

Oferta

Data : 17.11.2023 / DW

W razie jakichkolwiek pytań
prosimy o podanie numeru
oferty : 305068
Numer maszyny: 0-200-01-1508

G.00 PROFI KAL330/7/A3/L

HOMAG OKLEINIARKA JEDNOSTRONNA



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

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Regulowany liniał wlotowy
- Pneumatycznie sterowana blokada wlotu
- Górne ciśnienie:
- Kompozytowy napęd pasem klinowym

- Elektroniczna regulacja wysokości
 - Cyfrowy wskaźnik położenia
 - Urządzenie do transportu obrabianego przedmiotu:
 - Łańcuch transportowy z gumową podkładką, szerokość 80 mm
 - Hartowane, precyzyjne powierzchnie jezdne i prowadzące
 - Magnetycznie hamowany łańcuch transportowy
 - Podpora detalu z szyną rolkową, wysuwana na ok. 800 mm
 - Ochrona przed hałasem dla części łączącej i agregatowej z indywidualnym odciążeniem
-
- Prędkość | 18 m/min
(prędkość opcjonalna) | 18-25/18-32 m/min
 - Wysokość robocza | 950 mm
 - Przyłącze pneumatyczne | 6 bar

2. PARAMETRY OBRABIANEGO PRZEDMIOTU I KRAWĘDZI:

- Szerokość obrabianego elementu min:
 - Dla grubości detalu 12-22 mm | 60 mm*

 - Dla grubości detalu 23-60 mm | 100 mm*
- *W zależności od długości obrabianego elementu
- Wypukłość przedmiotu obrabianego | 30 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu | 12 - 60 mm
- Rolka materiału brzegowego | 0,3 - 3mm
- Przekrój poprzeczny krawędzi max:
 - Dla PVC | 135mm²
 - Dla forniru | 100 mm²
- Maks. średnica wałka | 830 mm

3.2 JEDNOSTKA KLEJĄCA A3 BASIC:

Składający się z:

URZĄDZENIE DO NAKŁADANIA KLEJU QUICKMELT

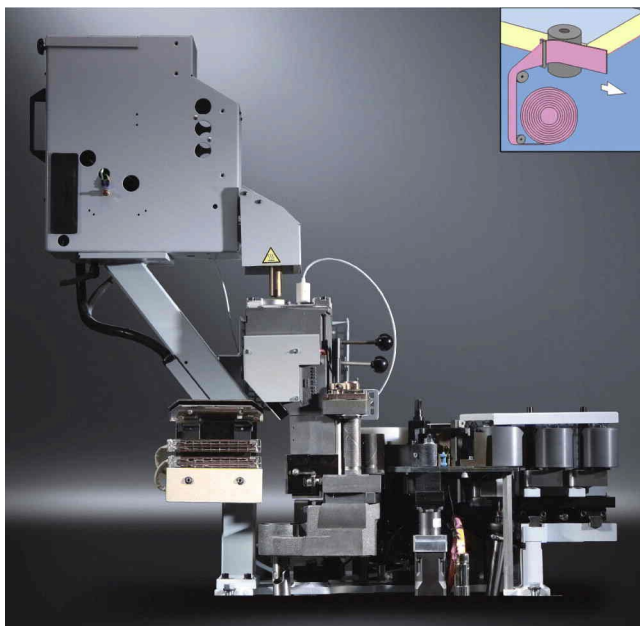
- Elektroniczna regulacja temperatury z wyświetlaczem LED
- Automatykzna redukcja temperatury kleju podczas przerwy w pracy (czas dowolnie wybrany)
- Wydajność topienia do maks. 12 kg/h
- Napęd wałka klejowego przy ograniczniku posuwu
- Podnoszenie pojemnika z klejem przy ograniczniku podawania
- Pojemnik z klejem mocujący element uruchamiany

MAGAZYN 1 ROLKA

- 1 Posuw krawędziowy
- Separator rolkowy
- Kontrola krawędzi z zatrzymaniem posuwu
- Sterowanie sekwencją krawędzi do wstępnego wyboru kanałów krawędziowych w dowolnej kolejności. Jeśli kanał krawędziowy jest pusty, wówczas sterowany jest następny wybrany kanał (w przypadku magazynu wielokrotnego).

STREFA DOCISKU K

- 1 napędzany wałek przygotowawczy o średnicy 90 mm
- 2 rolki dociskowe o średnicy 70 mm



4. powerControl PC22:

Nowoczesny system sterowania oparty o Windows PC

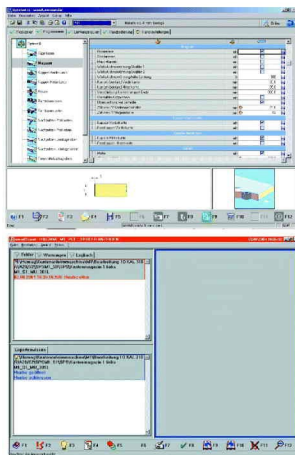
Sprzęt:

- Sterowanie PLC
- Nowoczesny komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows XP i procesorem Intel.
- Płaski ekran TFT 17 cali
- Klawiatura i mysz PC
- 1 dysk twardy stały
- 1 dysk twardy do tworzenia kopii zapasowych danych
- 1:1 Kopia zapasowa (klonowanie)
- Złącze USB
- Ochrona przed wirusami



Oprogramowanie:

- Obsługa za pomocą menu w standardzie Windows
- Pakiet oprogramowania woodCommander z
 - Zarządzanie danymi narzędzi poprzez makra narzędziowe
- System prowadzenia operatora (BDL) do wyświetlania niezbędnych ręcznych regulacji na maszynie podczas przezbrajania
- Komunikat o błędie w postaci zwykłego tekstu
- System diagnostyczny woodScout (opcja)
- Schuler MDE Basic do zbierania danych o maszynach



Zdalna diagnostyka przez modem:

G.0007Numer: 08931x lewy

INSTALACJA WSTĘPNA DLA BOOMERANG ZHR05

- Blokada posuwu i mechaniczna regulacja pozycji cięcia

G.0010Numer: 08431x lewy

Grubość narzędzia 8 MM

KAL200/300/KFL500

- Przygotowanie maszyny podstawowej do obróbki detali o grubości min. 8 mm zamiast 12 mm
- Możliwa tylko obróbka wzdłużna

j

- Przy frezowaniu dokładnym lub Flextrim obowiązuje:

Grubość detalu przy $R \leq 2 \text{ mm}$ | min 8 mm

Grubość detalu przy $R \leq 3 \text{ mm}$ | min 10 mm

Grubość detalu przy $R > 3 \text{ mm}$ | min 13 mm

- Stosuje się do multicykliny MF20/21:

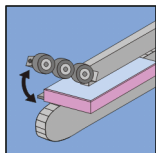
Grubość obrabianego elementu z fazą 20°

grubość krawędzi 0,4 mm | min 8mm

Grubość detalu dla promieni | min 13mm

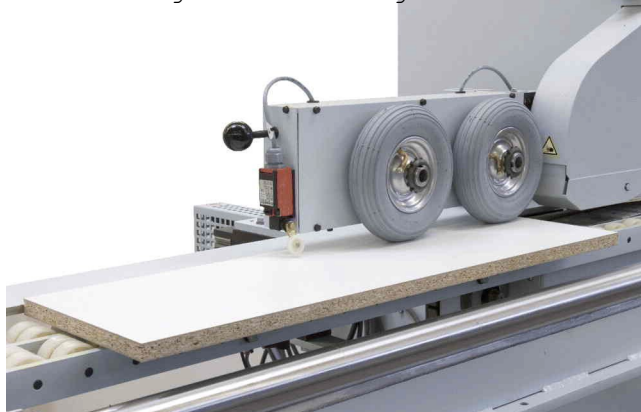
G.0013Nr: 0021 1 xlewy

URZĄDZENIE PODAJĄCE 2 ROLKI



- Z pochylonymi napędzanymi rolkami i transportem pośrednim na wlocie o długości 350 mm

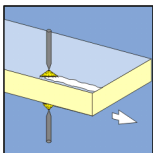
- Min. długość obrabianego elementu 300 mm



G.0016Nr: 29291x lewy

MECHANIZM ROZPYLAJĄCY ŚRODEK UWALNIAJĄCEGO

GÓRA/DOŁEM - Aby zmniejszyć zanieczyszczenie powierzchni

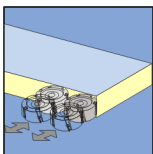


F.01

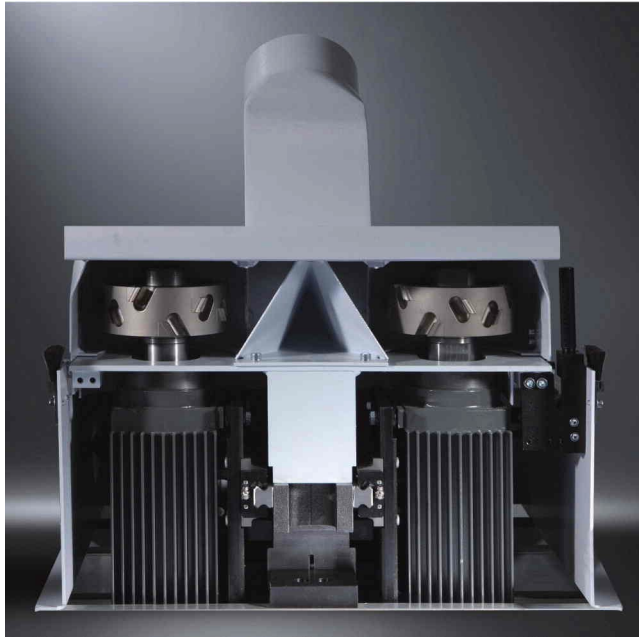
Numer: 13341x lewy

JEDNOSTKA FREZOWANIA WSTĘPNEGO KAL300/S2

Do wstępnego frezowania krawędzi obrabianego przedmiotu przed przyklejeniem.



- 2 silniki, każdy 3 kW, 150 Hz, 9000 1/min
- Średnica wału silnika 30x68 mm, KN
- Elektropneumatyczne sterowanie obu silników do frezowania płytek
- Urządzenie do zdmuchiwanie obrabianego przedmiotu
- 2 głowice frezów do spoinowania I-DIA
D=125x43x30 mm, KN, Z=2x3 z wbudowaną funkcją wykrywania wiórów
- Grubość obrabianego elementu maks. 40 mm



F.0101Nr: 15091x lewa

INSTRUKCJA MONTAŻU INSTALACJI

- Do ręcznego ustawiania wysunięcia elementu w zakresie 30 - 70 mm

V.01

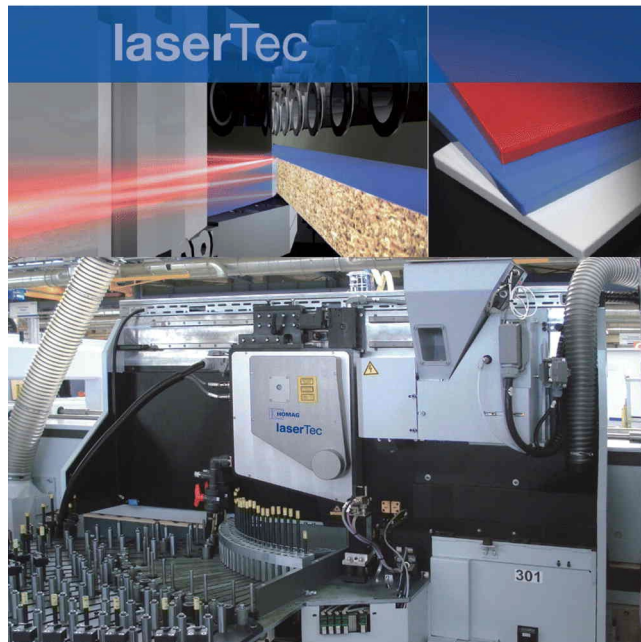
Numer: 20041 x lewy

JEDNOSTKA AKTYWACYJNA LASERTEC 3 KW

- Część klejąca jest tak skonstruowana, tak że można ją obrabiać zarówno klejem EVA/PU jak i laserTec.

AGREGAT LASERA_

- Wytapianie warstwy aktywującej laser na materiale obrzeża
- Wiązka laserowa oscylująca
- Automatyczne dopasowanie do grubości obrabianego elementu



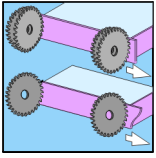
- Długość fali promieniowania laserowego 980 nm

PARAMETRY OBRÓBKI MATERIAŁU

- Grubość obrabianego elementu! maks. 40 mm
- Posuw zależny od krawędzi ; maks. 30m/min
grubość materiału i przedmiotu obrabianego
- Grubość krawędzi rolki! max. 3 mm

DOCISK

- Duża rolka dociskowa: średnica 150 mm, prosta
- Dla A3 części klejonej średnica 150 mm,
zamiast 90 mm, stąd min. długość
krawędzi + 40 mm
- Rolki dociskowe: 4 proste rolki dociskowe



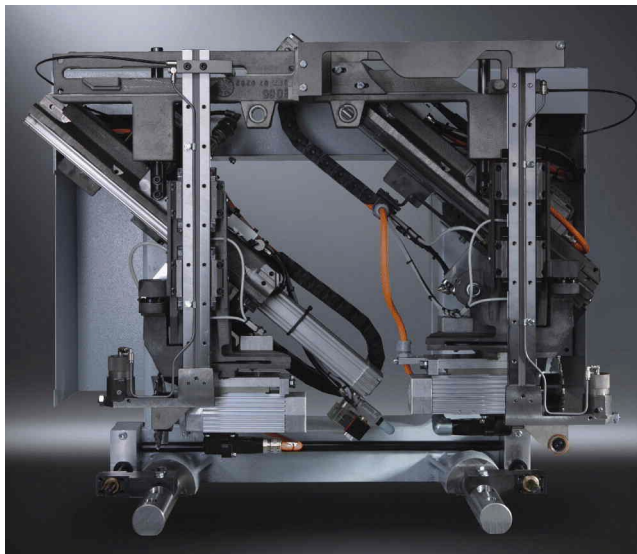
- Ręczna regulacja wysokości magazynka za pomocą wrzeciona +/- 5 mm
- Magazyn 2 rolki
- 2 podajniki krawędziowe
- Zmiana krawędzi ręczna lub automatyczna
- Kontrola resztkowej długości krawędzi przy 2400 mm

N.01 Ilość: 30481x lewa

URZĄDZENIE DO CIĘCIA HL84 FASE/PROSTE 0,22 KW

Do przycinania krawędzi przód / tył

- 2 silniki, każdy 0,22 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
- Pneumatyczne przestawianie z fazowania na proste nasadki
- 2 piły do cięcia poprzecznego HM z HSK25, średnica 120 mm
- Wystawanie przedmiotu obrabianego. 30 mm
- Grubość krawędzi Prosta max.3 mm
- Grubość obrzeża Faza max.3mm
- Faza 30 stopni
- Grubość obrabianego elementu max. 60 mm
- Wystająca krawędź u góry, ponad powierzchnię detalu max. 4 mm
- Szerokość krawędzi 65 mm
- Prędkość posuwu:
 - do grubości detalu 40mm maks. 25 m/min
 - do grubości detalu 60mm maks. 20m/min
- Odstęp między elementami roboczymi przy 20m/min.=400mm
- Kolejność VK/VK=1000mm

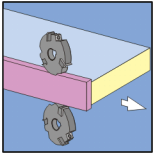


N.0101Numer:

31131x lewy PNEUMATYCZNA REGULACJA

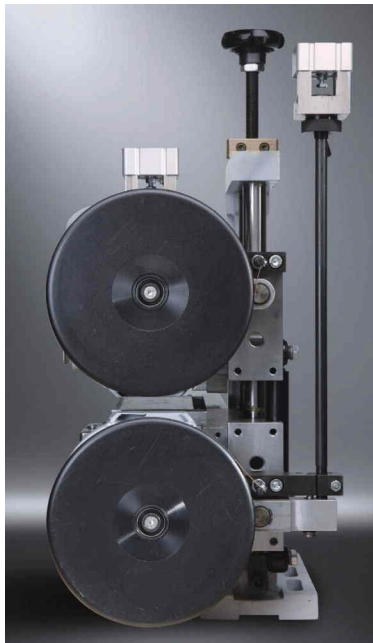
- Do elektropneumatycznego przestawiania silników cięcia poprzecznego w 2 pozycjach

N.04 Numer: 32011 x lewy

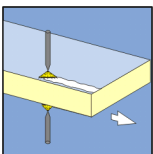


JEDNOSTKA DO FREZOWANIA WSTĘPNEGO BF10 0,55 KW

- 2 silniki jeden nad drugim, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12000 1/min.
- Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Praca w przeciwnym kierunku
- Zakres obrotu +/- 1 stopień
- 2 frezy HM 70 x 25 mm, HSK 25, Z=4
- Łącznie z elektroniczną przetwornicą



N.05 Numer: 29291x lewy



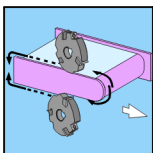
MECHANIZM DYSTRYBUCJI PŁYNÓW ODDZIELAJĄCYCH GÓRNY/LEWY

- Aby zmniejszyć zanieczyszczenie powierzchni
- Nanoszenie środka oddzielającego za pomocą dysz natryskowych przed częścią formatu z góry i z dołu
- Oddzielnie sterowane dysze
- Naprawiony wysięg
- Bez środka oddzielającego, musi być dostarczony przez klienta



N.07Numer: 37031xlewa

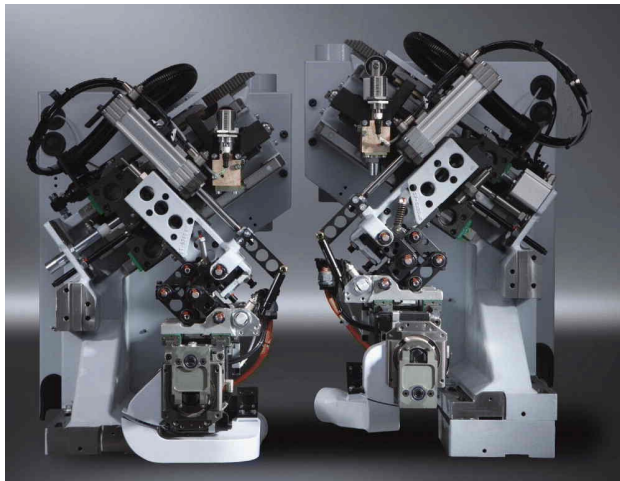
AGREGAT KSZTAŁTUJACY FK11 MANUAL



Do obróbki występów krawędziowych na górnej i dolnej krawędzi obrabianego przedmiotu oraz do przycinania przedniej i tylnej krawędzi obrabianego przedmiotu w połączeniu z agregatem do przycinania i agregatem do frezowania wstępnego.

- 2 silniki, każdy 0,4 kW, 200 Hz., 12000 1/min.
 - Uchwyt z urządzeniem do szybkiej wymiany dla każdego
 - 1 Zmiana zestawu głowic, zmiana ręczna
 - Bez zestawu wymiennych głowic - bez narzędzi
 - Przełącznik wyboru frezowania wzdłużnego/okrągłego
 - Łącznie z przetwornicą częstotliwości z funkcją hamowania silnika i ochroną przed hałasem.
-
- Prędkość posuwu | maks. 20 m/min
 - Prędkość posuwu frezowania ciągłego bez kopiowania | maks. 30 m/min
 - Długość obrabianego elementu - jednostronnie | min. 240 mm
 - dwustronna | min. 120 mm
(poniżej 240 mm tylko w połączeniu obornik VK-No. 3745);
 - Grubość obrabianego przedmiotu | 12 - 60mm

- Odstęp między elementami roboczymi (z PC22) ; min. 500 mm
- Przy grubościach detali większych niż 22 mm
Odstęp między elementami ; min. 600 mm
 - Grubość krawędzi ; maks.3 mm
- Dla każdego profilu i każdego materiału obrzeża (drewno lub tworzywo sztuczne) wymagana jest oddzielna głowica zmieniacza.
- Frezowanie kształtów dla fornirów i krawędzi pełnych jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie
- Nie jest możliwe frezowanie na równi z powierzchnią i fazowanie przyklejonych miękkich krawędzi formujących



N.0701Numer: 37181 x lewy

WYMIENNE ZESTAWY GŁÓWNE Z RĘCZNĄ REGULACJĄ / FK / FK

- 2 wymienne głowice do montażu na agregacie do frezowania kształtowego FK 11/21
- Do ręcznego ustawiania różnych grubości krawędzi na frezarkach fazujących i/lub do ręcznego przezbrajania frezarek fazujących na frezarki promieniowe.
- maks. grubość krawędzi dla fazowania przy użyciu narzędzia promieniowego:
 - dla R 1,5 = 0,6 mm
 - dla R 2.0 = 0,8 mm
 - dla R 3.0 = 1.0 mm
- Kąt nachylenia włókien ok. 15 stopni

N.0704 Numer: 37331 x lewy

I - ZESTAW FREZÓW Z PROMIENIEM F. FK R=2 MM Z=4

- 2 frezy DIA średnica podstawy 62 mm
- Grubość krawędzi maks. 2 mm

N.0707 Numer: 37451x lewy

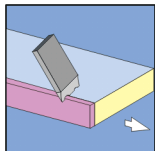
PRZEWODNIK PO OBRABIANYM PRZEDMIOCIE DLA URZADZENIA FK

z dodatkowym mocowaniem dla długości detalu
min. 120 mm dla maszyn jednostronnych.

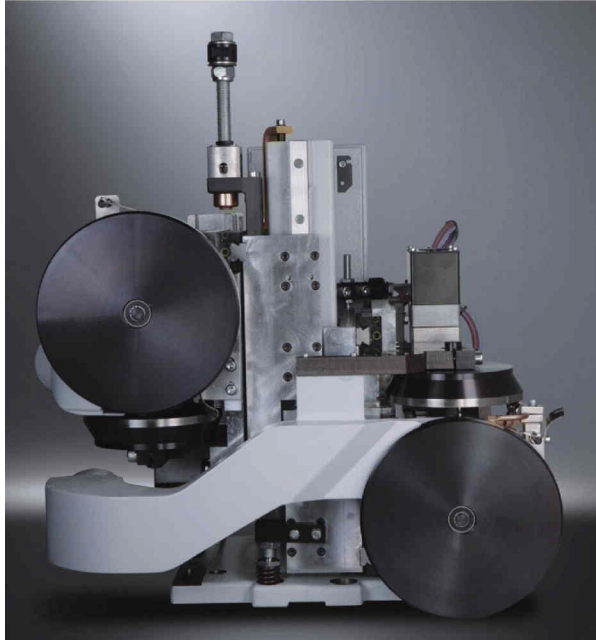


N.10 Numer: 45091x lewy

MULTICYKLINA

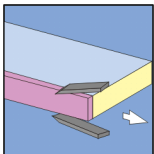


- Dla maks. 5 różnych profili
- Skanowanie z góry, z dołu i z boku do fazowania lub zaokrąglania wstępnie wyfrezowanych krawędzi PVC
- Dysze wydmuchowe sterowane elektropneumatycznie
- Do ręcznego przezbrajania fazka/promień
- Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
- Pneumatyczne przestawianie w bok poza obszar roboczy
- Grubość krawędzi max. 3 mm
- Grubość detalu min. 13 mm z R=3 mm min. 10 mm z fazą 0,5x45 stopni
- W komplecie z pojemnikiem ssącym na wióry PCV,
2 Noże TCT przeznaczone do fazowania pod kątem 20 stopni, R=1,5 / R=2 / R=3 / R=5



N.1001Numer: 45381x lewy
ZESTAW NOŻY PROFILOWANYCH F. MN20/21
SPECYFIKACJA KLIENTA
6 Noże profilowe do profili specjalnych
zamiast noży standardowych np. R=1,7 mm
Precyzyjne promienie są dodatkowo płátne

zaprojektowane dla R=1 mm; R=2mm; faza 15 stopni



N.13Numer: 45061x
lewy
AGREGAT WYKOŃCZENIOWY FK11 GÓRA / DÓŁ

Do wykończenia krawędzi podłużnej
składającej się z:

- SKROBAK DO SPOIN KLEJOWYCH
 - Do usuwania resztek kleju
 - Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku
 - Nóż z węglików spiekanych

- ZASTOSOWANIE DETERGENTU GÓRA/DÓŁ
 - Za pomocą 2 dysz natryskowych
 - Bez środka czyszczącego, musi być dostarczony przez klienta

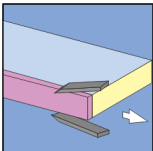
- JEDNOSTKA OCZYSZCZAJĄCA
 - Regulacja wysokości za pomocą górnego docisku



N.1301 Numer: 45221x lewy

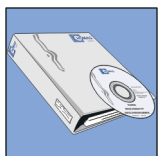
REGULATOR PNEUMATYCZNY FA10/11

- Do elektropneumatycznego przesuwania bocznego poza obszar roboczy



D.04 Usługa: 8358 1 raz
DOKUMENTACJA I TEKSTY KONTROLNE: JĘZYK CHORWACKI/SERBSKI

Bądź tłumaczony:



1. Instrukcja obsługi
zawierająca instrukcję obsługi i
konserwacji na papierze DIN A4 oraz CD-ROM
 2. Teksty na ekranie
dla operatorów maszyn, tylko dla PC22, 52 i 85
 3. Oznaczenia części zamiennych w
języku angielskim na płycie CD-ROM
- Czas dostawy: Po dostawie maszyny

Cena całkowita

122.000 EUR + VAT

B.23 DOSTAWA EXW WADOWICE

B.26 PŁATNOŚĆ

B.29 MONTAŻ

B.38 GWARANCJA

Okres przedawnienia roszczeń z tytułu wad
materiałowych kończy się,

