

Техническая спецификация

HOMAG EDGETEQ S-380 (profiLine KDF 1630)

Деревообрабатывающий односторонний кромкооблицовочный станок для обработки прямых краёв заготовок, приклеивания и чистовой обработки различных кромочных материалов в режимах продольного и поперечного прохода.

Год выпуска 2020. Страна производства: Германия. Производитель: Homag Kantentechnik GmbH.

1. БАЗОВЫЙ СТАНОК

- сплошная станина станка для установки обрабатывающих агрегатов
 - сторона неподвижного упора - справа
 - окраска станка и стоек защитного ограждения по RAL 9003 сигнально-белый
 - дизайнерские полосы, решетки защитного ограждения, дверцы в защитном ограждении и стелы по RAL 7021 черно-серый
 - входная линейка
 - управляемая пневматикой блокировка подачи
 - Верхний прижим:
 - 2 ряда отдельных роликов, расположенных со смещением относительно друг друга
 - регулировка по высоте цифровым счетчиком для ручной настройки верхнего прижима на толщину заготовки
 - регулировка по высоте мотором на KDN/KDF 1680
 - отображение позиции и ввод централизованно через управление
 - устойство транспортировки заготовок:
 - цепной транспортер с резиновыми накладками, ширина 80 мм
 - усиленные прецизионные рабочие поверхности и поверхности направляющих
 - стандартное исполнение с автоматической центральной смазкой для цепи транспортера
 - опора для заготовок с роликовой шиной, выдвигаемой примерно на 600 мм
 - оснащение защитой от шума с отдельной аспирацией для фуговальной части (KDF), а также общей аспирацией агрегатов и емкостью для сбора стружки после обработки циклей
 - скорость подачи — 8 - 18 м/мин.
 - рабочая высота — 950 мм
 - подключение пневматики — мин. 6 бар
- .ANF/0031

общая длина 5270 мм

2. ПАРАМЕТРЫ ЗАГОТОВОК И КРОМКИ

- минимальная ширина заготовок:
- при толщине детали 8-22 мм — 70мм*
- при толщине детали 23-40 мм — 120мм*
- при толщине детали 41-60 мм — 150 мм (в зависимости от длины детали)
- выступ — 38 мм
- толщина детали — 8 - 60 мм
- высота кромки = высота детали — + 6 мм

- кромка в рулонах — 0,3 - 3 мм
- макс. поперечное сечение кромки:
- ПВХ — 135 мм²
- из шпона — 100 мм²
- макс. диаметр рулона — 830 мм
- кромка в полосках — 0,3 - 12 мм
- макс. поперечное сечение кромки:
- полосы — 600 мм²
- Если радиус не задан, станок тестируется при R = 2 мм и отгружается
- за использование подходящего материала (плита, клей, кромка, очистители, лак и т.д.) ответственность несет пользователь
- при использовании кромочного материала с поверхностью из высокого глянца, лакированной поверхностью, матовой поверхностью, а также материалов, чувствительных к вмятинам, мы рекомендуем использовать подходящую защитную пленку на кромочном материале в сочетании с № 0059 (дополнительное устройство для чувствительных поверхностей)
- ручная загрузка заготовок с расположенными сверху
- отверстиями под петли
- сквозные отверстия
- поперечные пазы
- заготовки с вырезами и выточками, имеющие диаметр или ширину паза более 8 мм и находящиеся в зажимной зоне верхнего прижима, из соображений безопасности в станок подаваться не должны.
- данное требование выполнимо только посредством использования отдельной функции "техника безопасности для конструктивных элементов", 0886

ОКЛЕИВАЮЩИЙ АГРЕГАТ QA 65 N

состоит из:

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПОДОГРЕВ ДЕТАЛИ

- излучатель для подготовки детали для обеспечения оптимального качества приклеивания кромки

СТАНДАРТНОЕ УСТРОЙСТВО НАНЕСЕНИЯ

- устройство нанесения QA65 N для ручного или автоматического наполнения клея-расплава
- специальное покрытие устройства нанесения для всех типов клея, включая ПУ
- с пневматическим устройством быстрой смены устройства нанесения
- тонкая регулировка количества наносимого клея посредством верньера
- нанесение клея в попутном или противоположном вращении с пневматической перестановкой дозирующей заслонки
- клеевой ролик диаметром 34 мм
- обогреваемый клеевой ролик
- 2 различных уровня клеевого сотава, выставляемых через управление
- устройство нанесения наполняется вручную или автоматически
- гибкость в применении различных типов клея, таких, как EVA, ПУ или полиолефин
Указания по безопасности: При переработке ПУ выделяются изоцианаты, ведущие к превышению нормы максимальной концентрации. В этой связи в каждом случае необходимы меры по отведению паров соответствующей аспирацией. Необходимо принимать во внимание информацию в листах данных безопасности!

РЕАКТИВАЦИЯ КЛЕЯ

- инфракрасный излучатель для достижения идеальной температуры клеевого состава

МАГАЗИН

- магазин для кромки с автоматической подачей рулонов и полос фиксированной длины, включая диск для рулонов
- оснащен усиленной гильотиной для предварительного торцевания
- стандартное исполнение с контролем за кромкой и просветами между деталями путем блокировки на входе в станок

ЗОНА ПРИЖИМА

- зона прижима с приводным основным напрессовывающим роликом с подводкой пневматикой, а также 3 допрессовывающими роликами свободного хода
- оснащен цифровым счетчиком для ручной регулировки зоны прижима на толщину кромки

4.0 УПРАВЛЯЮЩАЯ СИСТЕМА HOMAG GROUP POWERTOUCH

терминал управления с широкоформатным сенсорным монитором высокого разрешения

- единый для HOMAG Group интерфейс powerTouch для станков
- эргономичное сенсорное обслуживание с функциями масштабирования, прокрутки, стирания и т. д.
- простая навигация для унифицированного, интуитивного обслуживания станка
- наглядная индикация готовности к работе с помощью функции светофора
- учет машинных данных для необходимого технического обслуживания и для отображения важных производственных параметров, таких, как кол-во экземпляров, время работы станка, расход кромочного материала)
- обслуживающий терминал с поворотной функцией в районе узла подачи заготовок
- промышленный компьютер с жестким диском для хранения информации
- агрегатные функциональные клавиши со светодиодной индикацией состояния
- поддержка обслуживающего управления цветными пиктограммами
- учет рабочих параметров в зависимости от состояния заказа для точного сведения заказа и рабочего задания. Вызов данных при помощи поставляемого вместе со станком программного обеспечения Brandt Browser через сеть (Ethernet) на имеющемся компьютере
- онлайн-переключение между
- отображение заданных и фактических показателей работы станка
- текстовое сообщение о статусе
- простой выбор и коррекция путевых точек
- возможность простой перестановки осей (при соответствующем агрегатном оснащении)
- привязанная к контексту функция помощи, детальная информация по обслуживанию и функциям станка напрямую в управлении
- отображение интервалов осмотров и технического обслуживания
- запоминание программ обработки
- станок оснащен функцией TeleServiceNet для удаленного обслуживания по интернету. Для подключения к TeleServiceNet (TSN) необходим соответствующий сетевой разъем Вне периода действия гарантии пользование услугами удаленного сервиса и технического обслуживания осуществляется согласно нашим действующим расчетным нормам для удаленного сервиса

5.0 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- рабочее напряжение 400 В - 3 фазы - 50 Гц
- установка распределительного шкафов в соответствии с Еuronormой EN 60204

- электронное преобразование частоты с функцией торможения мотора
- защита от сверхвысокого напряжения для станков с электроникой
- приведение рабочего напряжения в соответствие с принятым в стране - через трансформатор (опция)
- электрическое оснащение модульной системой управления для повышенного удобства обслуживания
- электронная стабилизация внутреннего управляющего напряжения 24 В
- при перепадах напряжения свыше +/- 10 % необходимо установить стабилизатор напряжения
- допустимая температура окружающей среды - не менее +10 град. / не более +40 град. по Цельсию

6.0 УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ И ЗАЩИТЫ

- знак CE в соответствии с директивой для машиностроителей Евросоюза при эксплуатации отдельных станков
- для станков, соединенных в линию (комплекса оборудования), потребуется дополнительная оценка на соответствие директиве ЕС (по месту), которую проводит сам пользователь (Заказчик).
- станок протестирован на выделение древесной пыли со значением ПДК макс. 2мг/м3 при соблюдении Заказчиком необходимой мощности аспирации согласно установочному плану
- условием для нашей гарантии/ответственности за продукт является неукоснительное соблюдение поставленной вместе со станком оригинальной инструкции по эксплуатации и и предписаний по технике безопасности

7.0 ПАКЕТ КАЧЕСТВА HOMAG GROUP

- сертификат TUV согласно DIN EN ISO 9001:2000
- станок тестируется по стандартной программе Homag Group и отгружается

8. ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ СОСТАВ ИНСТРУКЦИЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Инструкции по эксплуатации состоят из руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию на бумажном носителе формата DIN A4 и на электронном носителе

2. Обозначения запчастей и электросхемы на электронном носителе

3. Тексты помощи интегрированы в управление станком

4. Диалоги операционной системы на английском языке

Указать язык согласно № 8321 и след.

х справа СКОРОСТЬ ПОДАЧИ 8 - 20 М/МИН., EDGETEQ S-380

позиция P1.1.2.2 · артикул 02081

- Выбираемая скорость подачи от 8 до 20 м/мин.
- вместо торцовочного агрегата VKNR 3130 используется торцовочный агрегат VKNR 3135 VKNR 3135 ТОРЦОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ ФАСКА/ПРЯМО 2 X 0,35 кВт
- для торцевания передних и задних свесов материала тянущим резом 2мотора, каждый - с торцовочным пильным диском. Диапазон наклона с торцевания под прямым углом на снятие фаски - 0-15 град.
- функция касания для чувствительного кромочного материала
- оснащен пакетом оптимизации для уменьшения просветов между заготовками в зависимости от толщины заготовки и скорости подачи

- повышение производительности при том же потреблении электроэнергии
- сокращенное время работы станка при той же производительности
- 2 мотора по 0,35 кВт, 200 Гц, 12.000 об./мин.
- 2 твердосплавных пильных диска диаметром 100 x 32 x 2,6 мм, Z = 30
- макс. поперечное сечение для полос 600 мм²
- скорость подачи: 8 - 20 м/мин. 0,4 - 3 мм толщина кромки - макс. 20 м/мин. 3- 15 мм толщина кромки - макс. 14 м/мин.
- Рекомендуется использовать дополнительное оснащение VKNR 2035 или VKNR 2043, которое не содержится в VKNR 0208.

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

х справа ПЕРЕСТАВЛЯЕМАЯ ЛИНЕЙКА НА ВХОДЕ

позиция P1.1.5.1 · артикул 00411

в сочетании с предварительной прифуговочной частью.

НАНЕСЕНИЕ ЖИДКОСТИ И РЕДАКТИРОВАНИЕ ФОРМАТА

х справа ФУГОВАЛЬНЫЙ АГРЕГАТ 2 X 2,2 КВТ 200 ГЦ

позиция P1.1.6.1 · артикул 47221

- Для предварительной прифуговки перед оклеиваемой частью, вертикальная перестановка через шпиндель, электро-пневматическое управление в горизонтальной плоскости, 2 мотора (1 работает в направлении подачи, 1 - против), макс. съем стружки / подъем 3 мм (Макс. поперечное сечение измельчения зависит от материала и скорости подачи).
- Защитный кожух с аспирационным патрубком диаметром 120 мм.
- Включая алмазный фуговальным инструментом Диаметр 100 x 44 x диаметр 30 мм, Z = 3 с двойной шпоночной канавкой 8 x 3 мм макс. толщина заготовки: 42 мм

СКЛЕИВАНИЕ КРАЯ

х справа УЗЕЛ ПЛАВЛЕНИЯ ЭВА - KDX 1600/1800

позиция P1.1.7.1 · артикул 20321

- узел плавления EVA
- объем заполнения ок. 4 л гранулята клея- расплава
- регулировка температуры
- производительность плавления макс. 8 кг/ч в зависимости от клея
- функция промывки с активацией ключевым выключателем
- с отводом в сторону

ДОРАБОТКА ЗАГОТОВОК

х справа ТОРЦ. АГРЕГАТ ФАСКА/ ПРЯМАЯ 2 X 0,35 КВТ

позиция P1.1.8.1 · артикул 31301

- Для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала тянущим резом 2 мотора, каждый оснащен торцовочным пильным диском. Диапазон поворота для торцевания по прямой или со снятием фаски 0 - 15 градусов.
- Функция касания для чувствительного кромочного материала
- 2 мотора по 0,36 кВт, 200 Гц, 12 000 об./мин.
- 2 твердосплавные пилы диаметром 100 x 32 x 2,6 мм, Z=30

- макс. поперечное сечение кромки в полосках - 600 мм²
- скорость подачи: 8 - 18 м/мин. толщина кромки 0,4 - 3 мм - макс. 18 м/мин. толщина кромки 3 - 15 мм - макс. 14 м/мин.

х справа АГРЕГАТ ТОНКОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ 2 X 0,55 КВТ ВСТРЕЧНОЕ ВРАЩЕНИЕ

позиция P1.1.8.2 · артикул 41501

- Для фрезерования верхнего и нижнего свеса кромочного материала, с ощупыванием вертикально и горизонтально. Перестановка по высоте верхнего агрегата механизмом верхнего прижима
- Функции выбираются на панели управления: 2 рабочие позиции: фрезерование прямой кромки и фрезерование заподлицо и радиуса/фаски
- установочный шпиндель для горизонтального перемещения, оснащен цифровыми счетчиками
- 2 мотора по 0,55 кВт, 200 Гц, 12 000 об./мин.
- оснащен комбинированными фрезами для прямой кромки, радиуса и фаски. Толщина кромки макс. 12 мм
- обработка тонких кромок: толщина кромки мин. 8 мм
- обработка радиусов: толщина заготовок мин. 12 мм

х справа ЦИКЛЯ ДЛЯ ЗАЧИСТКИ КЛЕЕВЫХ ШВОВ

позиция P1.1.8.3 · артикул 58201

- для удаления остатков клея в области клеевого шва
- ощупывание сверху и снизу регулировка по высоте с помощью верхнего прижима
- оснащена 2 поворотными ножами со сменными пластинами
- включая аспирацию

х справа ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ АГРЕГАТ 2 МОТОРА

позиция P1.1.8.4 · артикул 53301

для смягчения кромок сверху и снизу

- 2 мотора по 0,18 кВт, подвешены по отдельности, наклоняемые и регулируемые по высоте
- регулировка по высоте с механизмом верхнего прижима
- 2 шайбы Молтон диаметром 150 x 20 мм

ДОКУМЕНТАЦИЯ

х справа ВЫБОР ЯЗЫКА: РУССКИЙ

позиция P1.1.11.1 · артикул 83361

- тексты на мониторе для операторов станка на русском языке

Приведена комплектация по спецификации производителя. Коммерческая часть исходного документа не приводится.