

P.00

KAL370 AMBITION 2274

HOMAG JEDNOSTRONNA OKLEINIARKA

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

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- rama maszyny ciągłej do montażu zespołów obróbczych
- ochrona przed hałasem dla części łączącej i części zespołowej z indywidualnym zasysaniem
- wysokość robocza : 950 mm
- przyłącze pneumatyczne : 6 bar
- długość całkowita : 8365 mm
- Warunki na podłodze muszą być zgodne z planem rozmieszczenia i zasysania

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- szerokość detalu bez krawędzi min:

- w przypadku grubości elementu 12-22 mm | 60 mm*
 - w przypadku grubości elementu 23-60 mm | 100 mm*
 - wysięg elementu | 30 mm
 - grubość elementu | 8 - 60 mm
 - wysokość krawędzi maks. | + 4 mm
 - materiał obrzeża w kręgu | 0,3 - 3 mm
 - Przekrój matrycy obrzeża max. |
 - dla PVC | 135 mm²
 - dla forniru | 100 mm²
 - średnica cewki max. | 400mm / 830mm
- operator maszyny jest odpowiedzialny za użycie odpowiednich materiałów (płyt, klejów, materiałów do obrzeży, środków czyszczących, lakierów itp.)

3. WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE:

- napięcie robocze 400 V, 50 Hz
- szafa sterownicza zainstalowana przy maszynie
- instalacja zgodna z normą europejską EN 60204
- przetwornica częstotliwości, elektroniczna, z funkcją hamowania silnika
- Wyłączenie bezpieczeństwa FI jest dozwolone tylko w połączeniu z wyłącznikiem bezpieczeństwa FI o czułości/ selektywnym wyłącznikiem bezpieczeństwa; jeżeli wydajność tego urządzenia nie jest wystarczająca, zalecamy zastosowanie monitora prądu różnicowego, który powinien być dostarczony przez klienta.
- zalecana temperatura otoczenia: + 5 stopni do + 40° C
(w przypadku temperatury otoczenia >35°C lub wilgotności powietrza >65% zalecane jest zastosowanie jednostki chłodzącej dla szafy sterowniczej)

4. URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- Zgodność WE (CE) zgodnie z aktualnie obowiązującą dyrektywą maszynową dla poszczególnych maszyn w eksploatacji
- zgodnie z Dyrektywą Maszynową dodatkowo świadectwo zgodności WE dla połączonych ze sobą

w określonych krajach wymagana jest obsługa maszyn (komórek/zakładów).

- ochrona przed pyłem drzewnym maks. 2 mg/m³, pod warunkiem zapewnienia przez klienta wymaganej wydajności odsysania zgodnie z planem odsysania
- warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest nieograniczone przestrzeganie oryginalnych instrukcji produkcji dostarczonych wraz z maszyną wraz z instrukcjami bezpieczeństwa

5. ZESTAW JAKOŚCI HOMAG:

- Certyfikat TÜV zgodny z DIN EN ISO 9001: 2008
- Napędy energooszczędne wg UE nr 640/2009. 640/2009
- funkcje oszczędzania energii:
 - Przycisk ECO Plus do uruchamiania trybu stand-by, który może być aktywowany podczas produkcji. Po uruchomieniu na pusto lub gdy maszyna jest pusta prowokuje następujące:
 - napędy przestają działać
 - publiczna infrastruktura zasilająca jest wyłączona
 - gdy maszyna nie produkuje, napięcie sterujące jest odłączane przez ustawiony czas
 - funkcja może być włączana i wyłączana
 - nowoczesny, zdecentralizowany system sterowania z pasywnym chłodzeniem
 - do oświetlenia przedziału maszynowego stosowane są nowoczesne, energooszczędne oprawy oświetleniowe
- w celu zaoszczędzenia energii cylindry pneumatyczne i dysze wydmuchowe wykorzystują 2 różne zasilacze pneumatyczne

P.00001 Numer : 0876 1 x lewa
POSUW REGULOWANY BEZSTOPNIOWO 16-20 M/MIN
- sterowany częstotliwością zasilania
- regulacja prędkości na jednostce wejściowej

P.00004 Numer : 0467 1 x lewa
STRONA STAŁEGO ZABEZPIECZENIA
po lewej stronie

P.00007 Numer : 0474 1 x lewy
CZĘŚĆ OBRABIANA GRUBOŚĆ 8 - 60 MM
- przygotowanie maszyny podstawowej
dla grubości detalu 8 - 60 mm

P.00013 Numer : 0479 1 x lewy
WYSUWANIE PANELU 30 MM
- wysięg panelu 30 mm fix

P.02001 Numer : 0699 1 x lewy
LAKIER SZARY RDS 240 80 05

P.02004 Numer : 0893 1 x lewa
PREINSTALACJA dla BOOMERANG TFU140
- dostosowanie interfejsu mechanicznego

P.02007 Numer : 0472 1 x lewa
blokada posuwu
- z planem blokady i kablem łączącym

PAKIETY WYPOSAŻENIA

P.03004 Numer : 9074 1 x lewy
PAKIET PRZYSZŁOŚCI 5

OBSŁUGA DETALI

P.04004 Numer : 0395 1 x lewa
USTAWIENIE OBRABIANEGO
PRZEDMIOTU W DOSUWIE

OGRODZENIE PODAWCZE AUTOMATYCZNE

- dla maszyn z poprzedzającą częścią łączącą

- P.04008 Numer : 0460 1 x lewy
wspornik panelu z prowadnicą rolkowa
- 1000 mm wyciągane
- P.04011 Numer : 0466 1 x lewy
BŁOKADA PODAWANIA
- blokada podawania sterowana pneumatycznie
- P.04014 Numer : 0473 1 x lewe
URZĄDZENIE DO TRANSPORTU PRAC
urządzenie do transportu obrabianych przedmiotów:
- łańcuch transportowy z powłoką gumową,
szerokość 80 mm
- hartowane, precyzyjne powierzchnie
jezdne i prowadzące
- łańcuch transportowy z hamulcem magnetycznym
- P.04017 Numer : 0470 1 x lewy
BELKA DOCISKOWA
- złożony pas klinowy
- elektroniczna regulacja wysokości
- regulacja wysokości jednostek obróbki
końcowej za pomocą górnego docisku
- mechaniczny cyfrowy odczyt pozycji
- MIN. DŁUGOŚĆ ELEMENTU ROBOCZEGO 240 MM
- długość elementu min. 240 mm dla maszyn
jednostronnych

ZASTOSOWAĆ CZYNNIK ROZDZIELAJĄCY I FORMAT PROCESU

- P.04025 Numer : 0483 1 x lewa jednostka
spryskiwacza SEPARATING AGENT TOP/BOTTOM
- w celu zmniejszenia zanieczyszczenia powierzchni
- naniesienie środka oddzielającego za pomocą
dysz natryskowych przed częścią formującą
panelu od góry i od dołu
- dysze sterowane oddzielnie
- bez rozdzielającego agenta, klient musi go
zapewnić
- Wyposażenie podstawowe: separator pustych
pojemników Riepe LPZ/II

- Szczegółowe informacje o odpowiednich środkach oddzielających należy zaczerpnąć z instrukcji obsługi "natrysk środka oddzielającego".

NAPRAWA ZAWIESZENIA

P.04029 Numer : 0485 1 x lewy
zespół łączący
Do łączenia przycinanie wąskiej powierzchni przedmiotu przed klejeniem.

- urządzenie do przedmuchiwania płyt

WYDAJNOŚĆ SILNIKA 3 KW, 150 MM²
- 2 silniki po 3 kW, 150 Hz, 9000 1/min
- przekrój poprzeczny chłodzenia max. 150 mm²

WYSOKOŚĆ OBRÓBKI ZŁĄCZA 60 MM
- przeznaczony dla grubości detalu max. 60 mm,
w zależności od obrabianego przedmiotu

INTERFEJS NARZĘDZIOWY, PODWÓJNY KLUCZ
- średnica wału silnika 30 x 68 mm,
podwójny sposób wpustu

ELEKTROPNEUMATYCZNE STEROWANIE PRZERYWANE
- elektropneumatyczne sterowanie obydwoma silnikami do przerywanego trymowania

NAPRAWA ZAWIESZENIA

URZĄDZENIE REGULACYJNE RĘCZNE PIONOWE DLA S2
- ręczne przestawianie w pionie dla lepszego wykorzystania ostrza narzędzia i ustawienia frezów łączących na środku obrabianego elementu

ŚREDNICA NARZĘDZIA 125 MM

P.04039 Numer : 0587 1 x lewa
ZESTAW DIAMENTOWYCH FREZÓW DO FUGOWANIA WD60
- 2 frezy do połączeń 125x63x30 mm, sposób mocowania t=3x3

- asymetryczne wykonanie
- wysoka jakość obróbki dzięki niewielkiemu zabrudzeniu detali
- do obróbki już nałożonych, uszkodzonych krawędzi zalecane są specjalne narzędzia
- zmniejszenie ilości pobieranych wiórów przy obróbce już nałożonych obrzeży, które są uszkodzone

OBWÓD ZEWNĘTRZNY

P.04045 Numer : 2326 1 x lewa
PODGRZEWANIE PANELI O GRUBOŚCI DO 60 MM
 - do podgrzewania krawędzi elementu przed nałożeniem kleju
 - dla poprawy jakości klejenia

P.04048 Numer : 0557 1 x lewy
zespół szybowy

TYP KLEJU PU

- Powłoka antyoksydacyjna zbiornika topliwego poddana obróbce ChemCoat
- kontrola temperatury
- grubość krawędzi max. 6 mm
- napęd rolki aplikacyjnej w przypadku zatrzymania podawania
- Podnoszenie pojemnika z klejem w przypadku zatrzymania podawania
- zaciskanie pojemnika z klejem uruchamiane na detalu

W zestawie JEDNOSTKA KLEJĄCA PU65

JEDNOSTKA TOPIĄCA PU 4-6 KG/H

- wydajność topienia max. 4-6 kg/h w zależności od kleju
- wielkość pojemnika 2 kg

PAKIET DO KLEJENIA PU65

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
 34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

P.04053 Numer : 2009 1 x lewa
PRZYGOTOWANIE DO JEDNOSTKI AKTYWUJĄCEJ
AIRTEC

- przygotowanie maszyny/części do klejenia w taki sposób, aby można było później zamontować klej EVA/PU-glue lub airTec
- ręczne przestawienie z airTec na PU/EVA
- przeznaczony do prostych krawędzi detalu, bez softformingu
- możliwość montażu w połączeniu z magazynem listew
- górne ciśnienie pływające
- przygotowanie do chłodzenia przedniej części toru łańcuchowego

N_o_t_e_:

- w celu późniejszego wyzerowania należy stworzyć specyficzną dla klienta ofertę modyfikacji

P.04056 Numer : 0577 1 x lewy
system nakładania kleju

SYSTEM SZYBKIEGO MOCOWANIA F. JEDNOSTKA APLIKACYJNA QA/PU
Do szybkiej wymiany jednostki aplikacyjnej

- np. przy zastosowaniu kilku jednostek aplikacyjnych dla różnych kolorów kleju

P.04063 Numer : 0519 1 x lewa
jednostka aplikująca

MODEL PU65

- z powłoką teflonowa
- z podgrzewanym wałkiem aplikacyjnym
- powtarzalne dozowanie dawki za pomocą noniusza
- do przetwarzania kleju PU np. w postaci granulatu

PAKIET DO KLEJENIA PU65

P.04067 Numer : 0519 1 x lewa
jednostka aplikująca

MODEL PU65

- z powłoką teflonową
- z podgrzewanym wałkiem aplikacyjnym
- powtarzalne dozowanie dawki za pomocą noniusza
- do przetwarzania kleju PU np. w postaci granulatu

P.04071 Numer : 2960 1 x lewy
zbiornik ciśnieniowy dla jednostki aplikacyjnej PU

- do przechowywania jednostki do nakładania PU z dopuszczeniem azotu w celu uniknięcia utwardzenia resztek kleju w części przedniej przy długich przerwach w pracy
- wraz z zestawem przyłączeniowym dla azotu: zawór butlowy wg DIN 477, nr 10
- wymagany azot ma być dostarczony przez klienta

P.04074 Numer : 0475 1 x lewy
MAGAZYN OBRZEŻA

MATERIAŁ NA ZWOJACH

- zespół przycinania
- Kontrola materiału obrzeża z ogranicznikiem posuwu

2 MIEJSCE NA CEWKI

AUTOMATYCZNA ZMIANA MATERIAŁU OBRZEŻA

- 2 urządzenia podające materiał na obrzeża

SERWOSTEROWANY POSUW KRAWĘDZIOWY DLA A1 - A20

- krawędziowe podawanie materiału na rolki za pomocą serwonapędu
- maks. wysięg krawędzi z przodu i z tyłu przy obróbce materiału na zwojach: +/-3 mm w przypadku posuwu do 50 m/min i maksymalnej wagi zwoju 15 kg.
- w przypadku zwisu powierzchniowego nie można zagwarantować dokładności

- w przypadku posuwu > 40 m/min i dużych mas wójów zalecane jest zastosowanie wózka z rolkami napędzanymi
- w połączeniu z panelem laserTec wysięg przedniej i tylnej krawędzi min. 15 mm

REGULACJA DŁUGOŚCI KRAWĘDZI

RESZTEK REGULACJA WYSOKOŚCI

MAGAZYNU RĘCZNIE

- regulacja wysokości magazynu za pomocą wrzeciona +/- 5 mm

P.04083 Numer : 0477 1 x lewa
STREFA DOCISKU

STREFA DOCISKOWA 5 ROLEK

- 1 napędzany wałek dociskowy, średnica 90 mm
- 4 rolki dociskowe, średnica 70 mm
- pneumatyczna regulacja ciśnienia

STREFA DOCISKU Z AUTOMATYCZNĄ REGULACJĄ

Do automatycznego dopasowania strefy nacisku w przypadku zmiennych grubości krawędzi.

URZĄDZENIE ZWILŻAJĄCE STREFA CIŚNIENIOWA

- zwilżenie rolki dociskowej w celu uniknięcia przylegania kleju
- urządzenie do zdejmowania izolacji dla wszystkich rolek dociskowych

P.04089 Numer : 9088 1 x lewy
PAKIET DO KLEJENIA PU65

OBRÓBKA WTÓRNA PRZEDMIOTU

P.04095 Numer : 0582 1 x lewa
URZĄDZENIE DO NATRYSKIWANIA CZYNNIKA CHŁODZĄCEGO NA GÓRZE/I DOLE

- do chłodzenia spoiny klejowej i do odprowadzania ładunków elektrostatycznych z taśmy zabezpieczającej krawędzie

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- chłodzenie oznacza zastosowanie za pomocą opryskiwanie dysz przed wstępnym przycięciem z góry i z dołu
- dysze są oddzielnie sterowane
- bez czynnika chłodzącego, musi być zapewniony przez klienta
- Wyposażenie podstawowe: pusty pojemnik antystatyczny środek chłodzący Riepe LP289/99
- Szczegółowe informacje o odpowiednich środkach oddzielających należy zaczerpnąć z instrukcji obsługi "natrysk środka oddzielającego".

P.04099 Numer : 0523 1 x lewa
OBCINAK HL81 FAZKA/PROSTOKĄT 0,8 KW
 do obcinania zwisów krawędziowych na przedniej i tylnej krawędzi

- 2 silniki, każdy 0,8 kW, 200 Hz, 12000 obr.
- Pneumatyczne przestawianie z fazowania na cięcie proste
- wraz z elektroniczną przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i rozszerzeniem ochrony przed hałasem
- 2 piły do cięcia TCT z HSK25, śr. 120 mm
- wysięg panelu | min. 30 mm
- grubość krawędzi prosta | max. 20 mm
- grubość krawędzi faza | max. 3 mm
- faza | 30°
- grubość płyty | max. 60 mm
- szerokość krawędzi | 65 mm
- przekrój poprzeczny krawędzi | max. 900 mm²
- prędkość posuwu: | min. 16 m/min.
- do grubości płyty 40 mm | max. 25 m/min
- do grubości płyty 60 mm | max. 20 m/min
- odstęp między panelami przy 20 m/min | min. 600 mm
- sekwencja paneli krawędź przednia/ |
 krawędź czołowa | 1000 mm

RECZNE USTAWIANIE FAZKI OGRANICZNIK CIĘCIA

- ręczne dopasowanie ogranicznika cięcia fazowego do różnych grubości krawędzi

P.04104 Numer : 3113 1 x lewy

PNEUMATYCZNA REGULACJA

- do elektropneumatycznego przestawiania silników krojczych na 2 pozycje.
- pozycja 1: cięcie płaskie
- pozycja 2: cięcie z wysięgiem - dla przycinanie z agregatem do przycinania profili

W zestawie PAKIET FUTUR 5

P.04107 Numer : 0508 1 x lewe

ZESPÓŁ DO WYCINANIA ZGRUBNEGO BF10

Do zgrubnego przycinania występów krawędziowych na górnej i dolnej krawędzi obrabianego przedmiotu

- regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- wraz z elektroniczną przetwornicą częstotliwości

WYDAJNOŚĆ SILNIKA 0,55 KW

- 2 silniki jeden nad drugim,
- każdy 0,55 kW, 200 Hz, 12000 rpm
- praca w ruchu przeciwnym
- grubość krawędzi ! max. 6 mm
- grubość przedmiotu obrabianego! 7 - 60 mm
- zakres obrotu ; +/- 1 stopień

PNEUMATYCZNA REGULACJA ZESPOŁU ZGRUBNEGO OKRAWANIA BF10+20

- na 2 stanowiskach
- pozycja 1 - przycinanie zgrubne z wystawaniem krawędź (ok. 0,2 mm)
- pozycja 2 - przycinanie bez wystająca krawędź
- oddzielnie kontrolowany

P.04113 Numer : 0513 1 x lewy
ZESTAW CIEĆ I-TCT FREZ PROSTY
- 2 frezy TCT 70 x 25, HSK 25, t=4

P.04116 Numer : 0344 1 x lewa
JEDNOSTKA DO PRZYCINANIA PROFILÓW FK11
Do obróbki wystających krawędzi przy górnej i dolnej krawędzi detalu oraz do obcinania wokół przedniej i tylnej krawędzi detalu w połączeniu z zespołem obcinającym i zespołem zgrubnym.

- 2 silniki, każdy 0,4 kW, 200 Hz, 12000 rpm
- uchwyt z urządzeniem do szybkiej wymiany po 1 zestawie głowic zmieniających, zmiana ręczna
- przełącznik wyboru frezowanie wzdłużne/okrągłe
- wraz z przemiennikiem częstotliwości z funkcją hamowania silnika i zabezpieczeniem przed hałasem na przedłużeniu
- elektropneumatyczny ruch poza obszarem roboczym

- pasza		max. 20 m/min
- posuw ciągły przycinanie bez przycinania profili		
- długość panelu- jednostronny		max. 30 m/min
- dwustronne		min. 240 mm
- grubość panelu		min. 120 mm
- odległość między panelami		12 - 60 mm
- jeśli grubość obrabianego przedmiotu jest większa niż 22 mm, min.		min. 500 mm
odstęp między elementami wynosi		
- grubość krawędzi		min. 600 mm
		max. 3 mm

- dla każdego profilu i dla każdego materiału obrzeża (drewno lub tworzywo sztuczne) wymagana jest oddzielna głowica wymiany
- przycinanie profili forniru i litych warg jest możliwe tylko częściowo
- Nie jest możliwe przycinanie na równi z krawędzią/krawędzią sklejonego softformingu.

P.04119 Numer : 3719 1 x lewa
ZESTAW GŁOWIC ZMIENIAJĄCYCH "I" AUTOMATYCZNIE
regulowany FK11
- 2 głowice wymienne do montażu na listwie profilowej FK 11
- do automatycznego dopasowania do różnych grubości krawędzi w przypadku przycinania fazy i/lub do automatycznego przestawienia z przycinania fazy na przycinanie promienia

- maks. grubość krawędzi przy fazowaniu frezem promieniowym:
- w przypadku R 1,5 = 0,6 mm
- w przypadku R 2,0 = 0,8 mm
- w przypadku R 3,0 = 1,0 mm
- kąt fazowania ok. 15 stopni
- przeznaczony dla I-tool z wbudowanym odsysaniem narzędzia
- bez narzędzi

P.04123 Numer : 3733 1 x lewa
ZESTAW FREZÓW DIAM. FREZÓW PROMIENIOWYCH I, R=2 MM T=4 FK11
- 2 frezy diamentowe średnica podstawowa 62 mm
- grubość krawędzi max. 2 mm

P.04126 Numer : 0481 1 x lewa
MULTIZGARNIACZ MN21 AUTOMATYCZNY
- dla max. 5 różnych profili
- śledzenie z góry, z dołu i z boku do fazowania lub zaokrąglania wstępnie przyciętych krawędzi PCV
- dysze wydmuchowe z regulacją elektropneumatyczną
- do automatycznego przestawiania fazy/promienia i do bocznego przemieszczania poza obszar obróbki dla górnych i dolnych narzędzi
- regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- grubość krawędzi max. 3 mm
- grubość płyty min. 13 mm dla promienia R=3 mm

- grubość płyty min. 12 mm dla promienia R=2 mm
- grubość płyty min. 11 mm dla promienia R=1 mm
min. 10 mm na fazę
0,5 x 45 stopni
- wraz z pojemnikiem ssącym na wióry z PVC

REGULACJA GRUBOŚCI DETALU Z GÓRA

URZĄDZENIE TNĄCE GÓRA/DÓŁ

- do usuwania wiórów z PVC

P.04131 Numer : 4551 1 x lewy
SKROBAK DO WYSOKIEGO POŁYSKU KRAWĘDZI
góra / dół
 - 2 noże TC przeznaczone do fazowania 20 stopni, R=1,0 / R=1,5 / R=2,0 / R=2,5 / R=3,0
 - do tworzenia połysku na promieniu krawędzi, np. w połączeniu z elementami o wysokim połysku

P.04134 Numer : 0381 1 x lewa
SKROBAK DO KLEJU FA20 PODSTAWOWY

P.04138 Numer : 4400 1 x lewa
 AGREGAT DO POLEROWANIA KRAWĘDZI FA06 GÓRA+ DÓŁ
 - do czyszczenia krawędzi
 - 2 silniki, każdy 0,18 kW
 - regulowana wysokość
 - regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
 - grubość obrabianego przedmiotu max. 60 mm
 - 2 krażki molletonowe, śr. 150 x 50 x 25 mm

JEDNOSTKA SPRYSKUJĄCA DETERGENTY GÓRA/DÓŁ

- jednostka natryskowa do nanoszenia detergentu na górną i dolną stronę panelu
- bez detergentu, klient musi się w to zaopatrzyć

- wyposażenie podstawowe: pusty pojemnik na oddzielny środek Riepe detergent LP163/93
- Szczegółowe informacje o odpowiednich środkach oddzielających należy zaczerpnąć z instrukcji obsługi "natrysk środka oddzielającego".

MASZYNA STERUJĄCA

P.06004 Numer : 0379 1 x lewy
POWERCONTROL PC23 POWERTOUC
 Nowoczesny system sterowania oparty na Windows-PC

Sprzęt:

- Sterowanie PLC zgodne z międzynarodową normą IEC 61131
- zintegrowane sterowanie linią do bezdotykowego sterowania jednostkami przetwarzającymi
- nowoczesny komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows 7
- Połączenie USB
- cyfrowy system magistrali polowej dla wejść/wyjść i jednostek zdecentralizowanych
- oprogramowanie antywirusowe

Oprogramowanie:

- równy interfejs użytkownika Grupy HOMAG powerTouch
- ergonomiczna obsługa dotykowa za pomocą gestów takich jak powiększanie, przewijanie i przesuwanie
- łatwa nawigacja dla równej i intuicyjnej obsługi maszyny
- inteligentne wyświetlanie gotowości produkcji przez funkcję świetlną
- system prowadzący operatora (BDL) do wskazywania niezbędnych ręcznych regulacji przy maszynie w przypadku resetu

ZAPASOWY DYSK TWARDY USB 2.0

- wstępnie skonfigurowany zewnętrzny dysk twardy z połączeniem USB 2.0 i o pojemności co najmniej 40 GB dla zabezpieczenia 1:1 sterowania maszyną
- przygotowany do podłączenia do sterownika PC23, PC53 lub PC86, który posiada złącze USB (od IPC5.0)

- z zestawem oprogramowania do
tworzenia kopii zapasowych

PIERWOTNIE INSTALOWANY PANEL

STEROWANIA

- panel operacyjny z 21,5-calowym wyświetlaczem
multitouch FULL-HD w formacie panoramicznym

P.06009 Numer : 6163 1-krotne

AWARYJNE ZAKŁÓCENIE BLOKADY

P.06012 Numer : 6530 1 raz

POŁĄCZENIE SIECIOWE ETHERNET

- umożliwia podłączenie urządzenia do
lokalnej sieci Ethernet.

Sprzęt do sterowania NCxx:

- Karta Ethernet z przyłączem AUI (10 Base-5)
- bez kabla

Sprzęt do sterowania PCxx:

- Karta Ethernet z przyłączem RJ45 (10/100
Base-T) dla okablowania typu twisted-pair
- bez kabla

- komunikacja danych poprzez FTP lub
sieć Windows

- w urządzeniu nie wolno instalować dodatkowego
oprogramowania i/lub składników sieciowych

Wskazówka techniczna dotycząca integracji
sieci po stronie klienta:

- w obrębie maszyny lub linii produkcyjnej
Homag wykorzystuje sieci danych z
identyfikatorami

192.2.x.x lub 192.168.1.x

- jeśli jedna lub obie identyfikacje są
również używane w sieci klienta, klient
musi zapewnić router w celu uniknięcia
konfliktów sieciowych

MASZYNA OPERACYJNA

- P.07004 Numer : 0378 1 x lewy
PAKIET OPROGRAMOWANIA
"WOODCOMMANDER
- graficznie wspierane tworzenie i zapisywanie programów maszynowych
- zarządzanie danymi narzędzia poprzez makra narzędziowe
- P.07007 Numer : 0576 1 x lewy
KONTROLA KOLEJNOŚCI MATERIAŁÓW
- do wstępnego wyboru materiału obrzeża w dowolnej kolejności.
Jeśli kanał materiału obrzeża jest pusty, uruchamiany jest następny wybrany kanał.
- P.07013 Numer : 0399 1 x lewy
PRZECHWYTYWANIE I OCENA
DANYCH MASZINY
MMR BASIC
- zintegrowane liczniki i predefiniowane okresy konserwacji zawsze informują operatora maszyny o koniecznych pracach konserwacyjnych w odpowiednim czasie
- dzięki konserwacji opartej na potrzebach zwiększa się dyspozycyjność maszyny i znacznie skraca się czas jej przestoju
- oprócz danych dotyczących konserwacji zbierana jest ilość wyprodukowanych detali i całkowity czas pracy maszyny
- dlatego informacje o wydajności są stale dostępne

P.07017 Numer : 0401 1 x lewa
diagnoza błędów

KOMUNIKAT O BŁĘDZIE W PROSTYM JĘZYKU

- wyświetlanie opisu błędu na sterowniku maszyny

SYSTEM DIAGNOSTYCZNY WOODSCOUT

Zestaw oprogramowania do graficznej diagnozy stanu maszyny. Dzięki systemowi woodScout możliwe jest systematyczne usuwanie usterek, co z kolei znacznie zwiększa dostępność zakładu.

- graficzna diagnoza PLC na różnych poziomach
- system uczenia się ze względu na możliwość wprowadzania przyczyn zakłóceń i działań mających na celu ich eliminację
- optymalne wsparcie dla eliminacji przestojów maszyn

DOKUMENT

P.09004 Numer : 8358 1 raz
WYBÓR JĘZYKA: CHORWACKI

- instrukcje obsługi i ekranowe teksty sterowania dla operatorów maszyn w języku chorwackim

- teksty pomocy są zintegrowane w sterowaniu maszyny
- dialogi systemu operacyjnego w języku angielskim

P.09013 Numer : 0783 1 raz
DOKUMENTACJA NA PAPIERZE
(folder, papier A4)
- instrukcje obsługi składające się z
instrukcji obsługi i konserwacji

SERWIS I SZKOLENIA

P.10007 Numer : 0781 1 raz
TELESERVICENET SOFT
- zdalna diagnoza przez Internet dla
szybkiego, taniego i niezawodnego
serwisu zdalnego
- fakturowanie zgodne z odrębną umową o
świadczenie usług telekomunikacyjnych
- dostęp do internetu zapewnia klient
- możliwy jest dostęp do 1 komputera maszynowego

P.10013 Numer : 8945 1 raz
CE DLA KOMÓREK (OGNIW MASZYNOWYCH)
Procedura oceny zgodności CE:
- przeprowadzamy procedurę oceny zgodności
WE i wspólnie z Państwem zapewniamy
instalację komórki produkcyjnej zgodnej z
dyrektywami
- nasze usługi obejmują przechwytywanie
interfejsy ryzyka w Twojej komórce
produkcyjnej dzięki naszemu inspektorowi
bezpieczeństwa w zakresie
elektryki/elektroniki i mechaniki
- ponadto oceniamy ocenę ryzyka wszystkich
interfejsów (maszynowych), z opisem
(dokumentacją) ewentualnych niezbędnych
pomiarów modyfikacyjnych w zakresie
elektryki/elektroniki i mechaniki
- otrzymują Państwo od nas kompletną
deklarację zgodności dla linii maszyn,
zawierającą następujące dokumenty:
- Deklaracja zgodności CE