

Specyfikacja

Data : 12.12.2021 / DWO

Wykonanie : 2

W przypadku zapytań prosimy o
podanie numeru zamówienia :089415

Klien:

Numer maszyny : 0-261-04-6526

G.00 OPTIMAT KDF 650 C

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT MODEL:

AMBITION 1650 FC

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

ZESTAWIENIE, WYPOSAŻENIA, URZĄDZENIA:

AGREGAT ŁĄCZĄCY 2 X 2,2 KW 200 HZ

AGREGAT KLEJĄCY A12

AGREGAT TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTY 2 X 0,35 KW

AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

AGREGAT FORMUJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKO WYMIENNYMI

GŁOWICAMI WOLNA PRZESTRZEŃ SKROBAK DO

SPOIN KLEJOWYCH POLERKA

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Ciągła kolumna maszyny, do zamocowania agregatów obróbczych
- Stały ogranicznik strona prawa
- Lakier szary RDS 240 80 05
- Liniał podający regulowany ręcznie
- Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
- Górne ciśnienie:
 - Pojedyncze rolki w 2 rzędach, naprzemiennie
 - Regulacja wysokości z cyfrowym licznikiem do ręcznego ustawiania górnego docisku na grubość płyty
- 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
 - Podpora detalu z szyną rolkową, wysuwana na ok. 600 mm
- Urządzenia do ochrony przed hałasem, z odciągami indywidualnym do części łączonych i odciągami zbiorczym do kruszywa, jak również pojemnik na wióry do Wióry skrobakowe

- Prędkość posuwu ; 8 - 18 m/min
- Maks. prędkość posuwu z nożem kształtowym ; 11 m/min
- Posuw maks. z nożem formującym w powiązaniu z VKNR 4839 ; 14 m/min
- Wysokość robocza ; 950 mm
- Przyłącze pneumatyczne ; min. 6 bar
- Długość całkowita ; 5.760 mm

Warunki gruntowe muszą być zgodne z planem zagospodarowania terenu i planem wydobywania, nr: 5-701-80-1379

Dane techniczne odnoszą się do wersji standardowej.

Opcje prowadzą do zmian w wartościach przyłączeniowych dla mocy, ssania i zużycia powietrza.

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- Szerokość obrabianego elementu min:
 - Dla grubości obrabianego elementu 8-22mm ; 70 mm*
 - Dla grubości obrabianego elementu 23-40mm ; 120 mm*

- Dla grubości obrabianego elementu 41-60mm ; 150 mm*
*W zależności od długości
obrabianego elementu
- Rzut przedmiotu obrabianego ; 38 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu ; 8 - 60 mm
- Wysokość krawędzi max.= + 6 mm
wysokość detalu;
- Rolka materiału brzegowego ; 0,4 - 3 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi max. 135 mm²
 - Dla PVC ; ;
 - Dla forniru ; 100 mm²
 - Średnica rolki max. ; 830 mm
- Krawędziowe listwy materiałowe 0,4 - 12 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi max. 600 mm²
 - Dla pasków ; ;
- Jeśli nie podano promienia, wsuwany jest R=2 mm i dostarczany
- Operator maszyny jest odpowiedzialny za stosowanie odpowiednich materiałów (płyty, kleje, taśmy brzegowe, środki czyszczące, lakiery 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. K O N D U K C J A G R E G A T Y W N A

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 zależy od materiału i prędkości posuwu) Pokrywa z krótcem ssącym o średnicy 120 mm.

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 KLEJACA A12

Składający się z:

WSTĘPNE PODGRZEWANIE DETALU

- Grzejnik do przygotowania detalu dla optymalnej jakości klejenia

STANDARDOWA JEDNOSTKA ZAMÓWIENIOWA

- jednostka szybkiej wymiany
- Przetwarzanie granulatu kleju poliuretanowego o standardowej jednostce aplikacyjnej wymiennego PU (VKNR2068) możliwe do wykonania zgodnie z instrukcjami obróbki kleju
- Szczelne doprowadzenie kleju pod wałek klejowy
- Dokładne dozowanie kleju na obrabiany element za pomocą wałka klejowego, nie jest wymagane dostosowanie do grubości obrabianego elementu
- Kierunek obrotów wałka klejowego synchroniczny lub przeciwbieżny. Monitorowanie temperatury kleju za pomocą elektronicznego termostatu
- Automatyczna redukcja temperatury kleju podczas przerw w pracy
- Podnoszenie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
- Pojemnik z klejem mocujący element uruchamiany

REAKTYWACJA KLEJU

- Emiter podczerwieni do utrzymywania idealnej temperatury kleju

MAGAZINE

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

STREFA DRUKU

- Strefa ciśnieniowa z napędzaną, pneumatycznie uruchamianą główną rolką dociskową, jak również

- 3 swobodnie poruszające się rolki dociskowe
- Wyposażony w cyfrowy licznik do ręcznego dopasowania strefy docisku do grubości krawędzi

3.3 AGREGAT TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTY 2 X 0,35 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 nasadek prostych do fazowanych 0-15 stopni
- Funkcja Soft Touch do materiałów o wrażliwych krawędziach.
- 2 silniki, każdy 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr.
- 2 piły TCT o wymiarach 125 x 32 x 2,4 mm, Z = 24
- Prędkość posuwu: 8 - 18 m/min.
0,4 - 3 mm grubość krawędzi maks. 18 m/min.
3 - 12 mm grubość krawędzi maks. 14 m/min.

3.4 AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNY

- Do frezowania górnego i dolnego występu materiału krawędziowego, sondowanie pionowe i poziome. Regulacja wysokości górnego agregatu z górnym dociskiem
- Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania:
2 pozycje robocze: Frezowanie płaszczyznowe i promieniowe/krawędziowe
- Wszystkie osie regulacyjne z cyfrowymi licznikami do szybkiego ustawiania
- 2 silniki, każdy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr.
- Wyposażony w frezy kombi DFC do frezowania faz, promieni i płaszczyzn.
Grubość krawędzi maks. 12 mm

3.5 AGREGAT KSZTAŁTUJĄCY 2 X 0,35 KW WD 60

- Do kształtowania krawędzi natarcia i spływu różnych profili
- Obrzeża drewniane możliwe do pewnego stopnia, w zależności od materiału, z którego wykonane jest obrzeże.
Ograniczenia dla luźnych warstw środkowych na elementach post/softformingowych i ekstremalnie cienkich krawędzi z melaminy/folii oraz materiałów powierzchniowych.
W tym pneumatyczny 2-punktowy

Faza regulacji/ promień regulacji.

Dostawa wraz z 2 narzędziami do łuków

2 silniki o mocy 0,35 kW każdy, 200 Hz, 12000 obr.

Grubość krawędzi max. 3 mm

Grubość obrabianego przedmiotu max. 60 mm

Długość obrabianego elementu min. 160

mm Prędkość posuwu maks. 11 m/min.

3.6 SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKOWYMIENNA GŁOWICA

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

3.7 ZESPÓŁ POLERUJĄCY 2 SILNIKI

- Aby uchwycić krawędzie na górze i na dole
- 2 silniki o mocy 0,18 kW każdy, indywidualnie zawieszane, z możliwością pochylenia i regulacji wysokości
- Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą górnego docisku
- 2 krawędzie moltonowe o średnicy 150 x 20 mm

4.0 SYSTEM STEROWANIA HOMAG GROUP POWERTOUC

Centrum sterowania z ekranem multidotykowym

Full HD w formacie panoramicznym

- Interfejs użytkownika Grupy HOMAG powerTouch dla maszyn Practive
- Ergonomiczna obsługa dotykowa za pomocą gestów, np. przewijanie, wycieranie
- Prosta nawigacja zapewniająca jednolitą, intuicyjną obsługę maszyny
- Inteligentne wyświetlanie gotowości do produkcji za pomocą funkcji świateł drogowych
- Zbieranie danych o maszynach w celu konserwacji zależnej od użytkownika oraz do wyświetlania ważnych danych kluczowych dla produkcji (np. liczba sztuk, czas produkcji, zużycie krawędzi)
- Uchylny pulpit sterowniczy na wejściu maszyny
- Przemysłowy komputer PC z kompaktowym dyskiem flash jako urządzeniem pamięci masowej

- Przyciski funkcyjne urządzenia z diodowym wskaźnikiem stanu
 - Pomoc w prowadzeniu operatora za pomocą kolorowych piktogramów
 - Pozyskiwanie danych produkcyjnych związanych z prowizją, w celu dokładnego określenia danych produkcyjnych poprzez bezpośrednie przyporządkowanie 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 istotnych dla maszyny stanów docelowych i rzeczywistych
 - Komunikaty o stanie w postaci zwykłego tekstu
 - Łatwy wybór i korekta punktów trasy
 - Prosta możliwość przestawiania osi (przy odpowiedniej konstrukcji agregatu)
 - Funkcja pomocy kontekstowej, szczegółowe informacje o obsłudze i funkcjach maszyny bezpośrednio na zespole sterującym
 - Wskaźnik okresów przeglądów i konserwacji
 - Zapisywanie programów obróbczych
 - Produkcja zgodnie z programami obróbki
 - Archiwizacja danych programów obróbczych
 - Maszyna wyposażona jest w funkcję TeleServiceNet umożliwiającą zdalną konserwację 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
- Elektroniczny przemiennik częstotliwości z funkcją hamulca silnika
- Ochrona przeciwprzepięciowa dla maszyn z elektroniką
- Dostosowanie napięcia roboczego dla danego kraju za pomocą transformatora (opcjonalnie)
- Wyposażenie elektryczne o budowie modułowej

System sterowania zwiększający komfort pracy operatora

- Elektroniczna stabilizacja wewnętrzna 24 V - napięcie sterujące
- W przypadku wahań napięcia sieciowego większych niż +/- 10 %, w miejscu użytkowania musi być zainstalowany 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 połączonej pracy maszyn (komórki) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu).
Wykonanie przez samego użytkownika (klienta).
- Pył drzewny testowany wartość TRK maks. 2mg/m³ w zależności od wydajności odsysania, którą klient ma zapewnić zgodnie z planem instalacji.
- Warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest pełne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi dostarczonej wraz z maszyną, łącznie z przepisami bezpieczeństwa.

7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

- Certyfikat TÜV zgodnie 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 w układzie sterowania maszyny
4. Dialogi systemu operacyjnego w języku angielskim

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

G.0004 Numer : 0415 1 x prawy
GÓRNY DOCISK TAŚMY DLA AMBITION / PROFILINE XX50
wraz z VKNR 0047 Przedłużenie króćca wlotowego
o 300 mm

Może być używany z następującymi maszynami:
Ambition/Highflex/Profiline 1600-1800

G.0007 Numer : 2215 1 x prawy
JEDNOSTKA NATRYSKOWA ŚRODKA ODDZIELAJĄCEGO NARZĘDZIA
- Wskazanie środka oddzielającego na
górze i na dole, dla łatwego usuwania
resztek kleju z obrabianego
przedmiotu
- Ręczne ustawianie zmiany wysunięcia
obrabianego elementu
- Bez środka oddzielającego, musi
być dostarczony przez klienta

Tylko w połączeniu z frezarkami do fug!
Może być stosowany tylko w seriach 1200 - 1800

N.0001 Numer : 4184 1 x prawy
zestaw PLUS-PAKIET A 1650 FC, A 1660 FGC
Składający się z:

0047 - PRZEDŁUŻENIE LINIAŁU WLOTOWEGO O 300 MM

0933 - ZMOTORYZOWANA REGULACJA WYSOKOŚCI DOCISK GÓRNY
- poprzez wprowadzenie danych przez
sterowanie, przesunięcie nacisku
górnego na grubość obrabianego
przedmiotu.

0054 - GÓRNE ROLKI DOCISKOWE PU ZAMIAST ROLEK GUMOWYCH
- Zamiast standardowych żebrowanych gumowych
rolek dociskowych stosowane są gładkie górne
rolki dociskowe z PU. Stosować do
szczególnie wrażliwych powierzchni
obrabianych.

2035 - QUICKMELT - JEDNOSTKA APLIKACYJNA
- Dopłata za urządzenie do topienia Quickmelt i
szybkozmienne, małogabarytowe urządzenie do
topienia Quickmelt.

Jednostka zamówienia, zamiast standardowej jednostki zamówienia.

4172 - PAKIET AUTOMATYKI DLA 1 FREZARKI.
-W skład wchodzi:

- 3175 - PNEUMATYCZNE NASADKI REGULACYJNE
FAZOWANIE/PROSTOWANIE
- 5762 - PNEUMATYCZNY ZGARNIACZ NASTAWNY
- 4211 - PROGRAM - REGULACJA ZESTAWÓW KOŁOWYCH
BOCZNYCH
- 4199 - PNEUM. 2-PUNKTOWA REGULACJA. VERTIC.
TASTR.

Pakiet automatyki do frezarek pojedynczych, wyposażonych we frezarkę do płaszczyzn VKNR 4150: automatyczne przełączanie z cienkiej krawędzi z 13-stopniowym skosem, promieniem krawędzi PVC/ABS i drewna litego do 12 mm.

- 5820 - 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
 - wraz z odsysaniem

N.01 Numer : 4839 1 x prawy
wielofunkcyjny agregat formujący VKNR 4809
Dopłata za wielofunkcyjny agregat formujący VKNR 4809 zamiast standardowego agregatu formującego góra + dół 2 x 0,35 kW VKNR 4803.

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 po 0,4 kW, 200 Hz, 12000 1/min z uchwytem narzędziowym HSK 25
- Wyposażony w diamentowe frezy i zintegrowaną technikę odsysania
- Stała prędkość obrotowa silników frezujących dla perfekcyjnego wykończenia
- Kompaktowa głowica frezująca z wbudowanym systemem odprowadzania wiórów

- Urządzenie do szybkiej wymiany do ręcznej zmiany profilu
- Frezowanie wzdłużne lub kopiowanie narożników, dowolnie wybierane za pomocą układu sterowania maszyny
- Dopasowanie serwomotorów do różnych profili krawędzi (promień/ skos)
- Prędkość posuwu maks. 14 m/min.
- Długość obrabianego elementu min. 160 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu 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)

N.04 Numer : 2220 1 x prawe
czyszczenie gruzu budowlanego

- Urządzenie rozpylające środki czyszczące na górne i dolne krawędzie obrabianych przedmiotów.
- Do usuwania pozostałości środków antyadhezyjnych i kleju.
- Bez środka czyszczącego, musi być dostarczony przez klienta

Może być stosowany do serii 1200 - 1800

Tylko w połączeniu z jednostką polerską
VKNR 5330, VKNR 5455

D.01 Numer : 8332 1 raz
WYBÓR JEZYKA POLSKI

- Teksty ekranowe dla operatorów maszyn w języku polskim

- B.23 DOSTAWA:
Wadowice , w tym pakowanie
ciężarówki, z wyłączeniem uruchomienia i
instruktażu.
- B.26 PŁATNOŚĆ:
20 % kaucji
Płatne po otrzymaniu potwierdzenia zamówienia.
- 80 % kaucji
płatne przed dostawą,
- B.32 TERMIN
DOSTAWY:
- B.38 GWARANCJA:
1 miesiąc na części mechaniczne bez kosztów dojazdu