

## G.00 OPTIMAT KDF650 C

BRANDT JEDNOSTRONNA OKLEINIARKA

MODEL: KDF 650 edition

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 A12

AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO 2 X 0,35 KW

PNEUMATYCZNE PRZESTAWIENIE ODCINANIA

FAZA / PROSTO

PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIENIE

ODCINANIA

AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW, 0 STOPNI

PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIENIE

WIELOFUNKCYJNY AGREGAT DO ZAOKRĄGLANIA NAROŻY

2 X 0,4 KW

CYKLINA PROFILOWA Z SZYBKOWYMIENNYMI GŁOWICAMI

PNEUMATYCZNE PRZESTAWIENIE CYKLINY

CYKLINA SPOINY 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
- przedłużenie liniału na wejściu o 300 mm
- blokada na wejściu, sterowana pneumatycznie
- docisk górny: - pojedyncze rolki PU w dwóch rzędach, ustawione na przemian - przestawienie wysokości poprzez silnik - wskazywanie pozycji oraz jej wprowadzenie centralnie poprzez sterowanie - 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 8 - 18 m/min.
  
  - posuw maks. z frezem zaokrąglającym 14 m/min.
  - wysokość robocza 950 mm
  - przyłącze pneumatyki min. 6 bar
  - długość całkowita 6.060 mm
- Warunki podłoża muszą być zgodne z rysunkiem i planem odciagu, nr 5-701-80-1609.

Dane techniczne odnoszą się do standardowego wykonania.

Opcje prowadzą do zmian w wartościach przyłączenia dla prądu, odciagu i zapotrzebowania na powietrze.

## 2. PARAMETRY ELEMENTU I OBRZEŻA:

- minimalne szerokości elementu:
- element o grubości 8 - 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
- maks. wys. obrzeża = wys. elementu + 6 mm
- obrzeże z rolki 0,4 - 3 mm
- maks. przekrój poprzeczny obrzeża
- dla PCV 135 mm<sup>2</sup>
- dla okleiny 100 mm<sup>2</sup>
- maks. średnica rolki 830 mm
- obrzeże w paskach 0,4 - 15 mm
- (względnie 12 mm)
- (przy zastosowaniu nr katalog.4845 Agregat frezujący zamienny, maksymalna grubość obrzeża wynosi 12 mm!) - maks. przekrój poprzeczny obrzeża
- w paskach 600 mm<sup>2</sup>
  
- 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. W Y P O S A Ż E N I E W A G R E G A T Y

#### 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), maks. zbieranie materiału 3 mm (maksymalny przekrój poprzeczny zależy od rodzaju materiału i prędkości posuwu), pokrywa z króćcami odciągu o średnicy 120 mm
- włącznie z zestawem frezów w DIA wykonaniu średnica 100 x 44 x średnica 30 mm, Z = 3 z podwójnym wpustem 8 x 3 mm maks. grubość elementu 42 mm

#### 3.2 AGREGAT OKLEJAJĄCY A12

W skład agregatu wchodzi:

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

JEDNOSTKA NAKŁADANIA KLEJU QUICKMELT - jednostka roztapiania oraz szybkowymienna jednostka nakładania kleju Quickmelt - możliwe jest również nakładanie kleju PU w granulacie za pomocą standardowej jednostki nakładania (nr katalog. 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 - skok zbiornika klejowego przy zatrzymaniu posuwu

AKTYWACJA KLEJU - promiennik podczerwieni do uzyskania idealnej temperatury kleju

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 do maszyny

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

### 3.3 AGREGAT ODCINAJĄCY FAZA / PROSTO

2 X 0,35 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 - funkcja Softtouch dla wrażliwych materiałów
- 2 silniki, każdy po 0,35 kW, 200 Hz, 12.000 obr./min.
- 2 piłki HM o średnicy 100 x 32 x 2,6 mm, Z = 30 - prędkość posuwu: 8 - 18 m/min.
- 0,4 - 3 mm grubość obrzeża maks. 18 m/min.
- 3 - 15 mm grubość obrzeża maks. 14 m/min.

### 3.4 PNEUMATYCZNE PRZESTAWIENIE ODCINANIA FAZA / PROSTO

- do elektro-pneumatycznego przestawienia agregatu odcinającego z prosto na faza

### 3.5 PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIENIE ODCINANIA

- do odcinania wyrównującego lub odcinania z naddatkiem materiału - w przypadku naddatku materiału końcowa obróbka wystającego obrzeża następuje za pomocą agregatu zaokrąglającego

### 3.6 AGREGAT FREZARSKI 2 X 0,55 KW 0 STOPNI

- do frezowania wyrównującego od góry i od dołu wystającego obrzeża, w biegu przeciwbieżnym; 2 silniki ułożone naprzemian, z tastowaniem w pionie, przesuwane ręcznie na bok na odległość 30 mm - przestawienie wysokości górnego agregatu za pomocą docisku górnego - cyfrowe liczniki do szybkiego ustawiania
- maks. grubość obrzeża 15 mm
- 2 silniki, każdy o mocy 0,55 kW, 200 Hz, 12.000 obr/min

- standardowo wyposażony w 2 HM frezy średnicy 70 x 20 x 16 mm, Z=4

### 3.7 PNEUMATYCZNE 2-PUNKTOWE PRZESTAWIENIE

- pionowych rolek tastujących do przełączenia z frezowania (z naddatkiem) albo na frezowanie wyrównujące

### 3.8 WIELOFUNKCYJNY AGREGAT ZAOKRĄGLAJĄCY

2 X 0,40 KW

- do obróbki wystającego obrzeża na górnej i dolnej krawędzi elementu oraz do zaokrąglania przednich i tylnych naroży - serwo sterowanie z funkcją dotykową
- dwa silniki, każdy o mocy 0,4 kW, 200 Hz, 12.000 obr/min z uchwytem narzędzia HSK 25
- stała liczba obrotów silnika frezarskiego dla perfekcyjnej obróbki końcowej - kompaktowa głowica wiertarska ze zintegrowanym odciągami wiórów - zestaw szybkowymiennych głowic, do ręcznej wymiany profilów - frezowanie wzdłużne albo zaokrąglanie naroży, dowolnie wybierane w sterowaniu maszyny - serwo-motoryczne przestawienie na różnorodną grubość obrzeża
- posuw maks. 14 m/min
- długość elementu min. 160 mm
- grubość elementu 8 - 60 mm
- grubość obrzeża maks. 3 mm
- dla każdego profilu potrzebna jest osobna, wymienna głowica (opcja nr katlog.4838) - frezowanie zaokrąglające okleiny i obrzeża z masywu drzewnego jest możliwe tylko pod pewnymi warunkami (konieczne wcześniejsze próby)

### 3.9 CYKLINA PROFILOWA Z SZYBKOWYMIENNYMI GŁOWICAMI

- z tastowaniem od góry, dołu i z boków; do frezowania faza albo frezowania zaokrąglającego wstępnie wyfrezowanych krawędzi PCV - maks. grubość obrzeża 3 mm; przestawianie wysokości górnego urządzenia za pomocą docisku górnego - 2 szybkowymienne głowice do zmiany promienia, z 2 nożami profilowymi WPL

### 3.10 PNEUMATYCZNE PRZESTAWIENIE CYKLINY

- do elektro-pneumatycznego przesunięcia agregatu cyklinującego

### 3.11 CYKLINA SPOINY KLEJOWEJ

- do usunięcia resztek kleju w obszarze fugi
  - tastowanie od góry i od dołu
- przestawienie wysokości za pomocą docisku górnego - wyposażona w 2 nożyki wymienne WPL
- włączanie z odciągami

### 3.12 AGREGAT POLERSKI 2 SILNIKI

- do polerowania krawędzi od góry i od dołu
  - 2 silniki, każdy po 0,18 kW, pojedynczo zawieszane, przestawiane pod skosem i na wysokość - przestawianie wysokości górnego silnika za pomocą docisku górnego - 2 tarcze moltonowe o średnicy 150 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 - kolorowe piktogramy ułatwiające obsługę - dokładne zestawienie danych produkcyjnych dzięki bezpośredniemu połączeniu zleceniodawcy 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 - informacje o statusie
- 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 / maks. + 35 stopni C gwarantuje elektryczną i mechaniczną funkcjonalność maszyny - przy wahaniami napięcia większych niż +/- 10 % zaleca się, aby Klient zainstalował stabilizator napięcia

#### 6.0URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE:

- maszyny do krajów członkowskich UE są dostarczane ze znakiem CE zgodnie z wytyczną dotyczącą maszyn 2006/42/WE - sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK maks. 2 mg/m<sup>3</sup>, jeśli zachowana jest wydajność odciągu podana w planie ustawienia

#### 7.0 PAKIET JAKOŚCIOWY GRUPY HOMAG

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

#### 8.0DOKUMENTACJA

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

D.01 Usługa: 8332 1 razy  
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 ekraniedla obsługującego maszynę, dla sterowań PC 16 / PC 20+;
3. oznaczenia części zamiennych, po niemieckuna płycie CD-ROM.

Czas dostawy: z wysyłką maszyny.

Tylko dla maszyn wysłanych w 2003 albo później.