

G.00

OPTIMAT KDF 650 C 2006 r.

Jednostronna okleiniarka wąskich płaszczyzn z wykorzystaniem kleju topliwego, w "prawym" wykonaniu.



Szybko wymienialna część oklejająca na klej topliwý
Możliwe również zastosowanie kleju poliuretanowego w granulacie przy przestrzeganiu pracy z tym klejem.

Poziom kleju poniżej rolki klejowej.
Dokładne dozowanie ilości nakładanego kleju na element przy pomocy rolki klejowej, bez potrzeby ustawiania na grubość elementu.

Kierunek obrotów rolki klejowej do wyboru: współ lub przeciw bieżny.
Elektroniczna regulacja temperatury kleju w zbiorniku kleju.
Automatyczne obniżenie temperatury kleju podczas przerw w pracy.
Podczerwieniowe aktywowanie kleju topliwego.

Automatyczny magazynek obrzeży przygotowany do pracy z obrzeżami w paskach i do obrzeży z rolki. Talerz dla rolki o średnicy 800 mm

Wyposażony we wzmocnione gilotynę wstępną do obrzeża PVC/ABS max. 3x45 mm

Standardowe wyposażenie w kontrolę odległości między elementami oraz obecności obrzeża w podajniku za pomocą wskaźnika optycznego.

Ciężka strefa docisku składa się z napędzanej rolki głównej, dociskanej pneumatycznie oraz 3 rolek współpracujących.

Centralne ustawianie górnego docisku.

Centralne, automatyczne smarowanie łańcucha transportera.

Pulpit sterowniczy na wejściu do maszyny

Elektroniczne sterowanie PC 16

BRANDT- system sterowania z kolorową grafiką dla łatwej i wygodnej obsługi oraz programowania.

Szczegóły techniczne:

- wychylny pulpit sterowniczy na wlocie maszyny
- żywotna klawiatura chroniona folią
- kolorowy płaski monitor
- komputer przemysłowy z dyskiem Compact Flash jako nośnik danych
- przyciski funkcyjne agregatów z diodami informującymi o aktywności agregatu
- wspomaganie obsługującego kolorowymi piktogramami
- zmiana języków w trakcie pracy
- przedstawianie wartości aktualnych i zaprogramowanych
- komunikaty opisowe

- łatwy wybór i korekta punktów odcinkowych
- łatwa możliwość przestawiania osi (przy odpowiednim wykonaniu agregatów)
- stałe okienko pomocy
- gromadzenie danych produkcyjnych wg czasu produkcji, długości obrzeża, liczby elementów, jako wartość dzienna i łączna
- informowanie o konieczności inspekcji i konserwacji maszyny
- zapamiętywanie programów obróbczych
- produkcja według programów obróbczych
- zapamiętywanie danych na dyskiecie

Wyposażenie elektroniczne z modułowym systemem sterowania w celu ułatwienia obsługi.

Modem do zdalnego diagnozowanie i przeglądów przez łącze telefoniczne.

Wymagane doprowadzenie do maszyny analogowej linii telefonicznej.

Poza okresem gwarancyjnym korzystanie z usługi serwisowej zgodnie z warunkami firmy Brandt.

Obudowa dźwiękochłonna z króćcem odciągu o średnicy 120 mm wraz ze skrzynką do wyłapywania wióra po cyklinie z króćcem o średnicy 100 mm.

Dodatkowy króciec odciągu przy agregacie frezowania wstępnego o średnicy 120 mm.

Dopuszczalna temperatura otoczenia min + 5 stopni / max + 35 stopni Celsjusza.

Przy wahaniach napięcia w sieci większych jak +/- 10 % musi zostać zamontowany przez kupującego, przed maszyną stabilizator napięcia.

Dostarczane maszyny wykonane są od strony technicznej i zabezpieczeń zgodnie z wytycznymi Unii Europejskiej 98/37/EG załącznik I.

Dane techniczne:

- grubość obrzeży w paskach 0,4 – 12 mm
- obrzeży z rolki max. 3 x 45 mm lub 0,8 x 65 mm
- grubość elementu 8 – 60 mm
- prędkość posuwu ok 16 m /min
- przy pracy frezów wykańczających autom. 11 m /min
- zasilanie 400V - trzy fazy - 50 Hz
- moc zainstalowana ok. 12,5 kW
- połączenie pneumatyczne 6 bar
- łączna długość ok 5.860 mm
- waga 2660 kg
- zapotrzebowania powietrza w instalacji odpylającej 2.720 m3/godz
- prędkość powietrza 28 m/sek
- wyprowadzenia do odciągu 1 x fi 200mm
2 x fi 100 mm
- zapotrzebowanie powietrza do pneumatyki 160 NL/min

G.0004 Nr 0041 1szt
Przestawny manualnie liniał wprowadzający

F.01 Nr: 4722 1szt
Agregat frezowania wstępnego 2x2,2 KW 200 Hz
do przygotowania płyty przed nałożeniem obrzeża, pionowe przestawienie wrzeciona, elektro pneumatyczne sterowanie w poziomie, 2 silniki (jeden pracujący współbieżnie i drugi przeciwbieżnie).
Max możliwość frezowania do 3 mm (zależna od właściwości materiału)
Wyprowadzenie do odciągu śr. 120mm. Bez narzędzi.

F.0101 Numer: 4792 1 kpl
Narzędzia diamentowe dla frezowania wstępnego

2 na stałe zamocowane głowice DIA. Średnica 100 x 48 x 30, Z=3+3
Z podwójnym wpustem 8x3mm.
Max. grubość płyty 42 mm.

- N.01 Numer: 3130 1szt
Agregat obcinający obrzeże na długość 2x0,35 Kw
Do obcinania z przodu i z tyłu naddatku obrzeża
Wymiary obrzeża: max 12x40 mm
max 3x65 mm
Z możliwością obcinania pod kątem prostym i z fazą od 0 do 15 stopni.
2 silniki każdy 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 l/min.
Agregat wyposażony w 2 piły tarczowe fi 100x32x2,6 z=30.
Prędkość posuwu max 16 m/min do gr. obrzeża 4mm, od gr.obrzeża 4mm 14m/min
- N.04 Numer: 4150 1szt
Agregat frezarski 2 X 0,55 kw przeciwbieżny BF 6240
zbierający nadmiar obrzeża do grubości okleinowanej płyty. Rolki tastujące zabezpieczają przed zarysowaniem szerokiej płaszczyzny przez frezy. Rolki odwzorowujące prowadzone w pionie i poziomie.
Przestawianie na wysokość wraz z ze strefą górną maszyny

Przestawiany z pulpitu w dwa położenia: frezowanie proste i promieniowe

2 silniki każdy 0,55 kW, 200 Hz, 120001/min
Max gr.obrzeża 12mm
Grubość płyty 8-60 mm
Wyposażone standardowo we frez kombinowany do frezowania prostego i promieniowego r=2mm 70x20x16mm z=4
Cyfrowy wskaźnik położenia frezów - dokładność 0,01 mm.
- N.10 Numer: 4803 1 szt
Agregat frezarski wykańczający (do naroży)
do kształtowego zbierania nadmiaru obrzeża na czołach elementów soft- i postformingowych oraz do zaokrąglania narożników przy grubym obrzeżu PCV.

Od góry i od dołu, dwa silniki każdy po 0,35 kW, 200 Hz, 12 000 1 /min
Grubość obrzeża max 3 mm (promień)
Grubość elementu max 55 mm
Prędkość posuwu max 11 m /min

Włącznie z pneumatycznym przestawianiem 2-punktowym faza/promień
- N.13 Numer: 1 szt
Agregat nutujący
- G.0001 Numer: 4872 1szt
Zamiana narzędzi z R=3mm na narzędzia z R=2mm