

**Potwierdzenie zamówienia**

Data : 27.11.2023 / DW

Numer urządzenia: 0-261-20-7338

---

**G.00 OPTIMAT KDF 440 C**

JEDNOSTRONNA OKLEINIARKA KRAWĘDZI BRANDT

MODEL: AMBITION 1440 FC

Jednostronna okleiniarka do obróbki prostych krawędzi obrabianych przedmiotów oraz do klejenia i obróbki różnych materiałów krawędziowych z posuwem wzdłużnym i poprzecznym.

PRZEGLĄD WYPOSAŻENIA URZĄDZENIA:

JEDNOSTKA ŁĄCZĄCA 2 X 2,2 KW 200HZ

JEDNOSTKA KLEJĄCA A8

JEDNOSTKA TNĄCA SKOŚNA/PROSTA 2 X 0,18 KW JEDNOSTKA

FREZUJĄCA 2 X 0,55 KW PRZECIWNY BIEG AGREGAT

FORMUJACY 2 X 0,35 KW

SKROBAK PROFILOWY WD 60 Z GŁOWICAMI SZYBKOWYMIENNYMI

WOLNOSTOJĄCY SKROBAK DO SPOIN KLEJOWYCH

AGREGAT POLERSKI

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- Stojak maszyny ciągłej do montażu jednostek przetwarzających
  - Stały ogranicznik po prawej stronie
  - Szare wykończenie farbą RDS 240 80 05
  - Ręcznie regulowana prowadnica podawania
  - Pneumatycznie sterowany ogranicznik wlotu
  - Najwyższe ciśnienie:
    - Pojedyncze rolki w 2 rzędach, przesunięte względem siebie
    - Regulacja wysokości z cyfrowym licznikiem do ręcznej regulacji górnego nacisku do grubości panelu
  - Urządzenie do transportu przedmiotu obrabianego:
    - Łańcuch transportowy z gumową podkładką, szerokość 80 mm
    - Precyzyjne powierzchnie bieżne i prowadzące
    - Standardowe wyposażenie z automatycznym centralnym smarowaniem łańcucha przenośnika
    - Podpora przedmiotu obrabianego z szyną rolkową, wysuwana na ok. 600 mm
  - Sprzęt do ochrony przed hałasem, z indywidualnym odciążeniem dla łączonych części i zespołów, oraz Pojemnik na wióry do zgarniacza
- 
- Prędkość posuwu | 11 m/min
  - Maks. prędkość posuwu z frezem do formowania | 11 m/min
  - Maksymalna prędkość posuwu z frezem VKNR 4809 w
- 
- połączeniu z z VKNR 0014 | 14 m/min
  - Wysokość robocza | 950 mm
  - Połączenie pneumatyczne min. 6 bar
  - Długość całkowita | 5,273 mm

Warunki na podłodze muszą być zgodne z planem podłogi i planem ssania, nr: 5-701-80-2261

Dane techniczne odnoszą się do wersji standardowej.

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

2. PARAMETRY PRZEDMIOTU OBRABIANEGO I KRAWĘDZI:

- Szerokość obrabianego przedmiotu min:
  - Grubość obrabianego przedmiotu 8-22 mm | 70 mm\*

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9  
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- Dla grubości przedmiotu obrabianego 23-40 mm ; 120 mm\*
- Grubość przedmiotu obrabianego 41-60 mm; 150 mm\*
- \*W zależności od długości przedmiotu obrabianego
  
- Występ przedmiotu obrabianego ; 38 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu Ś 8 - 60 mm
- Maks. wysokość krawędzi = wysokość przedmiotu obrabianego ; + 6 mm
- Rolka materiału krawędzi 0,4 - 3 mm
  - Przekrój krawędzi maks.
    - Dla PVC ; 135 mm<sup>2</sup>
    - Dla forniru ; 100 mm<sup>2</sup>
  - Średnica rolki maks. 830 mm
- Paski materiału krawędzi 0,4 - 8 mm
  - Przekrój krawędzi maks.
    - Dla taśm ; 360 mm<sup>2</sup>
  
- Jeśli nie określono promienia, R=2 mm jest cofany i dostarczany
  
- Operator maszyny jest odpowiedzialny za stosowanie odpowiednich materiałów (paneli, klejów, obrzeży, środków czyszczących, farb itp.)
  
- W przypadku stosowania materiału obrzeża z powierzchniami o wysokim połysku, **powierzchniami lakierowanymi, powierzchniami matowymi i materiałami wrażliwymi na nacisk, zalecamy użycie odpowiedniej folii ochronnej na materiale obrzeża w połączeniu z VKNR 0059 (dodatkowe urządzenie do powierzchni wrażliwych).**

### 3. A G R E G A C J E

#### 3.1 JEDNOSTKA DO FREZOWANIA STAWÓW 2 X 2,2 KW 200 HZ

- Do łączenia przed częścią klejoną, pionowa regulacja wrzeczona, elektropneumatyczne sterowanie poziome, 2 silniki (1 x zsynchronizowany, 1 x przeciwbieżny), maks. usuwanie wiórów / skok 3 mm (maksymalny przekrój wiórów zależy od materiału i prędkości posuwu) Pokrywa z dyszą ssącą o średnicy 120 mm
  
- W tym zestaw do frezowania złączy w wykonaniu DIA

z wymiennymi krawędziami tnącymi.  
śr. 100 x 44 x śr. 30 mm, Z = 3  
z podwójnym rowkiem  
wpustowym 8 x 3 mm. maks.  
grubość obrabianego elementu  
42 mm.

### 3.2 JEDNOSTKA OŚWIETLENIA A 8

Składa się z:

#### PODGRZEWANIE PRZEDMIOTU OBRABIANEGO

- Emiter do przygotowania przedmiotu obrabianego w celu uzyskania optymalnej jakości klejenia

#### STANDARDOWA JEDNOSTKA ZAMÓWIENIA

- Szybko wymienna jednostka aplikacyjna
- Przetwarzanie granulatu kleju PU ze standardową wymienną jednostką aplikacyjną PU (VKNR 2068) możliwe zgodnie z instrukcją przetwarzania kleju
- Szczelny dopływ kleju pod rolką kleju
- Precyzyjnie regulowane nakładanie kleju na obrabiany przedmiot za pomocą wałka klejowego, bez konieczności dostosowywania do grubości obrabianego przedmiotu
- Kierunek obrotu wałka kleju zsynchronizowany lub przeciwny. Monitorowanie temperatury kleju za pomocą elektronicznego termostatu
- Automatyczna redukcja temperatury kleju podczas przerw w pracy

#### MAGAZYN

- Automatyczny magazynek krawędziowy dla towarów rolowanych i stałych długości, w tym tarcze rolkowe
- Wyposażony we wzmacnione nożyce do cięcia wstępnego
- Standardowe wyposażenie z monitorowaniem odległości od krawędzi i przedmiotu obrabianego za pomocą blokady na wejściu maszyny

#### STREFA DRUKOWANIA

- Strefa ciśnieniowa z napędzaną, pneumatycznie dociskaną główną rolką dociskową i 2 swobodnie obracające się rolki dociskowe
- Wyposażony w cyfrowy licznik do ręcznej regulacji strefy ciśnienia do grubości krawędzi

### 3.3 JEDNOSTKA TNĄCA SKOŚNA/PROSTA 2 X 0,18 KW

- Do przycinania zwisu przedniej i tylnej krawędzi z cięciem ciągnącym  
2 silniki, każdy wyposażony w brzeszczot do cięcia poprzecznego. Zakres obrotu od krawędzi prostej do ściętej 0-15 stopni
- 2 silniki o mocy 0,18 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr.
- 2 piły HM o średnicy 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- Prędkość posuwu: 11 m/min.

### 3.4 JEDNOSTKA FREZUJĄCA 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNA

- Do frezowania górnego i dolnego występu materiału krawędziowego, śledzenia pionowego i poziomego. Regulacja wysokości górnej jednostki z górnym dociskiem
- Funkcjonalność wybierana z panelu sterowania:  
2 pozycje robocze: Frezowanie zlicowane i promieniowe/skośne
- Wszystkie osie pozycjonujące z licznikami cyfrowymi do szybkiej regulacji
- 2 silniki o mocy 0,55 kW każdy, 200 Hz, 12 000 obr.
- Wyposażony we frezy kombinowane DFC do fazowania, frezowania promienia i frezowania w płaszczyźnie.  
Grubość krawędzi maks. 8 mm

### 3.5 JEDNOSTKA FORMUJĄCA 2 X 0,35 KW WD 60

- Do formowania przednich i tylnych krawędzi różnych profili
  - Drewniane krawędzie możliwe w ograniczonym zakresie, w zależności od materiału krawędzi.
- Ograniczenia dla luźnych warstw środkowych na elementach formowanych słupkowo/miękko oraz bardzo cienkich krawędzi melaminowych/foliowych i materiałów powierzchniowych.  
Zawiera pneumatyczną 2-punktową regulację skosu/promienia.  
Dostawa wraz z 2 narzędziami promieniowymi  
2 silniki o mocy 0,35 kW każdy, 200 Hz, 12000 obr.

Grubość krawędzi maks. 3 mm  
Grubość obrabianego przedmiotu maks. 60 mm  
Długość przedmiotu obrabianego min. 160 mm  
Prędkość posuwu maks. 11 m/min.

### 3.6 SKROBAK PROFILOWY Z SZYBKO WYMIENNYMI GŁOWICAMI

- Skanowanie z góry, z dołu i z boku. Do fazowania lub zaokrąglania wstępnie frezowanych krawędzi PVC
- Maks. Grubość krawędzi 3 mm. Regulacja wysokości górnego urządzenia za pomocą górnego docisku

---

- 2 głowice szybkowymienne do łatwej zmiany promienia, z 2 nożami o profilu WPL

### 3.7 JEDNOSTKA POLERUJĄCA 2 SILNIKI

- Dla ułatwienia chwytania górnej i dolnej krawędzi
- 2 silniki o mocy 0,09 kW każdy, indywidualnie zawieszono, z regulacją nachylenia i wysokości
- Regulacja wysokości górnego silnika z górnym dociskiem

---

- 2 tarcze molleton o średnicy 120 x 20 mm

### 4.0 ELEKTRONICZNA JEDNOSTKA STERUJĄCA POWER CONTROL PC 20+

System sterowania BRANDT z kolorowym graficznym interfejsem użytkownika zapewnia prostą i wygodną obsługę oraz programowanie.

Szczegóły techniczne:

- Obrotowy panel sterowania na wejściu maszyny
- 
- Wytrzymała klawiatura membranowa o krótkim skoku
  - Kolorowy płaski ekran graficzny 12 cali
  - Komputer przemysłowy z dyskiem compact flash jako urządzeniem pamięci masowej
  - Przyciski funkcyjne jednostki zasilającej z wyświetlaczem LED stanu
  - Wskazówki dla operatora wspierane przez kolorowe piktogramy
  - Akwizycja danych produkcyjnych związanych ze zleceniem, w celu dokładnego określenia danych produkcyjnych poprzez bezpośrednie przypisanie zlecenia i zamówienia. Pobieranie danych za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser przez sieć (Ethernet) do istniejącego komputera PC.
  - Przełączanie języka online między różnymi językami obcymi
  - Wizualizacja kluczowych docelowych i rzeczywistych stanów maszyny
  - Komunikaty o stanie w postaci zwykłego tekstu
  - Prosty wybór i korekta punktów trasy

- Prosta opcja regulacji osi (z odpowiednią konstrukcją jednostki)
  - Funkcja pomocy kontekstowej, szczegółowe informacje na temat obsługi i funkcji urządzenia bezpośrednio na jednostce sterującej
  - Wyświetlacz okresów między przeglądami i konserwacją
  - Zapisywanie programów edycji
  - Produkcja zgodnie z programami przetwarzania
  - Kopia zapasowa danych programów przetwarzających
  - Wentylator do sterownika elektronicznego. Moduł wbudowany w panel sterowania do wentylacji elektronicznej jednostki sterującej.
  - Maszyna jest wyposażona w funkcję TeleServiceNet do zdalnej konserwacji przez Internet.  
Dla TeleServiceNet (TSN) wymagane jest odpowiednie połączenie sieciowe.
- Poza okresem gwarancyjnym usługi zdalnego serwisu i konserwacji są świadczone według obowiązujących stawek za usługi zdalne

#### 5.0 SPRZĘT ELEKTRYCZNY

- Napięcie robocze 400 V - 3Ph - 50Hz
- Szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą europejską EN 60204
- Elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnikiem
- ~~- Ochrona przeciwprzepięciowa dla maszyn z elektroniką~~
- Regulacja napięcia roboczego w zależności od kraju za pomocą transformatora (opcja)
- Wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania dla większej wygody operatora
- Elektroniczna stabilizacja wewnętrznego 24 V - Napięcie sterujące
- Dopuszczalna temperatura otoczenia min. +15 stopni / maks. +35 stopni Celsjusza, dla elektrycznej i mechanicznej funkcjonalności urządzenia
- Jeśli napięcie sieciowe waha się o więcej niż +/- 10%, w miejscu użytkowania należy zainstalować stabilizator napięcia.

#### 6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9  
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805

- Zgodność WE (CE) zgodnie z aktualnie obowiązującą dyrektywą maszynową dla poszczególnych maszyn
- Do pracy z połączonymi maszynami (komórkami) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności WE (na miejscu).  
Wykonanie przez samego użytkownika (klienta).
- Testowana wartość TRK pyłu drzewnego maks. 2 mg/m<sup>3</sup>, jeśli wydajność odciągu zapewniana przez klienta jest zgodna z planem instalacji.
- Warunkiem naszej gwarancji/odpowiedzialności za produkt jest pełne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi dostarczonej wraz z maszyną, w tym przepisów bezpieczeństwa.

#### 7.0 PAKIET JAKOŚCI HOMAG GROUP

- Certyfikat TÜV zgodny z normą DIN EN ISO 9001:2000
- Maszyna jest uruchamiana i dostarczana zgodnie ze standardowym programem Homag Group

#### 8.0 DOKUMENTACJA

- Dokumentacja na płycie CD-Rom
- Instrukcje obsługi i konserwacji również w formie drukowanej

- G.0001 numer : 4876 1 x prawy  
zestaw narzędzi R = 2 MM
- G.0002 numer : 0114 1 x prawy  
CONSTANT FEED 14 M/MIN. DLA KDX 1400  
Dopłata za stałą prędkość posuwu 14 m/min.  
Może być używany z następującymi urządzeniami: Ambition 1420  
Ambition 1420 F  
Ambition 1440 FC (tylko w połączeniu z VKNR 4839)
- G.0005 Numer : 2215 1 x prawe  
narzędzie rozdzielające SPRŮHAGGREGAT ŚRODEK ROBOCZY  
- Wskaźnik środka antyadhezyjnego na górze i na dole, ułatwiający usuwanie pozostałości kleju z obrabianego elementu



- Ręczna regulacja dla zmian wypukłości przedmiotu obrabianego
- Bez środka antyadhezyjnego, musi być dostarczony przez klienta

Tylko w połączeniu z obcinakami!  
Może być używany tylko z seriami 1200-1800

N.01 Numer : 4171 1 x prawy  
ZESTAW PNEUMATYCZNY DO NAKŁADEK I SPRZĘGIEŁ  
CIĄGNĄCYCH

Składa się z:

3175 - PNEUMATYCZNE NASADKI REGULACYJNE SKOŚNE/PROSTE  
Do elektropneumatycznego przełączania zespołu  
cięcia poprzecznego z ukośnego na prosty.

5762 - PNEUMATYCZNA REGULACJA NOŻA ZGARNIAJĄCEGO  
do elektropneumatycznego ruchu bocznego  
zgarniacza.

Może być używany tylko w  
połączeniu z jednostką  
sterującą EC 10+

Może być używany w następujących urządzeniach:  
Ambition 1200 (tylko w połączeniu z VKNR 5766)

N.05 Numer : 4847 1 x prawy  
młyn wymienny 4150 / młyn kształtowy 4803

Zastąpienie standardowej jednostki  
frezującej VKNR 4150 na frezarkach 1-  
frezowych jednostką frezowania wstępnego  
VKNR 4062 i frezem do formowania  
VKNR 4803 w porównaniu z frezarką VKNR 4809

VKNR 4062  
JEDNOSTKA FREZOWANIA WSTĘPNEGO 2 X 0,55 KW PRZECIWBIEŻNA

Do przycinania w kierunku PRZECIWNYM do  
górnego i dolnego zasięgu materiału  
krawędziowego. 2 silniki umieszczone jeden  
nad drugim, pionowo, mogą być przesuwane  
ręcznie o 30 mm w bok.

Regulacja wysokości górnego silnika za  
pomocą górnego docisku.

Cyfrowe liczniki do szybkiej regulacji.

Grubość krawędzi maks. 15 mm Grubość  
obrabianego elementu maks. 8 - 60 mm

2 frezy WPL o średnicach 70 x 20 x 16 mm, d = 4

Grubość krawędzi maks. 8 mm (Ambition 1400)  
Grubość krawędzi maks. 15 mm (Ambition 1600 - 1800)  
(Highflex 1600 - 1800)

VKNR 4809

WIELOFUNKCYJNA MASZYNA DO KSZTAŁTOWANIA 2 x 0,4 KW

Do obróbki występów krawędzi na górnej i dolnej krawędzi przedmiotu obrabianego oraz do kopiowania narożników przedniej i tylnej krawędzi.

- Sekwencja ruchów sterowana serwomechanizmem z funkcją miękkiego dotyku
- 2 silniki o mocy 0,4 kW każdy, 200 Hz, 12000 obr.
- Wyposażony w diamentowe noże tnące i zintegrowaną technologię ssania
- Stała prędkość silników frezujących zapewniająca doskonałe wykończenie
- Kompaktowa głowica frezująca ze zintegrowanym systemem odsysania wiórów
- Zestaw szybkiej wymiany głowicy do ręcznej zmiany profilu
- Frezowanie wzdłużne lub kopiowanie narożników, dowolnie wybierane za pomocą systemu sterowania maszyny
- Serwomotoryczna regulacja do różnych grubości krawędzi
- Prędkość posuwu 14 m/min
- Długość przedmiotu obrabianego min. 160 mm
- Grubość obrabianego przedmiotu 12 - 60 mm
- Grubość krawędzi maks. 3 mm
- Dla każdego profilu wymagana jest oddzielna wymienna głowica (opcja VKNR 4838).
- Formowanie forniru i litych krawędzi jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie (wstępne testy).

Może być używany z następującymi urządzeniami:

Ambition 1440 FC  
Ambition 1650 C  
Ambition 1650 FC  
Ambition 1660 FGC

N.08 Numer : 5820 1 x prawe  
ostrze do ściągania kleju  
- Do usuwania pozostałości kleju w obszarze spoiny klejowej

**Specjalna cena netto Edycja Polska**

**00.000,00 EUR**

ADRES

ul. Doktora Józefa Putka 9  
34-123 Wadowice

NUMER TELEFONU

+48 512 750 000

E-MAIL

biuro@strefacnc.pl

NIP

6832065214

REGON

121433805