Dane techniczne

Wysięg brzeszczotu (530):	70 mm
Wysunięcie brzeszczotu (410/430):	80mm
Brzeszczot:	HM 340 x 5,0 x 45 mm

N.11 Numer 8998 1 raz

RULER KĄTOWY Z TAŚMĄ STALOWĄ SPRĘŻYNOWĄ

N.12 Numer 8998 1 raz

WYKONANIE DLA REGULATORÓW GŁĘBI

Maszyna jest tak skonstruowana, że możliwe jest zintegrowanie jednego lub dwóch agregatów głęboko tnących. W zestawie znajduje się kompletna mechanika (bez Agregatu) oraz kompletna integracja sterowania.

W przypadku zastosowania tego systemu maksymalna szerokość użytkowa w pilarence poprzecznej wynosi 1300 mm.

N.1210 Numer : 8998 1 raz

OBRÓBKIE GŁĘBOKOŚCIOWEJ DO PŁASZCZYZN

Ta piła do głębokiego cięcia z agregatem pilarskim służy do listew (blatów roboczych), które wymagają jeszcze głębokiego cięcia.

Oddzielna maska ssąca na całej szerokości.
Wraz z 1 piłą tarczową HM 380 x 4,8 x 60.

W przypadku zastosowania tej opcji w maszynie, maksymalna szerokość cięcia systemu zmniejsza się do 1300 mm.

Dane techniczne

Silnik piły głównej	7,5 kW
Wysunięcie brzeszczotu	85 mm
Dokładność pozycjonowania	0,3 mm
Szerokość pilowania	
na liniale kątowym	min. 5 mm
Szerokość robocza	max.1400 mm

Średnica przewodu ssącego 320 mm
V przy dyszy ssącej ok. 22 m/s
Objętość powietrza wylotowego 8000 m3/h

N.14 Liczba : 17701 razy

LINKSAUSFÜHRUNGTYPE 380/410/430/530/550/570

Ogranicznik kątowy w lewo zamiast standardowego w prawo. Kierunek piłowania od prawej do lewej strony w kierunku ogranicznika kąтового.

Uwaga: możliwa tylko długość cięcia 4300 mm!

N.16 Liczba : 89981 razy

KLAPA ODPADOWA 1600 MM

Kłapa odpadowa otwiera się automatycznie w cyklu cięcia, aby pozbyć się wstępnych i reszkowych cięć

N.17 Liczba : 12701 razy

TULEJA ZACISKOWA DO PIŁY POPRZECZNEJ 2FINGRIG TYP 11

zawiera: 1 tuleję zaciskową

Poz.: 475 mm

N.20 Ilość 2085

20razy 1 OGRODZENIE

OCHRONNE LFDM

Wysokość: 1800 mm

N.21 Liczba : 20901 razy

1 ELEMENT BRAMY DO OGRODZENIA OCHRONNEGO

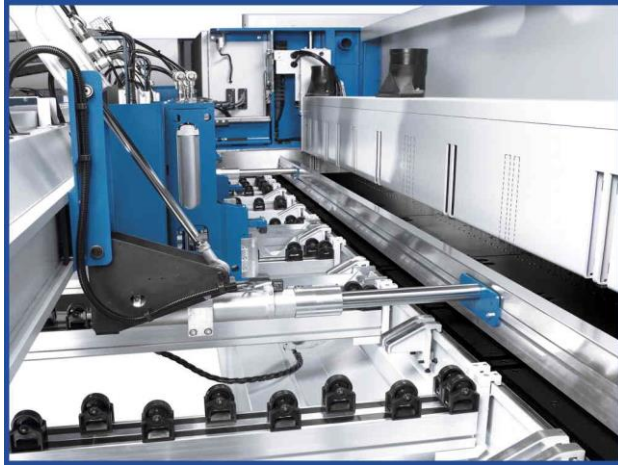
z zamkiem bezpieczeństwa

szerokość 1000 mm, wysokość 1800 mm

N.22 Ilość 1430 1

automatyczny wyrzutnik liniowy

Sterowany programowo wyrzut pakietów części w obszar stołów z poduszką powietrzną.



N.24 Liczba : 3330 1

Przełęcznik rolkowy TYPU HER 56/22 F

dla dalszego transportu lub optymalnej
zbieżności poszczególnych części cięcia.
Konstrukcja przenośnika rolkowego cieniowego
zapewnia, że wszystkie materiały płytowe mogą
być transportowane bez uszkodzeń.

Dane techniczne

Rozstaw rolek : 140 mm
Długość elementu min. : 290 mm
Prędkość transportowa: $V = 37 \text{ m/min (50 Hz)}$

N.2410 Numer : 8998 1 raz
KOLEJKA ROLKOWA ROZBUDOWANA DO
1300 M

N.2411 Liczba : 89981 razy
2 TER NAPĘD W PRZENOŚNIKU ROLKOWYM
w pozycji 3000 mm

N.2412 Liczba : 8998 1
raz ADVANCED SAFETY RANGE

N.30011 Liczba : 18962 razy

KORYTO WYTRZĄSAJĄCE 550 MM (NAPĘDZANE)

Objętość odpadów (szczytów) do 0,2 m³/min.

Podstawy:

- Współczynnik masywności ok. 0,6
- Prędkość przenoszenia przenośnika wibracyjnego ok. 6 m/min.

N.4001 Numer : 8998 1
raz SPARE RECHANGER DO MASZYN

N.8001 Numer : 8998 1raz
ADAPTATION WASTE DISPOSAL

E.02Serwis : 6200 1

TRANSMISJA DANYCH ONLINE + PORT USB

Zakres funkcji _:

- > Przesyłanie danych optymalizacyjnych (plików SAW) do piły
- > Przeglądanie aktualnej sekwencji programu systemu sterowania CADmatic z biura (stanowisko AV) w celu odpowiedzi na następujące pytania:
 - + Które stanowisko jest redukowane?
 - + Jak długo będzie trwało to zamówienie?
 - + Która kolejność zostanie podzielona jako następna?
 - + Które zamówienia zostały już dzisiaj podzielone (historia)?
- > Funkcja czatu pomiędzy pilarką/operatorem a stacją roboczą AV (wymiana informacji)
- > HOLZMA pamięć USB

E.06Usługa : 6222 1

PODŁĄCZENIE DANYCH DO SYSTEMÓW MAGAZYNOWYCH (SIMPLE)

do magazynu w Bargstedt.

ZAWIERA _:

- Kompletny interfejs komunikacyjny pomiędzy piłą a sterowaniem sklepu: "Sklep steruje piłą".
- Wyjaśnienie techniczne przez serwisanta oprogramowania HOLZMA.

- Komunikacja pozostałości do przechowywania pozostałości użytkowych w systemie magazynowania odbywa się zgodnie z definicją formatu danych HOLZMA.

H.

- 1) Płyty umieszcza się z reguły z suwakiem programu w tylnym położeniu.
- 2) Ustawienie paneli pod belkami dociskowymi.
- 3) Ręczne wyrównanie panelu/paczki przez operatora maszyny.
- 4) Początek cyklu cięcia.

Wymiary płyty do podawania:

- Maks. grubość panelu: 40 mm
- min. Grubość panelu: 12 mm
- Długość cięcia piły 3800 mm
 - > Wspornik wzdłużny do maks. 3660 mm
 - > Podparcie poprzeczne do maks. 3100 mm
- Długość cięcia piły 4300 mm
 - > Podpora wzdłużna do maks. 4100 mm
 - > Podparcie poprzeczne do maks. 3660 mm

Uwzględnij zależności w sytuacji instalacji!

E.09 Liczba : 62981 razy
MOBILNY PANEL STEROWANIA CADMATIC ZAMIAST STANDARDOWEGO

E.10 Ilość 6750 1 raz
AGREGAT CHŁODZĄCY DLA
JEDNOSTEK STOJĄCYCH

E.22Serwis : 7075 1 raz AKTUALIZACJA OPROGRAMOWANIA
Aktualizacja optymalizacji do V8.2

E.24 Liczba : 89981 razy
OPROGRAMOWANIE CHAOTYCZNA PARTIA WSTĘPNY ODBIÓR
dla zleceń optymalizacyjnych

W ręcznym systemie magazynowania paneli klienta operator tworzy chaotyczny ładunek

Stos, w którym tworzona jest tak zwana "lista zadań", która jest zapisywana na serwerze po zakończeniu stosu i wydrukowaniu papieru towarzyszącego stosowi z kodem kreskowym.

Na podstawie informacji o stosie towarzyszącym papierowi, operator przy podajniku BARGSTEDT może wybrać i aktywować odpowiednią "listę zadań" ręcznie lub za pomocą czytnika kodów kreskowych. Dzięki temu maszyna BARGSTEDT-HOLZMA może automatycznie obrabiać stos z przynależnymi planami cięcia.

Oprogramowanie może być zainstalowane na komputerze klienta z systemem WinXP SP3.

E.30 Numer : 8998 1
CONNECTION CUSTOMER PRINTER
Drukarka klienta jest zintegrowana z systemem. Gdy część jest wycinana, dane są przesyłane ze sterowania CADmatic do drukarki.

Wymagania wstępne od Kuchni DAN:

- Sterownik drukarki dla Windows XP
- Zintegrowane w drukarce połączenie z serwerem druku Ethernet.
- Drukarka powinna zostać wysłana do Holzmy w celu przetestowania przed dostawą.

D.02Serwis : 8602 1 raz
SZKOLENIE MASZYNOWE (OBRÓBKA DREWNA): 2 DNI/1 UCZESTNIK
Maszyna szkoleniowa / system sterowania w centrum szkoleniowym HOLZMA dla 1 uczestnika.

Grupa docelowa : Operatorzy maszyn, warsztat drabina

Warunek konieczny : znajomość obsługi komputera (klawiatura, Mysz, Eksplorator Windows)

Język : niemiecki lub angielski

Cena obejmuje: Lunch, napoje podczas przerw i materiały szkoleniowe

D.04 Usługa: 8604 1 raz
MASZYNA TRENINGOWA (MASZYNA DO DREWNA): 1 CZĘŚĆ DODATKOWA. CZĘŚĆ.
Szkolenie z zakresu maszyn / systemów sterowania w centrum szkoleniowym HOLZMA dla każdego dodatkowego uczestnika.

D.06Serwis : 8703 1 raz TELESERVICENET
VIA DSL / LAN
Zdalna diagnostyka poprzez router zamiast modemu dla szybkiego, ekonomicznego i niezawodnego serwisu zdalnego.

- usługi i opłaty za zdalną diagnostykę są regulowane w odrębnej umowie o świadczenie usług teleserwisu
- TeleServiceNet przy maszynie oferuje dodatkowe możliwości e-serwisu
- Oddzielne łącze internetowe i standardowy telefon musi być zapewniony przez klienta.
- Wymagana jest przepustowość co najmniej 256 kbit/s upstream i 256 kbit/s downstream.
- Odstępstwa od standardowych połączeń (DSL, ISDN) pociągają za sobą dodatkowe koszty związane z planowaniem projektu; cena ustalana jest w zależności od czasu i nakładu pracy.

D.08Usługa : 8600 1
ZARZĄDZANIE PROJEKTAMI
Aby móc profesjonalnie zrealizować cały projekt, zaangażowany jest zespół zarządzający projektem HOLZMA.

Zespół zarządzający projektem podejmuje się następujących zadań:

- Tworzenie harmonogramów.
- Wewnętrzny monitoring terminów.
- Szczegółowe rozmowy z klientem.
- Stwórz szczegółowy opis projektu.
- Organizacja i realizacja inspekcji wstępnych u klientów.

D.95Serwis : 8321 2 razy

DOKUMENTACJA I TEKSTY KONTROLNE: JĘZYK NIEMIECKI

Zakres dostawy:

1. instrukcja obsługi w języku niemieckim zawierająca instrukcję obsługi i konserwacji na papierze DIN A4 oraz CD-ROM

N.30012 Numer : 8998 1x lewy

DROP RIBBON 1300 MM

Tworzy połączenie pomiędzy automatycznym rębakiem lub rozdrabniaczem pionowym a pojemnikiem na odpady dostarczonym przez klienta.

Długość taśmy	:	1200/2800 mm
Szerokość pasa	:	1300 mm
Prędkość taśmy, ok. :		27m/min
Maks. Kąt nachylenia	:	38 stopni
Wielkość części min.	:	400 x 150 mm

NUMER PLANU INSTALACJI

5012653154

OPIS PRZEPŁYWU MATERIAŁÓW OBSZAR SKŁADOWANIA

SKŁADOWANIE

- Brak płyt ochronnych
- Przy ręcznym ustawianiu systemu wymagane jest dokładne wprowadzenie liczby sztuk.
- Materiał: Blaty robocze
- min. Szerokość części: 300mm
- min. Długość części: 1200mm
- maks. szerokość części: 1200 mm
- max. długość części: 4100mm
- Kłonicze do transportu ramy na budowie
- Regał transportowy maks. szerokość 1400 mm
- Regał transportowy maks. długość 4800 mm
- Powierzchnia ramy transportowej o otwartej strukturze, aby uniknąć zasysania na ramie transportowej.

Ustawienie na ramie transportowej klienta:

- Szeroki element, zawsze w środku
- Długość elementu zawsze przy stałej krawędzi z przodu
- Dokładne ułożenie paneli na ramie transportowej od strony konstrukcji leży w gestii klienta.
- pozycja na listwie rolkowej depozytu zawsze w środku

BE

- nie ma resztek!

P o ł a c z e n i e

- Przyłącze do Holzma patrz pozycja G0019

G.00

PROFI TLF210/10/05

MAGAZYN OBSZARU BARGSTEDT

Do delikatnego i w pełni automatycznego transportu i efektywnego składowania materiałów drewnianych w kształcie płyt.

- Bezpieczny transport ciężkich materiałów

- Optymalne wykorzystanie przestrzeni i powierzchni
- Optymalny przepływ materiału

PRZEGLĄD WYPOSAŻENIA JEDNOSTKI

- BREAK
- POJAZD
- URZĄDZENIE PODNOSZĄCE
- TRAVERSE

1. MASZYNA PODSTAWOWA

- Rama podstawy, zamontowana na podłodze hali.
- Mobilna jednostka do transportu detali.
- Kolor lakieru: szary RDS 240 80
05 Kolor akcentu: Reflex Blue 50

Wymiary:

- Długość wieży (x) : 10000 - 50000 mm
- Rozpiętość (y) : 5000 - 12000 mm
(co 100 mm)
- Wysokość układania w magazynie : maks. 2100 mm

Ogólne:

- Dokładność pozycjonowania : +/- 35 mm
- Przyłącze pneumatyczne : min. 6 bar
(stałe, suche, bezolejowe, filtrowane,
zgodnie z normą DIN ISO- 8573-1 stopień 3)
- Wartość TRK (pył drzewny) : < 2
mg/m³ (jeżeli wydajność wydobycia, która ma
być zapewniona na miejscu, jest przestrzegana
zgodnie z planem wydobycia)
- Grubość podłogi : min. 220 mm
(posadzka przemysłowa, wzmocniona stalą,
jakość C25/30 XC 1, odporna na rozciąganie i
ściskanie, powierzchnia równa)
- Dostępność techniczna : >= 95
% (wg VDMA)
- Tolerancja budowlana : zgodnie z DIN 18202

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I UKŁADANIA W STOSY

- Długości obrabianych elementów : 2000 - 4200 mm
- Szerokość obrabianego przedmiotu : 800 - 2200 mm
 - Grubość obrabianego przedmiotu : 12 -
40(*)mm MDF surowy : z 16(*)mm
- Waga indywidualna : maks. 250 kg
- Gęstość zaludnienia
 - Płyta wiórowa surowa : > 650 kg/m³
 - Surowe płyty MDF : > 750 kg/m³

(*)Uwaga:

Proces rozdzielania może być zapewniony poprzez kontrolę wagi (opcja). W danych statusowych nie ma żadnych odchyień. System wykrywa tolerancje w materiałach. Środki zaradcze są sugerowane automatycznie i mogą być inicjowane ręcznie.

- Kształt:
prostokątne, zamknięte, bez wycięć
- Materiał pomocniczy:
Płyta wiórowa, MDF, HDF, sklejka, drewno klejone, drewno lite, multiplex
- Danie:
maks. 0,2 % przekątnej, ale maks. 10 mm
- Zwis warstwy wierzchniej:
w przypadku części z nawisem warstwy wierzchniej, pomiar detalu (opcja) musi być wyłączony ręcznie dla każdej płyty
- Powierzchnia obrabianego przedmiotu:
surowe, ABS, PCV, lakier, fornir, laminat, melamina, aluminium, folia;
Gładkie, czyste, rozdzielne i chłonne
- Wykrywanie powierzchni krytycznych:
Obsługa paneli o krytycznych powierzchniach (np. czarny, ciemny brąz, matowa czerwień) jest możliwa bez żadnych problemów.
Aby proces przebiegał bez zakłóceń, zaleca się po prostu dezaktywację pomiaru przedmiotu obrabianego (opcja).
- Materiał krawędzi:
surowy, fornir, PVC, ABS, melamina, papier

- Dane dotyczące układania w stosy:
Wysokość stosu w Karta katalogowa nr 9-506- magazynie Wysokość 00- Karta katalogowa nr 9- stosu Wymiar wału 506-00- Karta katalogowa nr 9-506-00-

3. A G R E G A T O W A N I E K O M P E T E N C J I

3.1 BREAK

- Most poruszający się na ramie podstawy
- Napęd Omega (niski poziom hałasu, dobre przenoszenie mocy, niskie zużycie)
- Posuw (w kierunku x) : maks. 60 m/min.

3.2 POJAZD

- Wózek jadący po moście
- Napęd Omega
- Posuw (w kierunku y) : maks. 80 m/min.

3.3 URZĄDZENIE PODNOŚĄCE

- Urządzenie podnoszące z nożycową prowadnicą pionową
- Bezpośredni napęd pasowy (dobre przenoszenie mocy, niskie zużycie)
- Posuw (w kierunku z) : maks. 30 m/min.

3.4 TRAVERSE

- Trawersa ssąca z przyssawkami regulowanymi ręcznie na długość części, z generatorem podciśnienia i czujnikami

4. POWER CONTROL WOODSTORE PROFILINE KONTROLA MAGAZYNU

Nowoczesny system sterowania oparty na komputerze z systemem Windows.

Sprzęt:

- Sterowanie PLC zgodnie z międzynarodową normą IEC61131
- Komputer przemysłowy
- System operacyjny Windows XP (US) wbudowany
- 1 dysk twardy stały
- 1:1 Backup (klonowanie)
- 1 napęd CD-ROM
- Płaski ekran TFT z klawiaturą i myszą PC
- Magistrala polowa dla wejść/wyjść i urządzeń zdecentralizowanych
- Połączenie sieciowe Ethernet poprzez dodatkową kartę i oprogramowanie sieciowe
- Ochrona przed wirusami

Oprogramowanie:

- Obsługa za pomocą menu w standardzie Windows
- Pakiet oprogramowania woodStore do sterowania magazynem PROFILINE z:
 - Połączenie online Ethernet z piłą Holzma do transmisji danych.
 - Rejestracja czasu podczas układania w stos. Data układania jest przechowywana w bazie danych dla każdej przechowywanej płyty. Możliwy jest restacking zoptymalizowany pod kątem daty.

- Zarządzanie dostawcami.
Przypisywany jest ID dostawcy dla danej płyty. Definicja powstaje w momencie oddania płyty do magazynu.
- Podłączenie oprogramowania do systemu AV Ethernet.
- W zestawie 2 licencje dla użytkowników.
- Maks. 2 dodatkowe miejsca dostawy.
- Protokół sieciowy Ethernet.
Jako protokół sieciowy stosowany jest międzynarodowy, znormalizowany protokół TCP/IP.
- Dane statystyczne mogą być generowane dla każdej podłączonej stacji w sieci.
- Szczątkowe wydłużenie płyty automatycznie.
Rozbudowa obejmuje włączenie płyt resztkowych.
Dane pozostałości i numer identyfikacyjny są określone przez optymalizację dostarczoną przez klienta.
- Płyty wierzchnie i ochronne są zarządzane automatycznie.
- Oprogramowanie IntelliStore
IntelliStore to moduł optymalizacji, który zapewnia, że panele zawsze znajdują się w koszach magazynowych, które odpowiadają proporcjom całkowitej produkcji paneli.
Zintegrowana stała analiza procesów pobierania ocenia płyty według ustawianych kryteriów i w razie potrzeby zmienia priorytet płyty.
Priorytet płyt skutkuje zmiennym, elastycznym przydziałem płyt do miejsc składowania, który jest następnie uwzględniany przy każdym kolejnym składowaniu i pobieraniu.
- System diagnostyczny woodScout
- Schuler MDE Basic do zbierania danych o maszynach

5. URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE

- Napięcie robocze: 400 V (+/-10%), 50 Hz.
- Montaż zgodnie z normą europejską EN 60204
- Dostosowanie napięcia dla danego kraju poprzez transformator (opcja)
- Wyłącznik różnicowoprądowy dopuszczalny jest tylko w połączeniu z czujnikiem wszechprądowym/selektywnym
Wyłącznik różnicowoprądowy
Jeśli wydajność tego urządzenia nie jest wystarczająca, zalecamy zastosowanie monitora prądu szczątkowego na miejscu.

- Przeznaczona temperatura otoczenia:
+10 do +40 stopni Celsjusza
- Prowadzenie kabli w korytarzu, układanie i zakrywanie kabli od maszyny do szafy sterowniczej na miejscu!

6. URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE

- Do obsługi instalacji wymagane są oddzielne urządzenia ochronne!
- Zgodność WE (CE) zgodnie z aktualnie obowiązującą dyrektywą maszynową dla indywidualnej eksploatacji maszyny
- W przypadku pracy maszyn połączonych ze sobą (komórki/systemy fabryczne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu). Wykonanie przez samego użytkownika (klienta) lub opcjonalnie przez dostawcę VKNR 8945

7. PAKIET JAKOŚCI BARGSTEDT

- Maszyna jest produkowana z zachowaniem powtarzalnych procesów produkcyjnych zgodnie z certyfikatem TÜV DIN EN ISO 9001:2008
- Maszyna jest uruchamiana i dostarczana zgodnie z programem standardowym BARGSTEDT.
- Funkcja oszczędzania energii:
 - Gdy maszyna nie produkuje, napięcie sterujące jest wyłączane przez ustawiony czas.
 - Funkcja może być włączana i wyłączana

8. DOKUMENTACJA

- Dokumentacja jako CD-ROM
- Instrukcja obsługi i konserwacji dodatkowo w formie drukowanej

Cena za maszynę podstawową TLF210/10/05:

G.0001 Numer : 5904 21 sztuk, WYSOKOŚĆ 2,20 M, TLF210

- Długość 1000 mm
- Wykonanie zgodne z przepisami UVV
- łącznie ze słupkami i kołkami zgodnie z planem montażu

G.0004 Numer : 0830 1 sztuka

BEZPIECZNY RACK NA ŚWIATŁA (1 ZESTAW) BEZ WYCISKANIA

- Zabezpieczenie rejonów przejść i rejonów dostaw materiałów.
- Ręczne potwierdzenie.

G.00101 szt.

CENA DODATKOWA WĄSKIE SZEROKOŚCI CZĘŚCI 300 -1200 MM UWAGA TLF:

Uwaga na stałe krawędzie!

- min. Szerokość części: 300mm
- min. Długość części: 1200mm
- maks. szerokość części: 1200mm
- max. długość części: 4100mm

Dostawa części na regał transportowy klienta, części zawsze wyśrodkowane i na stałej krawędzi z przodu regału transportowego.

(Tylko w połączeniu z poprzeczką ssącą o regulowanej długości)

■

- min. Długość części: 1000mm

G.0013 Numer : 59051 szt.

DŁUGOŚĆ PRZESUWU REGULOWANA SILNIKIEM TLF210

- zawarta w zakresie dostawy ręcznie regulowana poprzeczka jest wyposażona w zmotoryzowaną automatyczną regulację długości za pomocą programu

G.00191 szt.

INTERFEJS DANYCH MAGAZYN/SAW

Holzma tworzy oprogramowanie do kompletacji stosów, za pomocą którego klient wie, jak ma być uformowany stos, przy czym zużyte resztki są rezerwowane bezpośrednio przez Holzme poprzez interfejs SQL z ręcznego magazynu resztek. Wcześniej planowano pozostałości Holzma nad zarezerwowany interfejs rezerwacji i b

Funkcja specjalna Łacze danych Bargstedt
Holzma Mr H-D. Maschke, pan Jörg Tiedemann
09.06.2011 r.

N.011 razy

MAGAZYNOWY PRZENOŚNIK ROLKOWY

N.01012 razy 1-276-36-0226

TFR580/S/ /50/61/12

BARGSTEDT

Do przenoszenia detali na stałej krawędzi w
lewo/prawo, w zależności od wersji.

PODSTAWOWA BUDOWA:

Podłużna belka z mocnego profilu aluminiowego
z regulowanymi na wysokość stopami ze stali
profilowanej.

Rolki nośne ustawione pod kątem do kierunku
transportu, do transportu detalu przy liniale
bocznym na stałej krawędzi.

Każde koło zębate napędzane jest przez
indywidualne paski płaskie poprzez wspólny
wał.

Napęd za pomocą pasa zębatego poprzez częstotliwość

F3
0-
56
2-
19
2-
AB
-D

sterowany silnik przekładniowy.

Bez szafy sterowniczej, ale z częścią sterującą Power Control zgodnie z IEC 61131 do integracji w szafie sterowniczej maszyny Bargstedt.

- Zgodność WE (CE) zgodnie z aktualnie obowiązującą dyrektywą maszynową dla pracy pojedynczej maszyny
- W przypadku pracy maszyn połączonych ze sobą (komórki/systemy fabryczne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu). Wykonanie przez samego użytkownika (klienta) lub opcjonalnie przez dostawcę VKNR 8945

Dane techniczne:

Min. długość elementu: 500 mm
Długość przenośnika rolkowego: 6080 mm
Szerokość robocza: 1200 mm
Wysokość robocza: 840 - 1020 mm +/- 40 mm
Średnica rolki nośnej: 85 mm
Rozstaw kółek nośnych: 200 mm
Maksobciążenie użytkowe na koło zębate: 25 kg
Maks. Obciążenie transport 100
kgPrędkość transportowa: 10 - 50 m/min.

- Napęd tylko z przepływem
- Rolki nośne pokryte wężem PCV
- Regulacja liniału bocznego 0 - 110 mm ręczna poprzez dźwignię zaciskową

Karta katalogowa nr 9-506-00-203_.

E.06 Numer 6019 1 sztuka

MASZYNOWY HOMAG-GROUP MACHINES

- wraz z kablem zamykającym o długości 30 m

E.07 Numer : 60211 Sztuk

BLOKADA AWARYJNA MASZINY GRUPY HOMAG

- wraz z kablem zamykającym o długości 30 m

- E.11 Serwis: 6068 1 raz
KABEL SIECIOWY ETHERNET - PROJEKT PODSTAWOWY
25 m skrętka UTP/S CAT.5 do sieci i
Ethernetu, z wtyczką RJ 45.
- Układanie kabli na miejscu.
- E.14 Numer : 6071 3 sztuki WYDŁUŻENIE
KABLA NA METR - RAZEM MIĘDZY NAMI
- między szafą sterowniczą a maszyną
- Kabel o długości 5 m wchodzi w skład
standardowego zakresu dostawy
- E.17 Numer : 64251 szt.
Zmiana ZARZĄDZANIE MIEJSCEM DO PRZECHOWYWANIA RESZTEK (SKANER)
ZAWIERA:
- Skaner sprzętu i oprogramowania
- Lampka kontrolna zapasów
- Rezerwowanie i odrezerwowanie resztek za pomocą skanera
- Zapytania o dostępność przez skaner
- (tylko w połączeniu z VKNR 6424)
- D.05 Serwis: 8741 1 raz
TELESERWIS (WSPÓLNE UŻYTKOWANIE ROUTERA HOMAG)
Zdalna diagnostyka poprzez TeleServiceNet
zamiast modemu, dla szybkiego, ekonomicznego i
niezawodnego serwisu zdalnego
- usługi i opłaty za zdalną diagnostykę są regulowane w odrębnej umowie o świadczenie usług teleserwisu
 - TeleServiceNet przy maszynie oferuje dodatkowe możliwości e-serwisu
 - Wymagana jest przepustowość co najmniej 256 kbit/s upstream i 256 kbit/s downstream.
 - Odstępstwa od standardowych rozwiązań powodują dodatkowe koszty związane z planowaniem projektu, cena ustalana jest w zależności od czasu i nakładu pracy.
 - tylko w połączeniu z powerControl