

G.00 BRANDT OPTIMAT KDF 440 C 2010

BRANDT JEDNOSTRONNA OKLEINIARKA
MODEL: AMBITION 1440 FC

Jednostronna okleiniarka do obróbki prostych krawędzi elementów oraz oklejania i obróbki wykańczającej różnymi obrzeżami w przelocie wzdłużnym i poprzecznym.

WYPOSAŻENIE W AGREGATY:

AGREGAT DO WSTĘPNEGO FREZOWANIA FUGI 2 X 2,2 KW
200 HZ
AGREGAT OKLEJAJĄCY A8
AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,18 KW
AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW 0 STOPNI
AGREGAT WIELOFUNKCYJNY ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,4 KW
CYKLINA PROFILOWA
WOLNE MIEJSCE NA CYKLINĘ DO FUGI KLEJOWEJ
AGREGAT POLERSKI

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowy stojak maszyny, przygotowany do zabudowy jednostkami obróbczymi
 - stała strona prawa
 - lakier szary RDS 240 80 05
 - liniał na wejściu maszyny, ustawiany ręcznie
 - blokada na wejściu, sterowana pneumatycznie
 - docisk górny:
 - pojedyncze rolki w dwóch rzędach, ustawione na przemian
 - ręczne ustawianie wysokości docisku do grubości płyty przy pomocy cyfrowego licznika
 - system transportu elementu:
 - łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami, o szerokości 80 mm
 - precyzyjne powierzchnie biegu i prowadnic
 - standardowe wyposażenie w automatyczne, centralne smarowanie dla łańcucha transportowego
 - wspornik pod elementy na szynie rolkowej, wyciąganej na długość ok. 600 mm
 - wyposażenie w osłony dźwiękochłonne, z pojedynczymi odciągami dla agregatów i pojemnikami na wióry po cyklinowaniu
-
- posuw 11 m/min.
 - posuw max z frezem zaokrąglającym 11 m/min.
 - posuw max z frezem zaokrąglającym w połączeniu z nr. sprzed. 0014 14 m/min.
 - wysokość robocza 950 mm
 - przyłącze pneumatyki min. 6 bar
 - długość całkowita 5.270 mm

Warunki podłoża muszą być zgodne z rysunkiem i planem odciagu, nr 5-701-80-1645.

2. PARAMETRY ELEMENTU I OBRZEŻA:

- minimalne szerokości elementu:
 - element o grubości 12 - 22 mm 70 mm*
 - element o grubości 23 - 40 mm 120 mm*
 - element o grubości 41 - 60 mm 150 mm*
- *w zależności od długości elementu
- wystawanie elementu 38 mm
 - grubość elementu 8 - 60 mm
 - max wys. obrzeża = wys. elementu + 6 mm
 - obrzeże z rolki 0,4 - 3 mm
 - max przekrój poprzeczny obrzeża
 - dla PCV 135 mm
 - dla okleiny 100 mm
 - max średnica rolki 830 mm
 - obrzeże w paskach 0,4 - 8 mm
 - max przekrój poprzeczny obrzeża
 - w paskach 360 mm
 - Jeśli nie zostanie podany inny promień, to maszyna będzie uruchomiona i wysłana z promieniem = 2 mm.
 - Za dostarczenie odpowiednich materiałów (płyty, obrzeża, kleje) odpowiedzialny jest użytkownik.

3. WYPOSAŻENIE W AGREGATY

3.1 AGREGAT DO WSTĘPNEGO FREZOWANIA FUGI 2 X 2,2 KW 200 HZ

- do wstępnego frezowania fugi przed częścią oklejającą, przestawianie wrzeczona w pionie, elektro-pneumatyczne sterowanie poziome, 2 silniki (1 x współbieżny, 1 x przeciwbieżny), max zbieranie materiału 3 mm (maksymalny przekrój poprzeczny zależy od rodzaju materiału i prędkości posuwu), pokrywa z króćcami odciagu o średnicy 120 mm
- włącznie z zestawem frezów w DIA wykonaniu średnica 100 x 48 x średnica 30 mm, Z = 3 + 3 z podwójnym wpustem klinowym 8 x 3 mm, max grubość elementu 42 mm

3.2 AGREGAT OKLEJAJĄCY A8

W skład agregatu wchodzi:

PODGRZEWANIE ELEMENTU

- promiennik do podgrzania elementu
- w celu uzyskania optymalnej jakości oklejenia

STANDARDOWA JEDNOSTKA NAKŁADANIA KLEJU

- szybkowymienna jednostka nakładania kleju
- możliwe jest również nakładanie granulatu kleju PU za pomocą standardowej jednostki nakładania (nr sprzed. 2068) przy jednoczesnym przestrzeganiu przepisów od producenta kleju
- zbiornik z klejem poniżej rolki klejowej, zabezpieczony przed wyciekaniem kleju
- delikatne dozowanie nakładanego kleju na element za pomocą rolki klejowej, nie jest konieczne ustawianie na grubość elementu
- kierunek obrotu rolki klejowej:
do wyboru: współ- lub przeciwbieżnie;
- kontrola temperatury kleju
za pomocą elektronicznego termostatu
- automatyczne obniżanie temperatury w czasie przerw w pracy

MAGAZYN OBRZEŻA

- automatyczny magazyn dla obrzeża z rolki i obrzeża w paskach, razem z talerzem na rolki obrzeża
- wyposażony we wzmacnione nożyce odcinające
- standardowo wyposażony w kontrolę długości obrzeża i wystawiania elementu za pomocą blokady na wejściu maszyny

STREFA DOCISKU

- strefa docisku z rolką główną z pneumatycznym napędem oraz z dwiema rolkami przytrzymującymi
- wyposażona w cyfrowy licznik do ręcznego ustawiania strefy docisku na odpowiednią grubość obrzeża

3.3 AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,18 KW

- do odcinania płynnym ruchem wystającego z przodu i z tyłu obrzeża;
- 2 silniki, każdy wyposażony w brzeszczot piłki odcinającej; zakres wychylenia prosto - faza 0 - 15 stopni
- 2 silniki, każdy po 0,18 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- 2 piłki HM o średnicy 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30
- prędkość posuwu: 11 m/min.
- 0,4 - 8 mm grubość obrzeża max 11 m/min.

3.4 AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

- do frezowania PRZECIWBIEŻNIE od góry i od dołu wystającego obrzeża,

2 silniki ustawione jeden nad drugim,
z tastowaniem w pionie, ręcznie przestawiane
30 mm na bok
- przestawianie wysokości górnego silnika
za pomocą docisku górnego
- cyfrowe licznika do szybkiego ustawiania
- grubość obrzeża max 8 mm
grubość elementu 8 - 60 mm
- 2 silniki, każdy po 0,55 kW, 200 Hz,
12.000 obr./min.
- standardowo wyposażony we frezy HM 2 sztuki
średnica 70x20x16 mm, Z = 4

3.5 AGREGAT WIELOFUNKCYJNY, ZAOKRĄGLAJĄCY 2 X 0,4 KW

Do obróbki wystającego obrzeża od góry
i od dołu elementu oraz do frezowania
zaokrąglającego naroży z przodu i z tyłu
elementu.
- serwo sterowanie z funkcją soft-touch
dla przebiegów
- 2 silniki, każdy po 0,4 kW, 200 Hz,
12000 obr./min., z uchwytem narzędzi HSK 25
- stała liczba obrotów silników frezarskich
zapewniająca perfekcyjne wykończenie
- głowica frezarska ze zintegrowanym
odciąganiem wiórów
- zestaw szybkozłaczy do ręcznej wymiany
profilu
- w sterowaniu maszyny można wybrać
frezowanie wzdłużne albo zaokrąglanie naroży
- z ustawianiem na różne grubości obrzeża
poprzez serwo silniki
- posuw 11 m/min.
- w połączeniu z opcją nr 0014
posuw zwiększa się do maks. 14 m/min.
- długość elementu min. 140 mm
- grubość elementu 12 - 60 mm
- grubość obrzeża maks. 3 mm
- dla każdego profilu potrzebna jest osobna,
wymieniana głowica (opcja nr 4838)
- pod pewnymi warunkami możliwe jest
zaokrąglanie obrzeża z forniru
i masywu drzewnego

3.6 CYKLINA PROFILOWA

- z tastowaniem od góry, dołu i z boków;
do frezowania faza albo frezowania
zaokrąglającego wstępnie wyfrezowanych
krawędzi PCV
- max grubość obrzeża 3 mm; przestawianie
wysokości górnego urządzenia
za pomocą docisku górnego, razem z 2 nożami

profilowymi WPL

3.7 AGREGAT POLERSKI 2 SILNIKI

- do polerowania krawędzi od góry i od dołu
- 2 silniki, każdy po 0,09 kW, pojedynczo zawieszane, przestawiane ukośnie i na wysokość
- przestawianie wysokości górnego silnika za pomocą docisku górnego
- 2 tarcze moltonowe o średnicy 120 x 20 mm

4.0 STEROWANIE ELEKTRONIKI POWER CONTROL PC 20+

System sterowania BRANDT z wyświetlaczem LCD do łatwej i wygodnej obsługi i programowania. Szczegóły techniczne:

- wychylny pulpit obsługi na wejściu maszyny
- trwała klawiatura pokryta folią
- kolorowy, płaski monitor 12-calowy
- komputer przemysłowy z dyskiem Compact-Flash jako pamięcią masową
- przyciski funkcyjne agregatów ze wskazywaniem stanu za pomocą diod
- dokładne zestawienie danych produkcyjnych dzięki bezpośredniemu połączeniu zleceńodawcy ze zleceniem; dane te są wywoływane na komputerze Klienta za pomocą dostarczonego oprogramowania Brandt Browser poprzez sieć (Ethernet)
- przełączanie języka online
- wskazywanie ważnych rzeczywistych i zadanych stanów maszyny
- łatwy wybór i korekta punktów odcinkowych
- łatwe przestawianie osi (przy odpowiednim wykonaniu agregatów)
- pomoc ze szczegółową informacją dotyczącą obsługi i działania maszyny bezpośrednio przy sterowaniu
- wskazywanie przedziałów czasowych pomiędzy inspekcjami i konserwacją
- możliwość zapisywania programów obróbczych
- produkcja według programów obróbczych
- zabezpieczenie danych programów obróbczych
- wentylator dla czujnika elektroniki; wbudowany w pulpit obsługi moduł do wentylacji sterowania elektroniki
- modem do korzystania z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny poprzez publiczną sieć telefoniczną; konieczne jest, aby Klient zainstalował analogowe przyłącze telefoniczne do maszyny; po upływie okresu gwarancji korzystanie z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny

jest rozliczane zgodnie z naszymi
obowiązującymi stawkami

5.0 WYPOSAŻENIE ELEKTRYCZNE

- napięcie robocze 400 Volt - 3 fazy - 50 Hz
- szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z normą europejską EN 60204
- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- zabezpieczenie przed przepięciem dla maszyn z elektroniką
- dostosowanie napięcia roboczego do obowiązującego w kraju poprzez transformator (opcjonalnie)
- wyposażenie elektryczne z modułowym systemem sterowania w celu zwiększenia komfortu obsługi
- stabilizacja elektroniczna wewnętrznego napięcia sterowania 24 V
- zachowanie dopuszczalnej temperatury otoczenia min. + 15 / max + 35 stopni C gwarantuje elektryczną i mechaniczną funkcjonalność maszyny
- przy wahaniami napięcia większych niż +/- 10 % zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia

6.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- maszyny do krajów członkowskich UE są dostarczane ze znakiem CE zgodnie z wytyczną dotyczącą maszyn 98/37/EG, załącznik IIA
- sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK max 2 mg/m³, jeśli zachowana jest wydajność odciągu podana w planie ustawienia

7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

- certyfikat TUV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Grupy Homag

8.0 DOKUMENTACJA

- dokumentacja na płycie CD-ROM
- instrukcje obsługi i konserwacji dodatkowo w formie wydruku

G.0001 Numer : 0014 1 x lewo
POSUW ZMIENNY 8 - 14 M/MIN. DLA KDX 400/500
Jeśli zostanie wybrany frez zaokrąglający,
to posuw automatycznie przełączy się
na 11 m/min.

(Tylko w połączeniu ze sterowaniem PC 20+).

G.0004 Numer : 4876 1 x lewo
ZESTAW NARZĘDZI R = 2 MM

G.0007 Numer : 4171 1 x lewo
PAKIET PNEUMATYKI DLA OBCINANIA I CYKLINY

Składa się z:

3175 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE AGREGATU
OBCINAJACEGO FAZA/PROSTO

Do elektro-pneumatycznego przestawiania
agregatu obcinającego z faza na prosto.

5762 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE AGREGATU
CYKLINUJACEGO

Do elektro-pneumatycznego bocznego odstawienia
agregatu cyklINUjącego.

G.0010 Numer : 4199 1 x lewo
PNEUM. 2-PUNKT-PRZEST.PIKOWYCH ROLEK TASTUJ.

Dla agregatu frezarskiego lub frezowania
obrzeży z tworzywa z podawaniem materiału dla
obróbki agregatem cyklINUjącym.

G.0013 Numer : 5820 1 x lewo

CYKLINA DO FUGI KLEJOWEJ

- do usuwania resztek kleju
w obszarze fugi klejowej
- tastowanie od góry i od dołu
- przestawianie wysokości za pomocą docisku
górnego
- wyposażona w 2 wymienne noże WPL

D.01 Usługa: 8332 1 raz
TEKST DOKUMENTACJI I STEROWANIA: PO POLSKU

Zakres dostawy:

1. instrukcje obsługi, składające się
z instrukcji obsługi i konserwacji
w formie wydruku na papierze DIN A4
i w formie elektronicznej na płycie CD-ROM;
2. teksty obsługi na ekranie
dla obsługującego maszynę,
dla sterowań PC 16 / PC 20+;
3. oznaczenia części zamiennych, po niemiecku
na płycie CD-ROM.

Czas dostawy: z wysyłką maszyny.

Tylko dla maszyn wysłanych w 2003 albo później.