

SPECYFIKACJA

Numer maszyny	: 0-261-97-3206
Numer klienta.	: 48479
ROK PRODUKCJI	: 2013

G.00 PROFILINE KDF 440

OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA BRANDT
MODEL:HIGHFLEX 1440

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

PRZEGLĄD WYPOSAŻENIA JEDNOSTKI:
AGREGAT ŁĄCZĄCY 2 X 2,2 KW 200 HZ
AGREGAT KLEJĄCY A8
AGREGAT FREZUJĄCY SKOŚNY/PROSTY 2 X 0,18 KW
REGULACJA PNEUMATYCZNA
AGREGAT FREZUJĄCY SKOŚNY/PROSTY
AGREGAT FREZUJĄCY 2 X 0,55 KW 0 STOPNI
REGULACJA PNEUMATYCZNA 2-PUNKTOWA
WIELOFUNKCYJNY AGREGAT FORMUJĄCY 2 X 0,4 KW
SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKĄ WYMIANĄ GŁOWIC
REGULACJA PNEUMATYCZNA SKROBAK DO FUG
KLEJOWYCH JEDNOSTKA OCZYSZCZAJĄCA

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Kolumna ciągną 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
 - Precyzyjne powierzchnie jezdne i prowadzące
 - Wyposażenie seryjne z automatycznym centralnym smarowaniem łańcucha transportowego
 - Wspornik detalu z szyną rolkową, wysuwany na ok. 600 mm
- Sprzęt do ochrony przed hałasem, z indywidualnym odciążeniem dla części łączonej i agregatów, jak również Pojemnik na wióry do skrobaczki.

- Prędkość posuwu | 8 - 14 m/min
- Maks. prędkość posuwu z frezem kształtowym | 14 m/min
- Wysokość robocza : 950 mm
- Przyłącze pneumatyczne | min. 6 bar
- Długość całkowita : 5.270 mm

Warunki gruntowe muszą być zgodne z planem zagospodarowania terenu i planem wydobywania, nr: 5-701-80-1645

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 8-22mm : 70 mm*
 - Dla grubości detalu 2340mm : 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
- Rolka materiału brzegowego | 0,4 - 3 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi max. | 135 mm²
 - Dla PVC |
 - Dla forniru | 100 mm²
 - Średnica rolki max. | 830 mm
- Listwy z materiału brzegowego | 0,4 - 8 mm
 - Przekrój poprzeczny krawędzi max. | 360 mm²
 - Dla pasków |
- Jeśli nie podano promienia, to R=2 mm jest wciągany i dostarczany
- 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 oraz materiałami wrażliwymi na nacisk zalecamy zastosowanie odpowiedniej folii ochronnej na materiale obrzeżowym w połączeniu z VKNR 0059 (urządzenie dodatkowe do powierzchni wrażliwych).

3. WYPOSAŻENIE JEDNOSTKI

3.1 JEDNOSTKA ŁĄCZACA 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
- 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

Data Numer : 19.08.2013 Typ KDF 440
maszyny : 0-261-97-3206 Klient : WILLSON
Numer : 060413 Wykonanie : 1

Strona : 5

maks. grubość obrabianego przedmiotu 42 mm

3.2 JEDNOSTKA KLEJOWA A8

Składające się z:

PODGRZEWANIE DETALU

- Radiator do przygotowania detalu dla optymalnej jakości klejenia

URZĄDZENIE DO APLIKACJI QUICKMELT

- Agregat topiący i szybko wymienialny, małogabarytowy agregat aplikacyjny Quickmelt
- Obróbka granulatu kleju PU za pomocą standardowej jednostki aplikacyjnej Replaceable PU (VKNR 2068) jest możliwa zgodnie z instrukcją obróbki kleju.
- Szczelne doprowadzenie kleju pod wałek klejowy
- 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

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 2 swobodnie pracujące rolki dociskowe
- Wyposażony w zmotoryzowane, jednoosiowe dopasowanie strefy nacisku do grubości krawędzi

3.3 AGREGAT TNĄCY POPRZECZNY FAZKA/PROSTA 2 X 0,18 KW

- Do przycinania wypukłości materiału przedniej i tylnej krawędzi z cięciem ciągnącym.

2 silniki, każdy wyposażony w tarczę do cięcia poprzecznego. Zakres wychylenia od prostego do fazowania 0-15 stopni

- 2 silniki o mocy 0,18 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr.
- 2 piły TCT o wymiarach 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Posuw: 8 - 14 m/min.

3.4 PNEUMATYCZNE NAKŁADKI REGULACYJNE PASY/STREFY

- do elektropneumatycznego przestawiania zespołu cięcia poprzecznego z prostego na ukośne

3.5 FREZARKA WSTĘPNA 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

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

3.6 PNEUMATYCZNA REGULACJA 2-PUNKTOWA

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

3.7 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
- Stała prędkość obrotowa silników frezujących dla perfekcyjnego wykończenia
- 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
- Regulacja serwowatoru do różnych grubości krawędzi
- 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)

3.8 SKROBAK DO PROFILI Z SZYBKĄ WYMIANĄ GŁOWIC

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

3.9 ZGARNIACZ Z REGULACJĄ PNEUMATYCZNĄ

- Do elektropneumatycznego ruchu osiowego zespołu zgarniającego

3.10 SKROBAK DO SPOIN KLEJOWYCH

- Do usuwania pozostałości kleju w obszarze spoiny klejowej
- Skrobanie z góry i z dołu.
Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Wyposażony w 2 noże odwracalne WPL
- z odsysaniem

3.11 AGREGAT POLERSKI 2 SILNIKI

- Aby uchwycić krawędzie na górze i na dole
- 2 silniki o mocy 0,09 kW każdy,
indywidualnie zawieszane, z możliwością pochylenia i regulacji wysokości
- Regulacja wysokości górnego silnika za pomocą górnego docisku
- 2 tarcze molletonowe o średnicy 120 x 20 mm

4.0 ELEKTRONICZNY UKŁAD STEROWANIA STEROWANIE MOCĄ PC 20+
System sterowania BRANDT z kolorowym
graficznym interfejsem użytkownika dla
łatwej i wygodnej obsługi i programowania.

Dane techniczne:

- Odchylany panel sterowania na wejściu maszyny
- Trwała klawiatura foliowa o krótkim skoku
- Kolorowa grafika płaski ekran 12 cali
- Przemysłowy komputer PC z kompaktowym dyskiem flash jako urządzeniem pamięci masowej
- Przyciski funkcyjne urządzenia z diodą LED wskazującą stan
- Wsparcie dla prowadzenia operatora poprzez kolorowe piktogramy
- Pozyskiwanie danych produkcyjnych związanych z prowizją, do dokładnego określenia danych produkcyjnych poprzez bezpośrednie przyporządkowanie prowizji i zlecenia. Pobieranie danych za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser poprzez sieć (Ethernet) do istniejącego komputera.
- 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
- Wentylator do sterownika elektronicznego. Moduł wbudowany w panel sterowania do wentylacji elektronicznej jednostki sterującej
- Maszyna wyposażona jest w funkcję TeleServiceNet do zdalnej konserwacji przez Internet.

W przypadku TeleServiceNet (TSN) wymagane jest odpowiednie połączenie sieciowe.

Poza okresem gwarancji korzystanie z usług zdalnego serwisu i konserwacji jest

według naszych obowiązujących stawek 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
- Dopuszczalna temperatura otoczenia min. +15 stopni/ max. +35 stopni Celsjusza, dla elektrycznej i mechanicznej sprawności maszyny.
- W przypadku wahań napięcia sieciowego większych niż +/- 10 %, w miejscu użytkowania należy zainstalować stabilizator napięcia.

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/m³ 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, łącznie z przepisami bezpieczeństwa.

7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

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

Program standardowy wprowadzony i dostarczony

8.0 DOKUMENTACJA

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

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

G.0004 Numer : 0052 1 x prawe
Rolki PU STANDARDOWE CEWKI 1110 - 1400
- Zamiast standardowych żebrowanych gumowych rolek dociskowych montowane są gładkie rolki dociskowe z PU.
- Stosować do szczególnie wrażliwych powierzchni detali

Możliwość zastosowania do następujących maszyn Ambition / Highflex 1110 - 1400

G.0007 Numer : 2215 1 x prawa
MECHANIZM SEPARACYJNY SPRAYING AGREGATU
MECHANIZM PRACY

- Wskazanie 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

Tylko w połączeniu z frezarkami stawowymi!
Można stosować tylko w serii 1200 - 1800

N.01 Numer : 4845 1 x prawa
ZMIANA ŁOŻYSK VKNR 4062 NA ŁOŻYSKA VKNR 4150
Wymiana standardowego urządzenia do frezowania wstępnego VKNR 4062 na urządzenie do frezowania płuczkowego VKNR 4150.

VKNR 4150
FREZARKA 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNA
- Do frezowania górnego i dolnego występu materiału krawędziowego, pionowo i poziomo

- dotykowy. Regulacja wysokości jednostki górnej za pomocą górnego docisku
- Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania: 2 pozycje robocze: Frezowanie na równi z powierzchnią oraz frezowanie z promieniem/ukosem
 - Wszystkie osie regulacyjne z cyfrowymi licznikami do szybkiej regulacji
 - 2 silniki o mocy 0,55 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr.
 - Wyposażona w frezy kombi DFC do frezowania faz, promieni i płaszczyzn.
Grubość krawędzi maks. 12 mm

Grubość krawędzi max. 8 mm (Ambition 1400)

Grubość krawędzi maks. 12 mm (Ambition 1600- 1800)

N.0101 Numer : 4211 1 x prawy
PROGRAM - REGULACJA ROLEK BOCZNYCH
Zawiera zmotoryzowaną regulację osi bocznych kół zębatych agregatów frezujących.
Umożliwia bezstopniowe dopasowanie bocznych rolek dotykowych do grubości krawędzi poprzez sterowanie maszyną.

Może być używany z następującymi maszynami: Ambition/Profiline 1600-1800
Highflex 1440

N.0107 Numer : 4901 1 x prawo
WIELOKROTNY WAŁEK ROZDZIELAJĄCY FREZOWANIE DOKŁADNE
- do stosowania w przypadku elementów o ostrych kątach lub elementów z jednostronnymi otworami na opaski zaciskowe.

- Możliwość zastosowania na frezarkach Fein z VKNR 4120, 4128, 4150, 4155

Pozycja ta jest wymagana dwukrotnie dla całego urządzenia (np. dla elementów o ostrych kątach).

N.04 Numer : 5767 1 x prawy
zestaw szybkich wymian dla R - 1 MM
- Dodatkowy zestaw głowic szybkowymiennych góra
i dół do zgarniaczy 5760, 5765
i 5766
w komplecie 2 noże profilowe WPL R - 1 mm.

-
- Może być stosowany w następujących maszynach: Ambition 1110, Ambition 1110 F
Ambicja 1200 - 1800
Highflex 1220 - 1800
Profiline KDN/F 1600 - 1800

N.0401 Numer : 5798 1 x prawe
SPECJALNE ZADANIE DLA KLUCZA DO RYSOWANIA
PROFILU
- do stosowania w przypadku elementów o
ostrzych kątach lub elementów z
jednostronnymi otworami na opaski
zaciskowe.

-
- ~~Możliwość zastosowania do skrobaczki z wymiennymi głowicami~~
 - Cena za obróbkę głowicy górnej lub dolnej. Pozycja ta jest wymagana dwukrotnie dla całego urządzenia (np. dla elementów o ostrzych kątach).

N.07 Numer : 2220 1 x prawe
urządzenie do czyszczenia kruszywa
- Urządzenie rozpylające środki czyszczące
na górne i dolne krawędzie obrabianych
przedmiotów.
- Do usuwania środków antyadhezyjnych
i pozostałości kleju.
- ~~Zaleca się stosowanie w połączeniu z urządzeniem polerującym.~~
- Bez środka czyszczącego, musi być
dostarczony przez klienta

Może być stosowany w seriach 1200 - 1800

W.01 1 x 4-014-02-0906

GŁOWICA TNĄCA 100X43,6X30 Z3 RL WHISPERCUT

Uwaga: jako opakowanie dodatkowe

W.04 1 x 4-014-02-0907

GŁOWICA TNĄCA 100X43,6X30 Z3 LL WHISPERCUT

Uwaga: jako opakowanie dodatkowe

D.01 Usługa: 8332 1 raz

TEKSTY DOKUMENTACYJNE I PODATKOWE: POLSKIE

Zakres dostawy:

1. Instrukcje obsługi, składające się z
instrukcji uruchomienia, obsługi i
konserwacji na papierze DIN A4 i CD-ROM-ie
 2. Teksty ekranowe dla operatorów maszyn, dla
sterowania PC 20+ i EC 10+
 3. Oznaczenia części zamiennych, w
języku niemieckim, na CD-ROM-ie
- Czas dostawy: Przy dostawie
maszyny
(tylko dla maszyn z roku produkcji 2003)