

UAB „Lintera – baldų technologijos“

Ukmergės g. 22,
LT-55101 Jonava
Įmonės kodas 304555696
PVM kodas LT100011029617

Tel. +370 349 61161
Mob. tel. +370 698 37961
El. pastas: Jonava@lintera.info

PILNAS APRAŠYMAS

Gerbiami ponai ir ponios,

dėkojame Jums už domėjimąsi mūsų tiekiamais baldų gamybos ir medienos apdirbimo įrengimais. Prašome apsvarstyti mūsų pasiūlymą firmos „Homag“ kraštų apdirbimo staklėms

Modelis	Pavadinimas, paskirtis	Kaina, EUR
EDGETEQ S-500	Kraštų apdirbimo staklės	
	<p><u>Bazinės mašina:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - ištisinis mašinos rėmas, kuriame montuojami apdirbimo agregatai; - detalės padavimas į stakles yra fiksuotas kairėje staklių pusėje; - automatinis atraminės liniuotės reguliavimas; - detalių padavimas į stakles reguliuojamas pneumatiniu stabdžiu; - viršutinis prispaudimas: <ul style="list-style-type: none"> prispaudimo diržas iš viršaus; elektroninis aukščio reguliavimas; aukščio reguliavimas apdirbimo agregatu kartu su viršutiniu prispaudimo balkiu; skaitmeninis mechaninis pozicionavimo skaitiklis. - ruošinių transporteris: <ul style="list-style-type: none"> transporteris turi gumuotas kaladėles, kurios juda slydimo kreipiančiosiomis; magnetinis stabdis transportavimo grandiniai. - papildoma atraminė sija su ritinėliais, ištraukiama iki 700 mm. Skirta didelėms detalėms prilaikyti; - triukšmo apsauga su atskiromis drožlių ištraukimo angomis kiekvienam frezavimo agregatui; - pastūmos greitis 16 – 25 m/min.; - pastūmos greitis dirbant su forminiu apdirbimo agregatu maks. 20 m/min.; - pastūmos greitis dirbant su PUR klėjais 16-20 m/min.; - darbinis aukštis 950 mm.; - pneumo-sistema min. 6 bar (Suspausto oro kokybė turi atitikti ISO 8573-1 standartą). 	
	<p><u>Ruošinių ir krašto medžiagų parametrai:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - ruošinio minimalus plotis išilginiam apdirbimui: <ul style="list-style-type: none"> jei ruošinio storis 12 – 22mm 60 mm*; jei ruošinio storis 23 - 60 mm 100 mm*; <li style="text-align: right;">*ruošinio plotis plius krašto medžiagos storis - min. ruošinio matmenys: <ul style="list-style-type: none"> ruošinio ilgis x plotis 240 x 120 mm.; ruošinio ilgis x plotis (tik išilginis apdirbimas) 300 x 60 mm. 	

	<ul style="list-style-type: none"> - ruošinio išsikišimas 30 mm; - ruošinio storis 8-60 mm; - maks. krašto medžiagos užlaida + 4 mm; - krašto medžiagos storis 0,3-12 mm; - krašto medžiagos storis iš ritės 0,3-3 mm - kraštų medžiagos maks. skerspjūvis: PVC 135 mm² medžio lukštui 100 mm² - maks. ritės skersmuo 830 mm - krašto medžiagos padavimas servo pavaros pagalba: maks. krašto medžiagos užlaida iš priekio ir galo turi būti +/- 2 mm, kai pastūmos greitis 20 m/min.; esant paviršiaus užlaidai tikslumas negali būti garantuojamas. - staklės paruoštos R=2 mm + nuožula 15°; - staklių operatorius yra atsakingas už tinkamų medžiagų naudojimą (pvz.: plokštės, klėjai, krašto medžiagos, valymo priemonės ir t.t.). 	
	<p><u>Agregatai:</u> <u>Atskyrimo skysčio užnešimo ant ruošinio prieš briaunos kljvimą įrenginys:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - lengvam kljū likučių pašalinimui po apdirbimo; - konteineris skysčiui Riepe LPZ/II; - skystis į komplektaciją neįeina. <p><u>Agregatas detalės krašto frezavimui prieš kljū užtepimą:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - du el. varikliai po 3 kW, 150 Hz, 9.000 aps./min.; - elektro-pneumatinis valdymas abiejų el. variklių; - ruošinių apipūtimo įrenginys; - komplektas „P-System“ frezų; - maks. detalės storis 40 mm. <p><u>Kljavimo agregatas:</u> Susideda iš:</p> <p><u>Detalės pašildymo elementas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - skirtas detalės krašto pašildymui prieš krašto medžiagos kljvimą. <p><u>Pirmas kljavimo agregatas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - kljū lydimo įrenginys su konteineriu granulėms; - kljū lydimo našumas nuo 6 iki 12 kg/h, priklausomai nuo naudojamu kljū; - kljū lygio kontrolė; - elektroninis temperatūros reguliavimas; - automatiškai sumažinama kljū temperatūra pertraukų metu; - kljū užnešimo agregatas QA65P; - 2 kljū lygiai; - kaitinamas kljū užtepimo velenėlis; - kljū veleno pavara veikia sustojus pastūmai; - kljū konteinerio atitraukimas iš darbinės padėties sustojus pastūmai - kljū konteinerio fiksavimas darbinėje padėtyje pagal ruošinį; <p><u>Antras kljavimo agregatas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - PUR kljū lydimo įrenginys sumontuotas ant staklių; - Konteinerio talpa 2 kg ; - kljū lydimo našumas nuo 2,5 iki 4 kg/h, priklausomai nuo naudojamu kljū; - kljū lygio kontrolė; - elektroninis temperatūros reguliavimas; - automatiškai sumažinama kljū temperatūra pertraukų metu; 	

	<ul style="list-style-type: none"> - klijų užnešimo agregatas QA65P; - 2 klijų lygiai; - kaitinamas klijų užtepimo velenėlis; - klijų veleno pavara veikia sustojus pastūmai; - klijų konteinerio atitraukimas iš darbinės padėties sustojus pastūmai - klijų konteinerio fiksavimas darbinėje padėtyje pagal ruošinį. <p><u>AirTec agregatas</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - kraštų medžiagos su klijų sluoksniu aktyvavimo sistema, kuri naudoja karštą suspaustą orą ir leidžia pasiekti optimalią suklijavimo kokybę. - darbui naudojama kraštų medžiaga su presuotu arba iš anksto padengtu klijų sluoksniu. <p><i>sudaro:</i></p> <p><u>airTec agregatas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - klijų sluoksniu ant kraštų medžiagos aktyvavimui; - rankinis kraštų medžiagos aukščio reguliavimas. <p><u>Pagrindinė įranga:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Paslankus prispaudimas iš viršaus; - Grandinės aušinimas priekyje; <p><u>Darbiniai parametrai:</u></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding-left: 20px;">- ruošinio storis darbui su airTec:</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="padding-left: 40px;">kai pastūma 20 m/min</td> <td style="text-align: right;">maks. 38 mm;</td> </tr> <tr> <td style="padding-left: 40px;">kai pastūma 25 m/min</td> <td style="text-align: right;">maks. 19 mm;</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">(priklauso nuo naudojamos kraštų medžiagos).</p> <ul style="list-style-type: none"> - krašto medžiagos storis 1-3 mm; - su airTec negalima klijuoti fiksuoto ilgio krašto medžiagos ir medžio masyvo tašelių; - maks. praleidžiamas ruošinio storis (dirbant su klijais lydalais) maks. 60 mm. <p><u>Pastaba:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - dulkių ir karšto oro pertekliaus nusiurbimui užtenka standartinės nusiurbimo įrangos; - nusiurbimas su karščio kompensavimu šilumokaičio pagalba; - nusiurbimas per aktyvuotos anglies filtrą arba pasirinktinai išmetimas į išorę; - klijavimo agregatas sumontuotas taip, kad atsižvelgiant į įrangą būtų galima dirbti tiek su EVA/PU klijais, tiek su airTec; - perjungimas iš airTec į PU/EVA; - skirta tiesiems ruošinių kraštams, be softforming; - su airTec turi būti užtikrintas suspausto oro poreikis t.y. min. 1500 NL/min.; - dirbant su airTec ir siekiant užtikrinti tikslią kraštų medžiagos pastūmą reikalinga palikti 20 mm užlaidą iš priekio ir 30 mm užlaidą iš galo. <p><u>Automatinė dėtuve šešiems krašto medžiagos ritėms:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - šeši krašto medžiagos padavimo mechanizmas; - 6 griebtuvai ritėms: maks.Ø830mm; - automatinis krašto medžiagos pakeitimas; - krašto medžiagos nukirpimo įtaisas; - krašto medžiagos padavimo kontrolė; - rankinis dėklo aukščio reguliavimas +/- 5 mm špindelio pagalba; - krašto medžiagos padavimas servo pavaros pagalba. <p><u>Prispaudimo zona C:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - vienas varomasis prispaudimo ritinėlis kurio skersmuo Ø150 mm; - 6 papildomi prispaudimo ritinėliai kuriu skersmuo Ø70 mm; - pneumatinis prispaudimo reguliavimas; - pirmo prispaudimo ritinėlio drėkinimas; - konteineris skysčiui Riepe NFLY (dirbant su PUR klijais) arba LP120/12 (dirbant su 	- ruošinio storis darbui su airTec:		kai pastūma 20 m/min	maks. 38 mm;	kai pastūma 25 m/min	maks. 19 mm;	
- ruošinio storis darbui su airTec:								
kai pastūma 20 m/min	maks. 38 mm;							
kai pastūma 25 m/min	maks. 19 mm;							

	<p>karšto oro agregatu);</p> <ul style="list-style-type: none"> - skystis į komplektaciją neįeina; - automatinis prispaudimo zonos nustatymas – briaunos storio nustatymui iš valdymo pulto. <p><u>Aušinimo skysčio užnešimo įrenginys:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - konteineris skysčiui Riepe LP289/99 ir NFLY; - skystis į komplektaciją neįeina. <p><u>Užlaidų galų nupjovimo agregatas PK25:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - krašto medžiagos užlaidų nupjovimui, priekinėje ir galinėje ruošinio dalyje; - statmena nupjovimo atrama; - du el. varikliai po 0,8 kW / 200Hz/ 12000 aps./min.; - apdirbant krašto medžiaga nuo 3 mm iki 12 mm storio, maks. pastūmos greitis 20 m/min. - min. ruošinio storis 8 mm; - pneumatinis perstatymas tiesiam arba nuožulniam pjūviui; - rankinis reguliavimas nuožulos didžio; - pneumatinis 2 padėčių galų apipjovimo agregato reguliavimas: - 1 Pozicija – apipjovimas nepaliekant užlaidos, - 2 Pozicija – apipjovimas paliekant užlaidą, kurią po to nufrezuoja profilio apibėgimo agregatas. - du užlaidų nupjovimo pjūklai. <p><u>Briaunų frezavimo agregatas BF10:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - pirminis užlaidos frezavimas, klijuojant PVC krašto medžiagas ir ištisinis priklijuoto masyvo tašelio frezavimas; - du el. varikliai vienas virš kito po 1,50 kW / 200Hz / 12000 aps./min.; - sukimos kryptis yra priešinga detalės judėjimo kryptčiai; - pneumatinis agregato perstatymas frezavimui su užlaida ir frezavimui be užlaidos; - pavertimo diapazonas +/- 1°; - dvi kietmetalio frezos, kurių skersmuo 70x25 mm, Z=4. <p><u>Daugiafunkcinis frezavimo agregatas MF21:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - skirtas profilio arba nuožulos frezavimui su kombinuotu įrankiu; - automatinis perstatymas nuožulniam arba profilinei frezavimui; - automatinis atsitraukimas iš darbinės zonos; - du el. varikliai po 0,55 kW, 200 Hz, 12000 aps./min.; - aukščio reguliavimas kartu su viršutine prispaudimo sija; - maks. krašto medžiagos storis 3 mm; - min. ruošinio storis 12 mm, kai profilis R3 mm; - min. ruošinio storis 8 mm, kai profilis R2 mm; - min. ruošinio storis 8 mm, kai profilis R1 mm; - min. ruošinio storis 8 mm, kai nuožula 0,5x45°; - min. ruošinio storis 8 mm, kai nuožula 20° ir krašto medžiaga 0,4 mm; - min. ruošinio ilgis 110 mm; - įsk. dažnio keitiklį; - softforming apdirbimas negalimas; - dvi frezos Z=4 (R2, R1,5, R1 ir nuožula 45°); <p><u>Forminio apdirbimo agregatas FK30/V20:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - skirtas kampų apvalinimui; 	
--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - vertikalus ir horizontalus reguliavimas servo pavaromis; - šoninio kopyro reguliavimas servo pavara; - elektroninis kontūro kopijavimas; - pneumatinis agregato atitraukimas iš darbo zonos; - maks. pastūmos greitis 20 m/min.; - min. atstumas tarp ruošinių 500 mm; - min. ruošinio ilgis 120 mm; - maks. krašto medžiagos storis 3 mm; - 1 el. variklis 0,75 kW, 200 Hz, 15000aps./min.; - programinis perstatymas 3 profiliai ir nuožula; - programinis įrankio pasirinkimas ir pakeitimas; - sukimosi greičio pritaikymas pagal krašto medžiaga per programa; - įsk. dažnio keitiklį; - šoninis kopyro reguliavimas pagal krašto medžiagos storį (0,3 – 3 mm) , servo variklio pagalba; - automatinis kopyro reguliavimas pagal apdirbamą profilį ir medžiaga; - šoninis kopyras riedantis; - apdirbant profilius, pastūmos greitis yra sumažinimas atsižvelgiant į apdirbamą profilį; - profilio apdirbimas lukšto, medžio tašelio ar ruošinio be krašto medžiagos galimas tik su apribojimais; - keliu komponentu plokščių „sumuštinio“ ir lengvų plokščių apdirbimas galimas tik su derinimu su gamintoju; - įsk. deimantine freza D80,Z=4, 3 profiliams ir nuožulai: <ul style="list-style-type: none"> 1 profilis – R2 mm; 2 profilis – R1,5 mm; 3 profilis – R1 mm; Nuožula - 15°. <p><u>Automatinis daugiafunkcinis briaunų skutimo agregatas MN21</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - skirtas 7 profiliams; - kopijavimas iš viršaus, apačios ir šono; - PVC krašto medžiagos profilio užbaigimui po frezavimo; - elektro-pneumatinio būdu valdomi oro pūstukai; - automatinis perstatymas nuožulniam/profiliniam apdirbimui ir atitraukimas iš darbo zonos; - aukščio reguliavimas kartu su viršutine prispaudimo sija; - maks. krašto medžiagos storis 3 mm; - min. ruošinio storis 13 mm, kai profilis 3 mm; - min. ruošinio storis 12 mm, kai profilis 2 mm; - min. ruošinio storis 11 mm, kai profilis 1 mm; - min. ruošinio storis 10 mm, kai nuožula 0,5x45°; - įsk. įrankius 20° ir 45° nuožulos apdirbimui, bei profilio R1, R1,3 R1,5, R2, R3 apdirbimui. <p><u>Bazinis užbaigimo agregatas:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - skitas išilginių kraštų užbaigimui. <p>Susideda iš:</p>
--	---

	<p><u>Klijų skutimo agregatas</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - klijų likučių pašalinimui; - įsk. kietmetalio peiliukus; - pneumatinis atsitraukimas iš darbinės padėties. <p><u>Valymo skysčio užnešimo įrenginys iš viršaus ir apačios</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - konteineris skysčiui LP163/93; - skystis į komplektaciją neįeina. <p><u>Poliravimo agregato</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - krašto nuvalymui; - įsk. du poliravimo diskus. 	
	<p><u>Valdymo sistema PC23 POWERTOUC:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - moderninis valdymo sistema ant Windows-PC bazės. <p><u>Techninė įranga:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - valdymo pultas 24“ su liečiamu pilnos HD raiškos plačiaekranio formato ekranu; - valdymo įranga su programuojamu loginiu valdikliu (PLC) (IEC 61131); - integruotas linijinis valdymas skirtas be kontaktiniam valdymui apdirbimo agregatų; - modernus pramoninis personalinis kompiuteris su Windows 10 operacine sistema; - atsarginės kopijos tvarkyklė ir saugojimo priemonė patogiam duomenų atsarginės kopijos laikymui; - USB jungtis; - skaitmeninė „field bus“ magistralių sistema įvesties/išvesties signalų valdymui ir decentralizuotiems įrenginiams; - antivirusinė programa. - tinklo jungtis ETHERNET. <p><u>Programinė įranga:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - standartizuota Homag Grupės valdymo aplinka „powerTouch“; - ergonomiškas sensorinis valdymas; - paprastas standartizuotas ir intuityvus staklių valdymas; - ekrane yra šviesos indikacija kuri parodo staklių pasiregimą darbui; - MMR Basic staklių duomenys skirti techniniam aptarnavimui priklauso nuo poreikio ir yra skirti svarbių darbinių skaičių pateikimui (pvz., detalių skaičius, gamybos laikas); - programinės įrangos paketas „woodCommander“ su grafiniu palaikymu staklių programų kūrimui ir saugojimo funkcijomis; - įrankių duomenų valdymas, naudojant įrankių makrokomandas; - valdymo sistema operatoriui, skirta rodyti reikalingus atlikti rankiniu būdu perstatymus, atliekant mašinos pertvarkymus; - atviruoju tekstu rodomi pranešimai apie klaidas; - diagnostikos programa woodScout; - operacinė sistema Windows 10 Professional (anglų kalba). <p><u>TeleServiceNet-Soft:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - nuotolinė diagnostika internetu; - garantijos metu nemokamai, o po garantijos - apmokėjimas pagal atskirą nuotolinio aptarnavimo („teleservice“) sutartį; - Interneto prieiga turi pasirūpinti KLIENTAS. 	
	<p><u>Elektrinė įranga:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - įtampa 400 voltų, 50Hz; - valdymo spinta staklėse; - įdiegta pagal Europos standartą EN 60204; - FI-apsauginis perjungimas leidžiamas tik, kai yra maitinimo tinklo jautrusis/sektyvinis FI-apsauginis jungiklis; jeigu šio prietaiso nepakanka, rekomenduojame instaliuoti diferencinės srovės valdiklį; 	

	- darbinė aplinkos temperatūra: minimali + 10°C, maksimali + 40°C.	
	<u>Saugos įranga:</u> - visos mašinos, numatytos Europos Bendrijos narėms, atitinka Europos Bendrijos individualių mašinų direktyvų reikalavimus; - medienos dulkių išmetimas į aplinką: maks. 2 mg/m ³ , kurią turi užtikrinti KLIENTO ištraukimo sistema.	
	<u>HOMAG kokybės paketas :</u> - TÜV sertifikatas pagal DIN EN ISO 9001: 2015; - energija taupančios pavaros atitinkančio EU Nr. 640/2009 reikalavimus; - energijos taupymo funkcija: ECO Plus mygtukas. Paspaudus ši mygtuką paskutinės operacijos metu, staklės, baigusios operaciją, automatiškai suaktyvins „stand-by“ (miegojimo) režimą. Šiame režime pavara bus sustabdyta; kai staklės nedirba, valdymo įtampa yra išjungiamą nustatytam laikui; ši funkcija gali būti įjungta arba išjungta; moderni decentralizuota kontrolės sistema su pasyviu aušinimu; staklių vidui apšviesti naudojami modernūs, energiją taupantys šviestuvai; siekiant taupyti energiją pneumatiniams cilindrams ir apipūtimo antgaliams yra naudojami 2 skirtingi pneumatikos šaltiniai.	
	Valdymo tekstai lietuvių kalba	
	„High-gloss“ paketas <i>Susideda iš:</i> - skysčio užnešimo; - viršutinio prispaudimo balkio ratukai varomi; - automatinis klijų drožtuko kopyro reguliavimas.	
	Brūkšninio kodo nuskaitymo įranga	
	Papildomas klijų užnešimo agregatas QA65P	
	Padavimo vežimėlis - stačiakampių ruošinių padavimas į stakles, dirbant vienpusio apdirbimo režimu; - paverčiamas; - įsk. ratukus; - maks. ruošinio matmenys 350 x 1600 mm.	
	Orinis stalas staklių priekyje 2020x420 mm	
XES200	Klijų užnešimo agregatų aptarnavimo stotelė su 2 vakuomo konteineriais	
LOOPTEQ O-300	Ruošinių gražinimo transporteris į kraštų apdirbimo staklių priekį <u>Komplektavimas:</u> Orinis stalas: 2500 mm ilgio, 1400 mm pločio, apie 100 mm kampu pastatytas; Transportavimo konvejeris; Orinis stalas konvejerio gale 2,500 x 1,250 mm (kėlimo eiga 80/100mm kai darbinis aukštis 850/870mm).	
	<u>Ruošinių techniniai parametrai:</u> - min. matmenys 240 – 60 mm; - maks. matmenys 2700 – 1000 mm; 4 pusių apdirbimas: - min. matmenys 240 x 80 mm; - maks. matmenys 2500 x 1000 mm; Pastaba: didesnių matmenų detalėms reikia operatoriaus pagalbos. - storis 8 – 60 mm;	

	- maks. svoris	50 kg;	
	<u>Techniniai duomenys:</u>		
	- darbinis aukštis	820 – 980 mm +/- 30 mm,	
	- pastūmos greitis	16 – 25 m/min.;	
	- suspausto oro pajungimas	6 bar,	
	- suspausto oro sąnaudos	200 NL/min.	
	Speciali kaina (su pristatymu ir sumontavimu), EUR (be PVM)		Sutartinė