

Oferta

Data : 13.09.2021 / DW

W przypadku pytań prosimy podać:

Nr oferty : 5041
Klient :
Nr maszyny : 0-200-06-4495

G.00 **KAL210 AIRTEC 2274**

HOMAG JEDNOSTRONNA OKLEJARKA

WĄSKICH POWIERZCHNI ELEMENTÓW

Jednostronna maszyna do obróbki prostych, wąskich powierzchni elementów, oklejania ich różnymi rodzajami obrzeży i obróbki końcowej w przelocie wzdłużnym i poprzecznym.

MASZYNA WYPOSAŻONA W NASTĘPUJĄCE AGREGATY:

- AGREGAT NAKŁADANIA ŚRODKA ANTYADHEZYJNEGO
- AGREGAT WSTĘPNEGO FREZOWANIA
- AGREGAT OKLEJAJĄCY A20 Z 2 ROLKAMI
- JEDNOSTKA AIRTEC
- AGREGAT ODCINAJĄCY HL84
- AGREGAT FREZOWANIA NADMIARU OBRZEŻA
- DO GRUBOŚCI BF10
- AGREGAT FREZARSKI FK11 DO ZAOKRĄGLANIA
- WOLNE MIEJSCE UF 10
- AUTOMATYCZNA CYKLINA PROFILOWA PN21 FLEXBLADE
- AGREGAT OBRÓBKI KOŃCOWEJ

1. MASZYNA PODSTAWOWA:

- przelotowy korpus do zabudowy agregatami obróbczymi
- strona bazowa: po lewej
- lakier szary RDS 240 80 05

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 2

-
- przestawiany liniał na wejściu
 - blokada na wejściu sterowana pneumatycznie
 - docisk górny:
 - zespolony, szlifowany pas klinowy z napędem
 - elektroniczna regulacja wysokości
 - cyfrowe wyświetlanie pozycji
 - system transportu elementów:
 - łańcuch transportowy z gumowymi nakładkami, o szerokości 80 mm
 - hartowane powierzchnie biegu precyzyjnego i prowadnic
 - magnetyczny hamulec łańcucha transportowego
 - szyna rolkowa, podpierająca elementy wysuwana na ok. 800 mm
 - osłona dźwiękochłonna dla części obróbki wstępnej i agregatów z pojedynczym króćcem do odciągu

 - posuw: 18 - 25 m/min.
 - maks. posuw przy obróbce agregatem FK13: 20 m/min.
 - wysokość robocza: 950 mm
 - przyłącze pneumatyki: 6 bar
 - długość całkowita: 8635 mm

 - podłoże pod maszyną musi być zgodne z rzutem poziomym i planem odciągu nr 5-027-01-2101 albo 5-027-01-3101

2. PARAMETRY ELEMENTU I OBRZEŻA:

- min. szerokość elementu bez obrzeża:
 - przy grubości elementu 12 - 22 mm: 60 mm*
 - przy grubości elementu 23 - 40 mm: 105 mm*

*w zależności od długości elementu

- naddatek elementu: 30 mm
- grubość elementu: 12 - 40 mm
(opcjonalnie): 8 - 60 mm
- maks. wys. obrzeża = grubość elementu + 4 mm
- obrzeże z rolki: 0,3 - 3 mm
 - maks. przekrój poprzeczny obrzeża:
 - dla PCV: 135 mm²
 - dla okleiny: 100 mm²
- maks. średnica rolki: 830 mm
- obrzeże we wstęgach: 0,4 - 20 mm
 - maks. przekrój poprzeczny obrzeża:

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 3

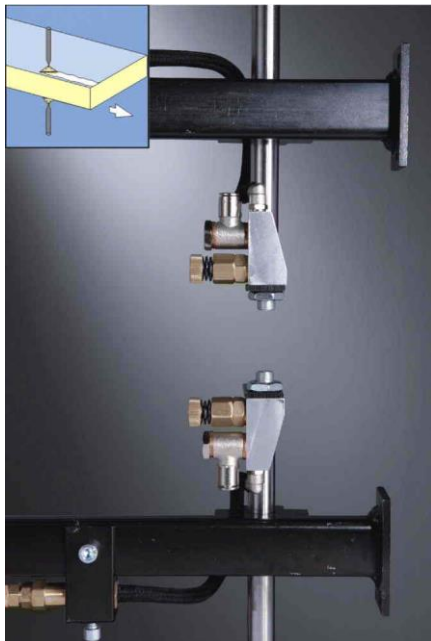
- obrzeże we wstępach: 900 mm²

- Jeśli klient nie poda żadnego promienia, to maszyna będzie dostarczona z promieniem 2 mm i fazą 20 stopni.
- Za zastosowanie odpowiednich materiałów (płyty, obrzeża, kleje, środki czyszczące, lakiery itp.) odpowiedzialny jest użytkownik.

3. A G R E G A T Y

3.1 AGREGAT NAKŁADANIA ŚRODKA ANTYADHEZYJNEGO OD GÓRY I OD DOŁU:

- zapobiega przywieraniu kleju do powierzchni elementu
- dostawa nie obejmuje środka antyadhezyjnego, jego zakup należy do zadań klienta



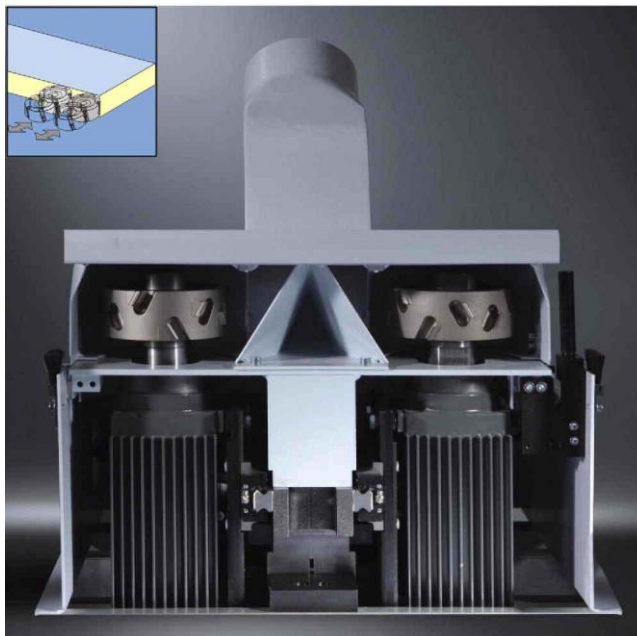
3.2 AGREGAT WSTĘPNEGO FREZOWANIA:

- do frezowania elementów przed oklejaniem
- 2 silniki, każdy o mocy 3 kW, 150 Hz, 9000 obr./min.
- elektropneumatyczne sterowanie obu silników
- urządzenie do odmuchiwania elementów

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 4

- urządzenie do ręcznej regulacji w pionie i w poziomie
- razem z narzędziami:
 - 2 głowice nożowe z diamentowym ostrzem i wewnętrznym odprowadzaniem wiórów
D=125 x 43 x 30 mm, KN, Z=2x3



3.3 AGREGAT OKLEJAJĄCY A20 Z 2 ROLKAMI:

W skład agregatu wchodzi:

WSTĘPNE PODGRZEWANIE ELEMENTU

- do podgrzewania krawędzi elementu przed nałożeniem kleju
- zapewnia lepszą jakość klejenia

AGREGAT DO KLEJU TOPLIWEGO

- topielnik Basic ze zbiornikiem na klej w granulacie
- wydajność topienia 6 - 12 kg/h, w zależności od zastosowanego kleju
- elektroniczna regulacja temperatury
- automatycznie obniżenie temperatury kleju podczas przerw w pracy (czas przerwy można dowolnie zaprogramować)

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 5

- jednostka nanoszenia kleju QA 65
- podgrzewana rolka klejowa
- napęd rolki klejowej przy zatrzymaniu posuwu
- odsunięcie zbiornika z klejem z obszaru pracy przy zatrzymaniu posuwu
- zacisk zbiornika z klejem uruchamiany przez element

SYSTEM SZYBKIEGO MOCOWANIA

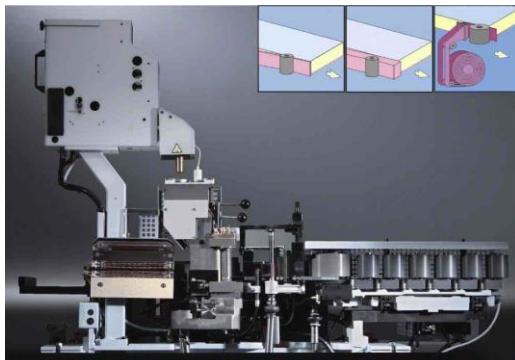
- do szybkiej wymiany jednostki nakładania kleju

RĘCZNY MAGAZYN NA 2 ROLKI OBRZEŻA

- dla obrzeża z masywu drzewnego, obrzeża we wstęgach i obrzeża z rolki
- automatyczne rozdzielanie obrzeża we wstęgach za pomocą ssawek - jako opcja (nr opcji 2475)
- 1 doprowadzenie obrzeża
- 2 uchwyty na rolki
- RĘCZNA zmiana obrzeża
- urządzenie do odcinania obrzeża z rolki
- kontrola obrzeża z zatrzymaniem posuwu
- ręczne przestawianie wysokości magazynu o +/- 5 mm za pomocą wrzeciona
- sterowanie podawaniem obrzeża w dowolnej kolejności; jeśli któryś kanał doprowadzający obrzeże jest pusty, to obrzeże jest automatycznie doprowadzane z kolejnego kanału (w przypadku magazynów z kilkoma kanałami doprowadzania obrzeża)
- doprowadzanie obrzeża z użyciem serwo napędu

STREFA DOCISKU C

- 1 napędzana rolka dociskająca o średn. 150 mm
- 6 rolek przytrzymujących o średnicy 70 mm
- pneumatyczna regulacja siły docisku
- centralna regulacja na różne grubości obrzeża



Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 6

3.4 JEDNOSTKA AIRTEC:

w skład wchodzi:

agregat airTec:

- do roztopiania warstwy aktywacyjnej na obrzeżu
- ręczna regulacja wysokości obrzeża / możliwość regulacji automatycznej przy zakupie opcji nr 2474 ("płynne dociskanie obrzeża")

Parametry obróbki:

- grubość elementu przy zastosowaniu jednostki airTec:
 - posuw 20 m/min ; maks. 38 mm
 - posuw 25 m/min ; maks. 19 mm
 - (w zależności od rodzaju obrzeża)
- grubość obrzeża z rolki | min. 1 mm
- grubość obrzeża z rolki | maks. 3 mm
- zastosowanie jednostki airTec do obróbki obrzeża we wstęgach i obrzeża z masywu drzewnego nie jest możliwe
- konieczne jest obrzeże z warstwą aktywacyjną
- grubość elementu przy zastosowaniu kleju topliwego | maks. 60 mm

Zarządzanie obrzeżem:

- umożliwia uzyskanie parametrów wydajnościowych z uwzględnieniem parametrów obrzeża

Wskazówki dla użytkownika:

- agregat oklejający jest zamontowany w taki sposób, że w zależności od wyposażenia można pracować zarówno z zastosowaniem kleju EVA/PU, jak i jednostki airTec
- ręczne przezbrajanie z technologii airTec na klej PU/EVA
- jednostka przystosowana do obróbki prostych krawędzi, oklejanie krawędzi softformingowych nie jest możliwe
- zastosowanie jednostki airTec wymaga stałego przepływu powietrza, wynoszącego 1400 Nl/min
- do zastosowania jednostki airTec konieczny jest naddatek obrzeża 20 mm na przedniej

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 7

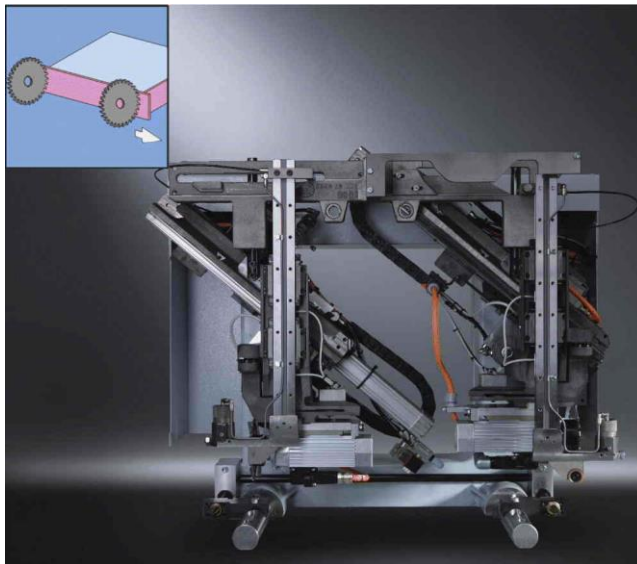
krawędzi oraz 30 mm na tylnej krawędzi

Szkolenie:

- użytkownik maszyny powinien zostać przeszkolony z obsługi jednostki airTec

3.5 AGREGAT ODCINAJĄCY HL84 FAZA/PROSTO 0,8 KW:

- do odcinania naddatku obrzeża z przodu i z tyłu elementu
- zatrzymywany ruch piłki odcinającej
- 2 silniki, każdy o mocy 0,8 kW, 200 Hz, 12000 obr./min.
- pneumatyczne przestawianie z odcinania faza na odcinanie prosto
- pneumatyczne przestawianie silników na wyrównywanie obrzeża albo odcinanie naddatku obrzeża
- razem z narzędziami:
 - 2 piłki odcinające HM z uchwytem HSK25, o średnicy 120 mm



3.6 AGREGAT FREZOWANIA NADMIARU OBRZEŻA DO GRUBOŚCI BF10, 1,5 KW:

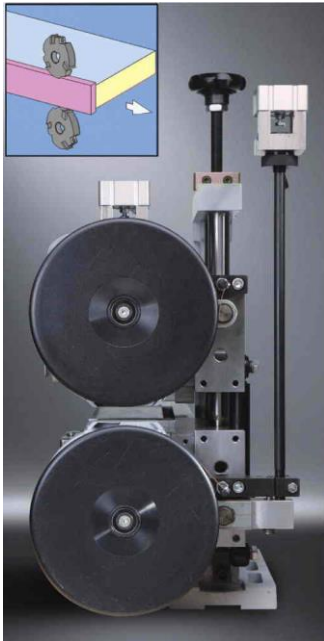
- do frezowania nadmiaru obrzeża PCV i wyrównywania obrzeża z masywu drzewnego

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 8

- 2 silniki, umieszczone jeden nad drugim, każdy o mocy 1,5 kW, 200 Hz, 12000 obr./min.
- wysokość regulowana za pomocą docisku górnego
- pneumatyczne przestawianie silników na wyrównywanie obrzeża albo odcinanie naddatku obrzeża
- silniki pracujące przeciwbieżnie
- zakres wychylenia +/- 1 stopień

- razem z narzędziami:
 - 2 frezy HM 70 x 25 mm, HSK25, Z=4 z wewnętrznym odprowadzaniem wiórów



3.7 AGREGAT FREZARSKI FK11 DO ZAOKRĄGLANIA

- do obróbki naddatku obrzeża od góry i dołu elementu oraz do frezowania elementu

- razem z narzędziami:
 - pierwszy zestaw wymiennych głowic (na stałe):
 - 2 frezy z diamentowym ostrzem

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 9

i wewnętrznym odprowadzaniem wiórów,
o średnicy bazowej 62 mm, Z=4,
R=.. mm albo faza 20 stopni
drugi zestaw wymiennych głowic (na stałe):
- 2 frezy z diamentowym ostrzem
i wewnętrznym odprowadzaniem wiórów,
o średnicy bazowej 62 mm, Z=4, R=.. mm

WOLNE MIESIĄCE NA AGREGAT:FREZOWANIA , NUTOWANIE

3.8 AUTOMAT. CYKLINA PROFILOWA PN21 FLEXBLADE:

- do wykonywania fazy albo zaokrąglania
wcześniej frezowanych obrzeży PCV
- możliwość szybkiej zmiany profilu
(2 profile do wyboru)
- automatyczna zmiana profilu
- automatyczna regulacja grubości obrzeża
- automatyczne przestawianie rolek tastujących
w pionie
- tastowanie od góry, dołu i z boku
- agregat pneumatycznie wycofywany
z obszaru pracy (odsuwany na bok)
- dysze odmuchujące, sterowane
elektropneumatycznie
- grubość obrzeża maks. 3 mm
- agregat z dwoma silnikami
po jednym od góry i od dołu;
przesuwany maks. 50 mm w bok
- regulacja wysokości za pomocą docisku górnego

-

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 10

- razem z narzędziami:
 - noże profilowe dla 2 profili
 - należy wybrać 2 z poniższych promieni:
R=1,5; R=2; R=2,5; R=3
- pojemnik na wióry PCV

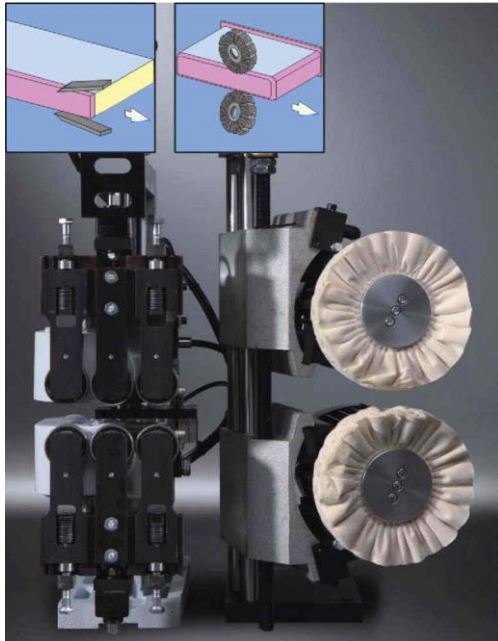


3.9 AGREGAT OBRÓBKI KOŃCOWEJ:

- do obróbki końcowej dłuższej krawędzi, w skład agregatu wchodzi:
 - CYKLINA DO CZYSZCZENIA SPOINY KLEJOWEJ
 - do usuwania resztek kleju
 - z nożem HM
 - cyklina pneumatycznie wycofywana z obszaru pracy (odsuwana na bok)
 - AGREGAT POLERSKI
 - do czyszczenia wąskich powierzchni elementu
 - PNEUMATYCZNE PRZESTAWIANIE
 - do wycofywania z obszaru pracy (odsuwania na bok)

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 11



4. power control PC22:

- nowoczesny system sterowania bazujący na komputerze osobistym z systemem operacyjnym Windows

Sprzęt:

- sterowanie SPS zgodne z międzynarodową normą IEC 61131
- zintegrowane, odcinkowe, bezdotykowe sterowanie agregatami obróbczymi
- nowoczesny komputer przemysłowy z systemem operacyjnym Windows XP i procesorem Intel CPU
- TFT płaski monitor 19-calowy z ekranem dotykowym umożliwiającym wybór i ustawienie wszystkich potrzebnych parametrów produkcyjnych, takich jak wybór programu, rodzaju obrzeża czy zmiana grubości elementu
- klawiatura i mysz
- 1 wewnętrzny dysk twardy
- 1 dysk twardy do zabezpieczania danych (opcja)
- port USB
- cyfrowy system połączeń dla wejść / wyjść

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 12

- i zdecentralizowanych agregatów
- karta sieciowa ETHERNET z oprogramowaniem (opcjonalnie)

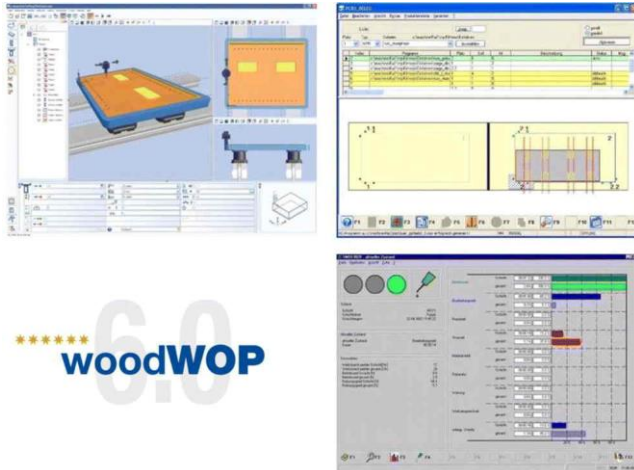


Oprogramowanie:

- obsługa w standardowym menu Windows
- pakiet oprogramowania woodCommander:
 - komfortowe, graficznie wspomagane tworzenie i zapisywanie programów maszyny za pomocą klawiatury i myszy
 - zarządzanie danymi narzędzi za pomocą makr narzędziowych
- system ułatwiający obsługę (BDL) informujący o przestawieniach, które należy wykonać ręcznie przy przezbieraniu maszyny
- komunikaty z jasnym opisem błędów
- system diagnozy woodScout (opcja)
- rejestr danych maszyny MMR basic: ułatwia konserwację maszyny w zależności od potrzeb, umożliwia prezentację ważnych danych produkcyjnych (np. ilość sztuk, czas produkcji); możliwy upgrade do wersji MMR Professional

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 13



Zdalna diagnostyka, tzw. TSN Soft:

- zdalna diagnostyka przez Internet
- opłaty zgodnie z osobną umową na usługi zdalnego serwisu
- klient musi przygotować połączenie internetowe
- możliwy dostęp do komputera jednej maszyny

5. ELEKTRYKA:

- napięcie robocze 400 Volt, 50/60 Hz
- wbudowana szafa sterownicza
- instalacja zgodna z normą europejską EN 60204
- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika
- dostosowanie napięcia roboczego do obowiązującego w danym kraju za pomocą transformatora (opcja)
- różnicowoprądowy wyłącznik ochronny: należy zastosować uniwersalny wyłącznik ochronny; jeśli jego moc jest zbyt mała, to zaleca się, aby Klient zainstalował przekaźnik różnicowoprądowy
- zalecana temperatura otoczenia: od + 10 do + 40 stopni C

6. ZABEZPIECZENIA:

- zgodne z przepisami UE (znak CE) określonymi w aktualnej dyrektywie maszynowej

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 14

- dla produkcji przy użyciu jednej maszyny
- W przypadku produkcji przy użyciu kilku połączonych ze sobą maszyn (komórki / linie produkcyjne) wymagana jest dodatkowa ocena zgodności (na miejscu) do wykonania albo przez samego użytkownika (Klienta) albo opcjonalnie - przez dostawcę, nr katalog. 8945
- sprawdzone pod względem poziomu zapylenia wartość TRK maks. 2 mg/m³ przy zachowaniu mocy odciągu zgodnej z planem odciągu
- warunkiem zachowania gwarancji i naszej odpowiedzialności za produkt jest bezwzględne przestrzeganie oryginalnej instrukcji obsługi maszyny i przepisów bezpieczeństwa

7. PAKIET JAKOŚCIOWY HOMAGA:

- maszyna posiada certyfikat TÜV zgodnie z normą DIN EN ISO 9001:2000 [TÜV - Technischer Überwachungs-Verein; pol.: niemiecki urząd dozoru technicznego]
- energooszczędne napędy zgodnie z rozporządzeniem UE nr 640/2009
- maszyna będzie uruchomiona i wysłana zgodnie ze standardowym programem Homaga
- funkcja energooszczędna:
 - przycisk ECO Plus do uruchamiania trybu Stand-By, który można aktywować podczas cyklu produkcyjnego; w przypadku przelotu "na pusto" uruchomienie trybu Stand-By powoduje:
 - wyłączenie napędów bez poboru mocy
 - wyłączenie sieci zasilających



- gdy maszyna nie pracuje, to po upływie wcześniej zaprogramowanego czasu wyłącza się napięcie sterowania
- funkcję można deaktywować

Data : 08.11.2020 Klient
 Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
 Nr oferty : 5041

Strona: 15

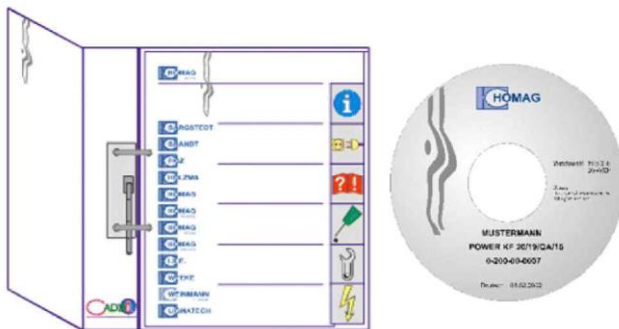
- nowoczesny, zdecentralizowany system sterowania z pasywnym chłodzeniem
- do oświetlenia kabiny maszyny używane są energooszczędne świetlówki



- maszyna wyposażona w dwa systemy podciśnienia
 - po jednym dla aktoryki i nadmuchu, co również pozwala oszczędzić energię

8. DOKUMENTACJA:

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



G.0001 Numer : 0841 1 x lewo
GRUBOŚĆ ELEMENTU 60 MM ZAMIAST 40 MM

- przygotowanie maszyny podstawowej i wszystkich agregatów do obróbki elementów o grubości 60 mm
- redukcja prędkości posuwu do maks. 20 m/min.
- 2 frezy wyrównujące z diamentowym ostrzem i wewnętrznym odprowadzaniem wiórów, o wysokości 63 mm

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 16

- G.0004 Numer : 0843 1 x lewo
PRZYGOTOWANIE MASZYN KAL200/300/KFL500
DO OBRÓBKI ELEMENTÓW O GRUBOŚCI 8 MM
- przygotowanie maszyny podstawowej
do obróbki elementów o grubości 8 mm
zamiast 12 mm
- możliwa tylko obróbka wzdłuż, bez
zaokrąglania narożników i bez cykliny
profilowej
- tylko dla elementów bez wystającej warstwy
pokrywającej

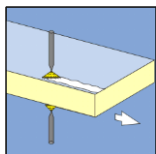
- dla frezowania wykańczającego albo Flextrim
obowiązują następujące grubości elementów:
min. 8 mm w przypadku $R \leq 2$ mm
min. 10 mm w przypadku $R \leq 3$ mm
min. 13 mm w przypadku $R > 3$ mm

- dla frezowania agregatem wielofunkcyjnym
MF20/21 obowiązują następujące grubości
elementów:
min. 8 mm w przypadku fazy 20 stopni
i grubości obrzeża 0,4 mm
min. 13 mm w przypadku promienia
- G.0006 Numer : 0844 1 x lewo
- dodatkowa obsługa
- G.0009 Numer : 2927 1 x lewo
- agregat schładzający
- G.0011 Numer : 6176 1 x lewo
- USV
- G.0013 Numer : 6382 1 x lewo
- WOODSCOUT
- G.0015 Numer : 8740 1 x lewo
- TELESERVICENET

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 17

N.01



Numer : 2931 1 x lewo

AGREGAT DO NAKŁADANIA ŚRODKA CZYSZCZĄCEGO
DO GÓRY I OD DOŁU

- jednostka spryskująca do nakładania środka czyszczącego na górną i dolną część elementu
- bez środka czyszczącego; zakup środka czyszczącego należy do zadań Klienta



Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 18

E.01



Numer : 6308 1 raz
POWERTOUCH - SYSTEM STEROWANIA GRUPY HOMAG
Terminal obsługowy z ekranem dotykowym Full-HD
z obrazem panoramicznym
- interfejs użytkownika powerTouch dla maszyn

Practive wg standardów Grupy HOMAG
- wygodne funkcje dotykowe

(np. zoom, przeciąganie, przewijanie),

umożliwiająca intuicyjną obsługę maszyny
- inteligentna lampka sygnalizująca

gotowość maszyny do produkcji

- rejestr danych maszyny MMR basic: ułatwia

konserwację maszyny w zależności od potrzeb,
umożliwia prezentację ważnych danych
produkcyjnych (np. ilość sztuk, czas
produkcji)

- możliwy upgrade do wersji MMR Professional

do optymalizacji procesów produkcyjnych
dzięki zapisywaniu i analizie czasów
przestojów i przyczyn awarii

- system operacyjny Windows 7 Professional
- wymagania systemowe dla komputera w biurze:

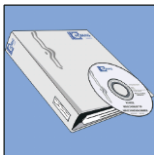
zainstalowany system operacyjny Windows 7

Data : 08.11.2020 Klient
Nr maszyny : 0-200-06-4495 Typ
Nr oferty : 5041

Strona: 19



D.01 Usługa: 8332 1 raz
DOKUMENTACJA I STEROWANIE: PO POLSKU



Zakres dostawy:

1. instrukcje obsługi i konserwacji
w formie wydruku w formacie A4
i w formie elektronicznej na płycie CD-ROM
2. teksty obsługi wyświetlane na ekranie
dla operatora maszyny, dla PC22, PC52,
PC83 i PC85
3. oznaczenia części zamiennych PO NIEMIECKU
w formie elektronicznej na płycie CD-ROM

Cena całkowita
+ VAT

....., .. EUR

- B.26 PŁATNOŚĆ
20 % wpłata po otrzymaniu potwierdzenia
zamówienia
Reszta płatna zgodnie z późniejszymi
ustaleniami.
- B.29 MONTAŻ
Do ustalenia
- B.32 TERMIN DOSTAWY
Do ustalenia
- B.38 GWARANCJA
1 miesiąc