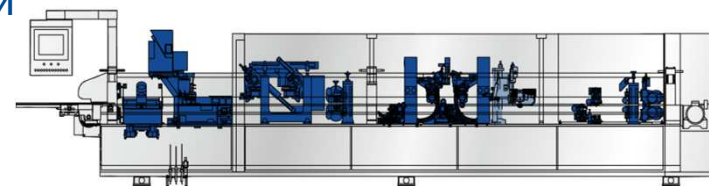


Специализированная машина KAL310/7/A3

НОМАГ односторонняя кромкооблицовочная машина

Односторонний станок для обработки прямоугольных деталей предназначен для приклеивания и финишной обработки различных кромочных материалов в режимах продольного и поперечного проходов.



Специализированная машина KAL310/7/A3

- Обзор агрегатного оснащения
- - ручной пульт управления подачей для настройки машины
- - агрегат нанесения разделительной жидкости
- - фуговальный агрегат
- - инфракрасный излучатель предварительного подогрева заготовок
- - узел наклейки кромки A3 на два рулона с двумя каналами подачи кромки
- - торцевой агрегат с фиксированным упором HL84
- - чистовой фрезер PF20
- - копировальный агрегат обкатки углов FF32
- - свободное место под универсальный фрезер для пазования и фрезерования четверти UF11
- - профильные цикли PN10
- - агрегат финишной обработки FA11

Специализированная машина KAL310/7/A3

Базовая конфигурация:

- с цельной станиной для установки обрабатывающих агрегатов
- сторона неподвижного упора слева (справа - опционально)
- структурный лак серый RDS 240 80 05
- переставляемая входная линейка
- пневматическое управление блокировкой подачи
- верхний прижим:
 - с приводным соединительным клиновым ремнем
 - автоматическая регулировка высоты
 - цифровая индикация высоты
- устройство транспортировки заготовок:
- транспортная цепь шириной 80 мм с резиновой накладкой
- прецизионные закаленные ходовые и направляющие поверхности
- магнитное торможение транспортной цепи
- опора для заготовок с роликовой шиной, выдвигаемой прим. на 800 мм
- шумозащита для фуговальной и агрегатной части с отдельной аспирацией
- скорость подачи 18-25 м/мин.
- рабочая высота 950 м
- подключение пневматики 6 бар
- общая длина 8643 мм.
- качество пола должно соответствовать фундаментному плану Nr.: 5-027-01-3800

Специализированная машина KAL310/7/A3

2. Параметры заготовки и кромки:

- ширина заготовки мин.:

| | |
|--------------------------------|---------|
| при толщине заготовки 12-22 мм | 60 мм* |
| при толщине заготовки 23-60 мм | 100 мм* |
| длина заготовки для FF32 мин. | 120 мм. |

*в зависимости от длины заготовки

- выступающая часть заготовки 30 мм

-толщина заготовки 12 - 60 мм

опционально 8 - 60 мм

- Толщина кромки для FF32 макс. 3 мм

- макс. высота кромки=толщина детали + 4 мм

-рулонная кромка 0,3 - 3 мм

- попереч. сечение кромки макс:

- для ПВХ 135 мм²

- для шпона 100 мм²

-диаметр рулона макс. 830 мм

- по умолчанию принимается радиус R=2 мм

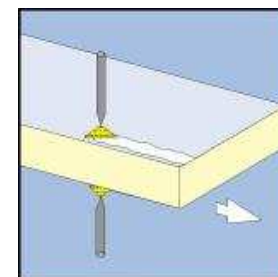
- за использование подходящих материалов
(клей, плиты, кромочный материал,
очистительные средства, лак) несет ответственность пользователь

Специализированная машина KAL310/7/A3

3. АГРЕГАТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

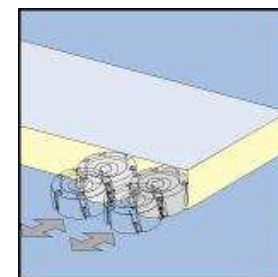
3.1 НАНЕСЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СРЕДСТВА СВЕРХУ/СНИЗУ

- Для уменьшения загрязнения поверхности. Предупреждает схватывание клея с поверхностью заготовки. Без разделительного средства. Последнее приобретается заказчиком самостоятельно.



3.2 ФУГОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ АГРЕГАТ KAL300/S2

- Для прифуговки кромки заготовки перед приклеиванием кромки.
- - 2 мотора по 3 кВт, 150 Гц, 9000 об./мин.
- - диаметр вала мотора 30x68 мм, KN
- - электро-пневматическое управление обоими моторами
- - устройство обдува заготовки
- - 2 алмазные фуговальные фрезы в исполнении I-System D=125x63x30 мм, DKN, Z=3+3+3 с оптимизированным отводом стружки



Специализированная машина KAL310/7/A3

3.3 КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ А3 НА ДВА РУЛОНА:

Состоит из:

Инфракрасный излучатель предварительного подогрева заготовок

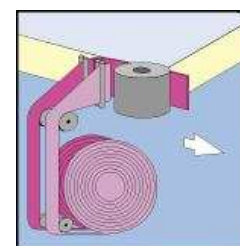
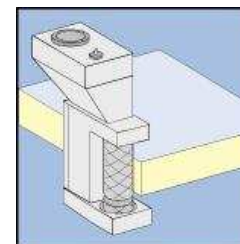
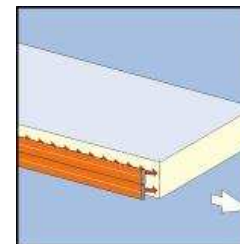
- Для предварительного подогрева заготовок перед нанесением клея
- Для улучшения адгезии и оптимального качества клеевого шва

QUICKMELT-агрегат нанесения клея

- Произвольная регулировка температуры с LED- светодиодной индикацией
- при перерывах в работе автоматическое снижение температуры клея (время задается произвольно)
- производительность плавления - до 12 кг/ч
- привод клеевого ролика при остановке подачи
- отвод емкости клея при остановке подачи
- фиксация зазора между клеевым роликом и заготовкой при выходе заготовки из зоны нанесения клея
- Быстрый разогрев

Узел наклейки кромки А3 на два рулона с двумя каналами подачи кромки

- Для рулонной кромки
- Устройство разделения кромок
- Штендер для двух рулонов кромки диаметром до 830mm
- смена рулона ручная или автоматическая
- Выбор канала кромки. При окончании кромки в одном канале второй канал может включаться автоматически.
- Сервопривод подачи кромки



Специализированная машина KAL310/7/A3

ЗОНА ПРИЖИМА

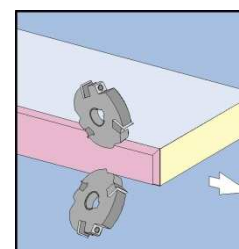
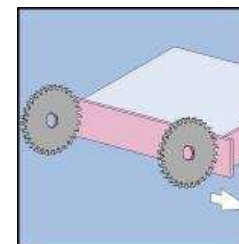
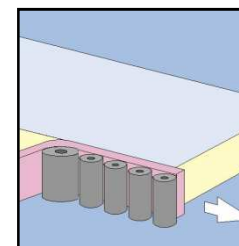
- 1 приводной предпрессовочный ролик диаметром 150 mm
- 4 допрессовочных ролика диаметром 70 mm
- Установка давления пневматически
- установка на различную толщину кромки осуществляется мануальным перемещением всего блока прижимных роликов
- Мануальная регулировка магазина +/- 5mm

3.5 ТОРЦОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ HL84 ФАСКА/ПРЯМО 0,22 KW:

- Для торцевания свесов передней и задней кромки
- вертикальный упор для торцевания
 - 2 мотора по 0,22 кВт, 200 Гц, 12000 об./мин.
 - пневматическая переключение фаска/прямо
 - 2 твердосплавные торцовочные пилы диам. 120 мм и креплением HSK25

3.6 ЧИСТОВОЙ АГРАГАТ PF20 0,4 KW:

- 2 мотора по 0,4 кВт каждый, 200 Гц, 12000 об./мин., со штекерным подключением
- ручное боковое перемещение
- регулировка по высоте механизмом верхнего прижима
- работает в противоходе
- Перемещение бокового копира мануально винтовым шпинделем
- наклон 0-25 градусов
- Включая инструмент, 2x HW-WPL-ножевые головки 70 x14,3 mm, HSK25R, Z=4



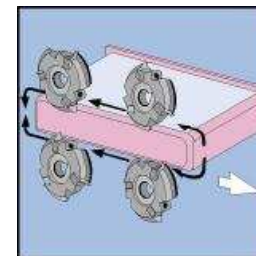
Специализированная машина KAL310/7/A3

3.7 АГРЕГАТ ДЛЯ ПРОФИЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ FF32 СНИЗУ/СВЕРХУ

- Для закругления пластиковой кромки по переднему и заднему краю заготовки сверху и снизу комбинированным инструментом.
- электропневматический вывод из рабочей зоны, например, при обработке кромки из массивной древесины
- включая автоматическое управление для сплошного фрезерования
- для каждого профиля и вида кромочного материала (дерево или пластик) необходим соответствующий сменной фрезерный узел.

КОМПЛЕКТ СМЕННЫХ ФРЕЗЕРНЫХ УЗЛОВ ДЛЯ FF32

- 4 мотора по 0,4 кВт, 200 Гц, 12000 об./мин.
- ручная настройка бокового ощупывания на кромку различной толщины (0,3 - 3 мм)
- настройка на снятие фаски, радиус вручную шпинделем со счетчиком
- макс. толщина кромки для фаски радиусным инструментом:
 - при R 1,5 = 0,6 мм
 - при R 2,0 = 0,8 мм
 - при R 3,0 = 1,0 мм
- угол фаски ок. 15 град.
- крепление инструмента HSK25
- Оснащение инструментом: 4 шт.- алмазная радиусная фреза I-System с базовым диаметром 70 мм, HSK25 R, Z=4, со встроенным отводом стружки для фаски 15° und R=.. мм



Специализированная машина KAL310/7/A3

3.8 СВОБОДНОЕ МЕСТО ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНОГО ФРЕЗЕРА UF11:

- свободное место под универсальный фрезер для пазования и фрезерования четверти UF11

3.9 ПРОФИЛЬНЫЕ ЦИКЛИ PN10:

- для снятия фаски или скругления предварительно фрезерованной кромки из ПВХ
- пневматический выход из рабочей зоны
- С копирами по пласти сверху, снизу и по торцу
- обдувочные сопла управляются электропневматикой
- 2 быстросменные головки для простой смены радиуса вкл.2 WPL-профильных ножа R=.. mm

3.10 ФИНИШНЫЙ АГРЕГАТ FA11:

для финишной обработки продольной кромки, состоит из:

ЦИКЛЯ КЛЕЕВОГО ШВА

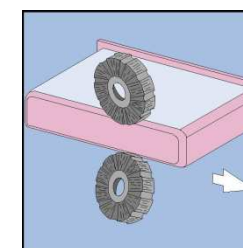
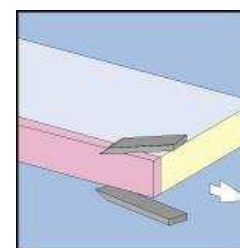
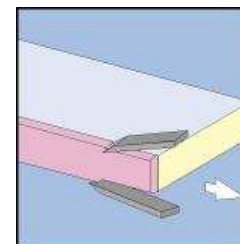
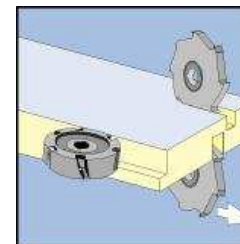
- для удаления остатков клея
- включая нож из твердосплавного металла

НАНЕСЕНИЕ ОЧИСТИТЕЛЬНОГО СРЕДСТВА СВЕРХУ / СНИЗУ

- два сопла для распыления очистительной жидкости
- без очистителя, который пользователь приобретает самостоятельно

ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ АГРЕГАТ

- для очистки кромок



Специализированная машина KAL310/7/A3

4. powerControl PC22:

Современная система управления на базе Windows-PC

Техническое обеспечение:

- SPS-управление по международной норме (IEC 61131)
- встроенное управление по путевым точкам для бесконтактного управления обрабатываемыми агрегатами
- современный промышленный ПК с операционной системой Windows 7 и Intel CPU
- TFT-плоский экран 17 дюймов с функцией Touch Screen для удобного выбора программ обработки и установки параметров обработки непосредственно с экрана монитора
- 1 стационарный жесткий диск
- 1 жесткий диск для сохранения данных
- USB-подключение
- ручной переключатель для наладочного режима
- цифровая система передачи информации для входов/выходов, а так же для агрегатов с децентрализованным управлением по шинам Feldbus
- сетевое подключение ETHERNET через дополнительную карту и сетевое программное обеспечение (опция)

Программное обеспечение:

- обслуживание вводом в меню по стандарту Windows
- программный пакет woodCommander:
- комфортное с мощной графической поддержкой, создание и сохранение машинных программ при помощи Touch Screen
- управление базой данных инструментов при помощи макросов

Специализированная машина KAL310/7/A3

- система поддержки оператора (BDL) для индикации необходимой ручной регулировки на станке при переходе на другую программу обработки
- текстовое сообщение об ошибке
- система диагностики woodScout (опция)
- Schuler MDE Basic для учета машинных данных

Программное обеспечение для TeleServiceNet Soft:

- дистанционная диагностика через интернет
- расчет по отдельному договору на телесервис
- TeleServiceNet дает возможность использования e-Service
- соединение с интернетом обеспечивает Заказчик
- необходимая ширина шины min. 256 kbit/s upstream и 256 kbit/s downstream

5. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

- рабочее напряжение 400 В, 50/60 Гц
- встроенный электрощит
- инсталляция по Еuronorme EN 60204
- электронный преобразователь частоты с функцией торможения двигателя
- приведение напряжения в соответствие с требованиями страны через трансформатор (опция)
- автомат защитного отключения от тока утечки только в сочетании с автоматом, чувствительным ко всем видам тока. Если мощность этого устройства недостаточна, рекомендуется применять по месту устройство контроля разностных токов.
- температура окружающей среды: +10...до +40 градусов по Цельсию

Специализированная машина KAL310/7/A3

6. БЕЗОПАСНОСТЬ И ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

- все станки для стран-участниц ЕС со знаком CE в соответствии с директивой Евросоюза по эксплуатации отдельных станков
- для работы станков в линии необходима дополнительная оценка на соответствие ЕС (по месту). Опционально возможна силами поставщика (№ 8945)
- испытан на запыленность со значением ПДК макс. 2 мг/м3 при соблюдении на месте необходимой мощности аспирации в соответствии с планом аспирации
- предпосылкой для предоставления гарантии и ответственности за продукт является безусловное соблюдение поставляемого со станком оригинального руководства по эксплуатации, а также предписаний по технике безопасности

7. ПАКЕТ КАЧЕСТВА HOMAG

- сертификат TUV по DIN EN ISO 9001:2000
- экономящие энергию приводы в соответствии с EU № 640/2009
- станок испытывается и отгружается по программе в соответствии с техническим заданием
- функция энергосбережения:
 - кнопка eco PLUS для активизации режима Stand-By. При работе на холостом ходу или при включенном, но не обрабатывающем детали станке:
 - приводы работают в режиме ожидания
 - происходит отключение от сети энергоснабжения
 - при паузах в работе управляющее напряжение отключается по истечении установленного времени автоматически
 - эту функцию можно включить и отключить
 - современная децентрализованная система управления с пассивным охлаждением
 - для освещения кабины станка используются современные энергосберегающие светильники

Специализированная машина KAL310/7/A3

8. ДОКУМЕНТАЦИЯ:

- документация на CD-ROM
- инструкция по эксплуатации и обслуживанию
дополнительно на бумажном носителе на русском языке

| | |
|---|--|
| Станок в базовой комплектации: | 103.760,00 € |
| Упаковка: | 340,00 € |
| Станок в базовой комплектации : | 104.100,00 € с завода Schopfloch (Германия) |
| Станок в базовой комплектации со склада в Москве : | 131.300,00 € (растаможено) |

Специализированная машина KAL310/7/A3

ОПЦИИ:

VKNR 0812

- ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ОДНОСТОРОННЕЙ МАШИНЫ EUR 4.320,--
- - вместо стандартного серийного левостороннего исполнения

VKNR 0843

- ТОЛЩИНА ЗАГОТОВКИ 8ММ KAL200/300 EUR 675,--
- - Подготовка машины для обработки деталей с минимальной толщиной 8 мм. Вместо 12 мм.
- - Только для продольной обработки без копирования углов и без применения профильных циклей PN20
- - Только для заготовок без свесов облицовки по пласти

VKNR 2160

- СМЕННЫЙ АГРЕГАТ QA ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ EUR 3.630,--
- - для различных цветов клея или как запасной агрегат.
- - с обогреваемым роликом нанесения клея.

VKNR 2179

- СМЕННЫЙ АГРЕГАТ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ PU65 EUR 4.240,--
- - тефлоновое покрытие
- - с обогреваемым роликом нанесения клея.
- - для работы с клеями PU, например, в виде гранулята

Специализированная машина KAL310/7/A3

ОПЦИИ:

VKNR 0866

- ПОДАЧА С БЕССТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ 18 – 32 М/МИН EUR 6.490,--
- - Только для продольной обработки без применения торцевого HL84 и копировального FF32 агрегатов
- - автоматическая смазка ведущей цепи

VKNR 3401

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ АГРЕГАТ UF11 УПРАВЛЯЕМЫЙ 4 KW EUR 13.760,--

- установлен на специальном мощном несущем кронштейне

- - крестовый суппорт с винтовой регулировкой
- - 1 мотор 4 kW, 150 Hz., 9000 1/min
- - Вал 30x68 мм, с пазом под шпонку KN
- - наклон max. 90°
- - пазование: минимальное отстояние паза от приводной цепи составляет 10 мм
- - промежуточный суппорт имеет электро- пневматическую регулировку
- - переключатель направления вращения
- - электронный частотный преобразователь с функцией торможения моторов и удлинённая шумозащита
- - диаметр инструмента max.150 мм
- - кожухи аспирации сверху
- - без инструмента

Специализированная машина KAL310/7/A3

ОПЦИИ:

VKNR 3420

Аспирационный кожух снизу UF11

EUR 475,--

ПАКЕТ АВТОМАТИЗАЦИИ ФАСКА/РАДИУС

EUR 25.600,--

- - автоматическая установка упорной линейки
- - автоматическая установка прижимной зоны
- - пневматическая установка торцевого агрегата в 2 положения: заподлицо/с выступом
- Автоматическая бесступенчатая регулировка агрегата чистового фрезерования включая регулировку боковых копиров и боковую регулировку моторов.
- 2x I-DIA-Fräser R = 2 mm, HSK 25 R, Z = 4
- - автоматическое переключение агрегата копирования углов FF32 между двумя фиксированными позициями: радиус/фаска
- - пневматический боковой вывод агрегата FA11 из рабочей зоны.

Специализированная машина KAL310/7/A3

ОПЦИИ:

VKNR 4510

ПРОФИЛЬНЫЕ ЦИКЛИ PN20 ВМЕСТО PN10

3.640,00 €

- - копирование по пластям и торцу
- - для циклевания спрофилированных синтетических кромок
- - пневматический боковой вывод агрегата из рабочей зоны
- - электропневматическое управление обдувочными соплами
- - толщина кромки макс. 3 мм
- - боковое перемещения верхнего и нижнего узлов макс. 50 мм
- - установка высоты с балкой верхнего прижима
- - без инструмента
- - отдельная ёмкость для синтетической стружки

VKNR 4535

ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖИ ДЛЯ PN20

620,00 €

2 штуки в комплекте на один агрегат

Примечание:

Для радиуса R = 2 mm

Специализированная машина KAL310/7/A3

ОПЦИИ:

VKNR 6167

ERHÖHUNG DER KÜHLEISTUNG OPT.+PROFI DL

EUR 1.090,--

- Erhöhung der Kühlleistung bei einer Umgebungstemperatur von über 40 Grad Celsius

VKNR 6383

СИСТЕМА ДИАГНОСТИКИ WOODSCOUT

EUR 1.930,--

- Пакет программного обеспечения для графической диагностики состояния машины.
- woodScout позволяет быстро локализовать сбои в работе оборудования, что дает возможность их быстрого устранения и как следствие повышения КПД машины
- - графическая диагностика системы управления на разных уровнях
- - обучающаяся система, благодаря возможности регистрации причин сбоев и методов их устранения.
- - оптимальное решение для увеличения производительности и снижения времени простоев.