

FORMAT 4®

tempora F600

OLEPOVÁNÍ HRAN LEPIDLEM
PUR BEZ ZÁSObNÍKU LEPIDLA



FORMAT 4®



tempora F600 s glueBox: Olepování hran lepidlem PUR bez zásobníku lepidla



Deskový materiál



Opracování hran by mělo být co nejrychlejší, nejjednodušší a nejúčinnější. Aby toho bylo dosaženo, modely tempora Format4 kombinují základní kompetence rychlosti, produktivity, flexibility a snadného ovládání v přesvědčivém uceleném balíčku. Konečný výsledek opracování hranovacího materiálu v návínu i náklížků se vyznačuje vysokou kvalitou.

Moderní a optimalizované pracovní jednotky a flexibilní korpus stroje zaručují dokonalou stabilitu i při nejvyšší rychlosti pracovních operací. Uživatelsky přívětivé varianty řídicího systému „x-motion plus“ a „m-motion“ zaručují absolutní přesnost opakování operací a díky možnosti individuální konfigurace obráběcích programů lze jak při ruční manipulaci, tak i u ovládání prostřednictvím jednotky SmartTouch na zkrátit přípravné časy nejnutnější minimum.

FORMAT 4®

Varianty

Modely a vaše výhody



tempora F600 60.06L gluebox

- » Zástavbová délka: 4 872 mm
- » Tloušťka hrany: 0,4–6 (3) mm
- » Tloušťka obrobku: 8–60 (40) mm
- » Automatizace: x-motion PLUS
- » **glueBox**
Jednotka glueBox přivádí mezi hranovací materiál a obrobek tenký proužek lepidla PUR a nataví oba komponenty tak, že vznikne skoro neviditelný spoj. Zahřátím se dosáhne optimální přilnavosti lepidla a lepicího účinku.
- » Kompletní opracování hran
- » Výměnný zásobník lepidla s rychlovýměnným systémem bez použití nářadí



tempora F600 60.06L

- » Zástavbová délka: 4 412 mm
- » Tloušťka hrany: 0,4–6 mm
- » Tloušťka obrobku: 8–60 mm
- » Automatizace: m-motion a x-motion plus
- » **advantEdge Jednotka pro nulovou spáru**
Jednotka advantEdge z řady Format4 umožňuje vytvoření optické „nulové spáry“ při opracování koextrudovaného hranovacího materiálu a materiálu pro navařování laserem.
- » Kompletní opracování hran
- » Výměnný zásobník lepidla s rychlovýměnným systémem bez použití nářadí

Stroje řady FORMAT4 Premium pro nejnáročnější požadavky

- » Konstantní vysoký výkon i při intenzivním průmyslovém zatížení
- » Optimalizovaná technická řešení na základě připomínek zákazníků
- » Robustní konstrukce s prémiovými komponenty
- » High-tech řešení v široké nabídce výbav
- » Nejvyšší přesnost výroby
- » Jedinečný komfort obsluhy
- » Kvalita a přesnost z Rakouska
- » Bezkompromisní produktivita
- » Perfektní soubor servisních služeb před, během i po nákupu stroje
- » Financování šité na míru
- » Zkušenosti s výrobou strojů od roku 1956

Hightlights - to nejdůležitější na první pohled



Ovládání smartouch

Intuitivní ovládání posřednictvím řídicí jednotky smartouch 10,4" nebo 15" s kapacitním dotykovým displejem v moderním designu.

- » Otočný dotykový displej 10,4"/15"
- » Extrémně jednoduché, názorné zobrazení jednotek a funkcí
- » Neomezený počet paměťových míst pro uživatelem definované hranovací programy
- » Volba jednotek a jejich velmi přesné, jemné, elektromotorické nastavení
- » Srozumitelná chybová hlášení
- » Průvodce údržby, počítadlo běžných metrů
- » Příprava pro rychlou vzdálenou podporu
- » Programy lepidel pro různé technologie lepení
- » Velmi snadná, rychlá optimalizace parametrů zpracování a jednotek
- » Uživatelský management pro různé úrovně oprávnění



glueBox – Olepování hran lepidlem PUR bez zásobníku lepidla

Jednotka glueBox přivádí mezi hranovací materiál a obrobek tenký proužek lepidla PUR a nataví oba komponenty tak, že vznikne skoro neviditelný spoj. Zahřátím se dosáhne optimální přilnavosti lepidla a lepicího účinku.

- » Disponibilita: připraveno k použití za 90 sekund
- » Flexibilita: Možnost volby – kotouče s 25 nebo 100 běžnými metry pro výšku obrobku 16, 19, 28 nebo 40 mm
- » Pohodlí: Výměna proužku s lepidlem bez použití nářadí
- » Efektivita využívání zdrojů: nižší spotřeba tlakového vzduchu a energie
- » Dynamičnost: kdykoli lze alternativně použít zásobník pro tavné lepidlo
- » Úspora času: Odpadá manuální čištění



Nanášecí jednotka: krátká doba natavení, rychlá příprava na provoz

Zásobník s teflonovým povrchem pro lepidlo PUR nebo EVA má objem 1,5 kilogramu a umožňuje nanést lepidlo na 375 běžných metrů bočních hran desek o tloušťce 19 mm. Krátká doba natavení – jenom 10 minut – garantuje rychlou přípravu jednotky na provoz. Integrace jednotky easyclean jako volitelné vybavy stroje usnadňuje a urychluje proces výměny lepidla.



Vzduchový polštář pro jednoduchou a šetrnou manipulaci s materiálem

Jednoduchá a šetrná manipulace velkých obrobků a obrobků s choulostivým povrchem. Motor ventilátoru vytváří přímo u stroje konstantní vzduchový polštář mezi stolem stroje a zakládaným obrobkem a tím zajišťuje jednoduchý a šetrný přívod obrobků. Robustní konstrukce stroje s pracovní plochou 1050 x 400 mm a flexibilní prodloužení výsuvné podpěry garantují maximální stabilitu při přívodu obrobků.

Detaily



Řídicí jednotka Smartouch s „m-motion“

Nová řídicí jednotka SmartTouch s dotykovou obrazovkou 10,4" a řízením m-motion umožňuje jednoduchý a rychlý výběr pracovních jednotek a monitorování všech funkcí stroje.

- » Ukládání a načítání uživatelských pracovních programů
- » Intuitivní nastavení a zobrazení jednotek
- » Nastavení parametrů lepidla (EVA nebo PUR)
- » Volba jednotek podle zakázky
- » Jemné nastavení parametrů délky nanesené hrany
- » Plán údržby, chybová hlášení v nekódovaném textu, počítadlo běžných metrů



Řídicí jednotka smartouch s x-motion plus

Řídicí jednotka smartouch s velikostí obrazovky 15" a připojením k síti redukuje potřebu ručního nastavení na minimum a umožňuje rychlý, jednoduchý a intuitivní výběr a ovládání pracovních jednotek a průběžnou kontrolu všech funkcí stroje přes monitor. Řízení smartouch má mimo jiné tyto funkce:

- » Neomezený počet paměťových míst pro uživatelem definované hranovací programy
- » Plán údržby, chybová hlášení v nekódovaném textu, počítadlo běžných metrů
- » Extrémně jednoduché, názorné zobrazení jednotek a funkcí
- » Výběr jednotek a přesné jemné doladění motorického řízení polohy jednotek (přesnost nastavení 1/100 mm) z ovládacího panelu
- » Nastavení teploty lepidla a automatická redukce teploty lepidla v režimu stand-by Nyní k dodání

Přítlačná lišta

Přítlačná lišta je zhotovena ze svařované ocelové konstrukce odolné proti zkrutu. Výška obrobku se nastavuje elektronicky a umožňuje obrábění obrobků 8–60 mm. Hladké, ve dvou řadách přesazené horní přítlačné válečky zajišťují rovnoměrný přítlak na obrobek. Kontrola vzdálenosti obrobků probíhá prostřednictvím vizuální signalizace semaforem. U m-motion se přítlačná lišta polohuje ruční klikou.



FORMAT 4®



Navádění hranovacího materiálu

Stroj je určen podle oblasti aplikace pro nalepování hranovacího materiálu v návinu a náklížků o tloušťce do 6 mm na desky o tloušťce do 60 mm. Obrázek s rozšířenou výbavou zásobníku náklížků



Naváděcí pravítko

Plynulé nastavení velikosti úběru materiálu u předfrézovací jednotky. U obou variant výbavy lze provádět nastavení ručně pomocí nastavovacího číselníku. Velikost úběru lze plynule zvolit v rozsahu od 0 do 2 mm.



Předfrézovací jednotka

Díky ní je otázka „spáry“ jednoznačně vyřešena

Dva protiběžně pracující a samostatně řízené předfrézovací nástroje s diamantovým spirálovým ostřím zajišťují perfektní opracování styčné plochy materiálu před vlastním nalepením hrany. Použitím této jednotky dosáhnete při olepování laminovaných materiálů naprosto čisté a ostré hrany bez vytření třísek. Při přesném nastavení přídkvu na hrubý přířez Vám předfrézovací jednotka zaručí naprostou přesnost rozměru opracovávaných dílců. U modelů x-motion se nastavuje velikost třísky motorickým řízením polohování.



edgeControl: Měření hran a obrobků s využitím technologie Bluetooth

Díky řídicí jednotce Format4 edgeControl je nyní obsluha a nastavení olepovaček hran tempora ještě jednodušší a přesnější.

Hodnoty tloušťky hran a tloušťky obrobku, naměřené prostřednictvím bezdrátové měřicí jednotky, se pomocí technologie Bluetooth přenesou s přesností na setinu milimetru do řídicí jednotky stroje smartouch (tloušťka obrobku pouze u modelů e-motion). Řídicí jednotka vyhodnotí naměřené hodnoty a automaticky je rozřídí podle tloušťky obrobku nebo tloušťky hrany. Uživatel pak z paměti obsahující posledních pět naměřených hodnot vybere potřebné hodnoty pro nastavení. Jednotka smartouch potom automaticky nastaví všechny potřebné pracovní jednotky na přesný rozměr.

Jednotka edgeControl eliminuje výrobní ztráty způsobené chybným zadáním nebo měřením nebo také odchylkou tolerance u rozměrů hran.



Format4 advantEdge pro optickou nulovou spáru

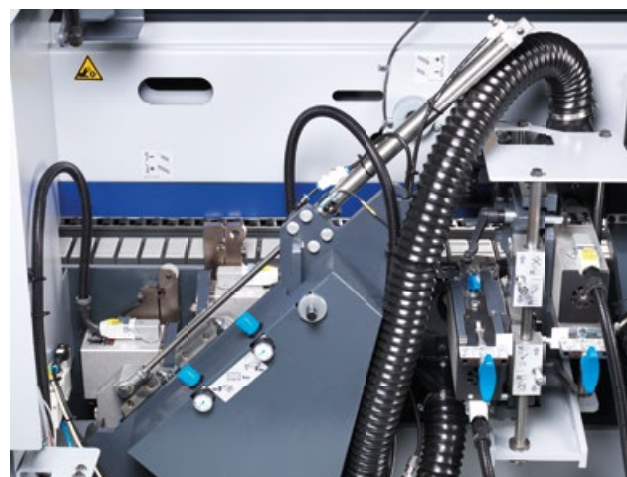
Jednotka z řady advantEdge z řady Format4 umožňuje vytvoření optické „nulové spáry“ při opracování koextrudovaného hranovacího materiálu a materiálu pro navařování laserem. Jednotka pracuje s přiřazováním podle obrobku a lze ji aktivovat resp. deaktivovat přímo z ovládacího panelu.

advantEdge umožňuje dosáhnout u deskového a hranovacího materiálu homogenního vzhledu, a to především u vysokého lesku. Barevné sladění hran s materiálem zajišťuje vytvoření „nulové spáry“ a kromě toho Vám přinese podstatné zkrácení přípravných časů bez pracné výměny lepidla u odlišně zbarveného hranovacího materiálu.



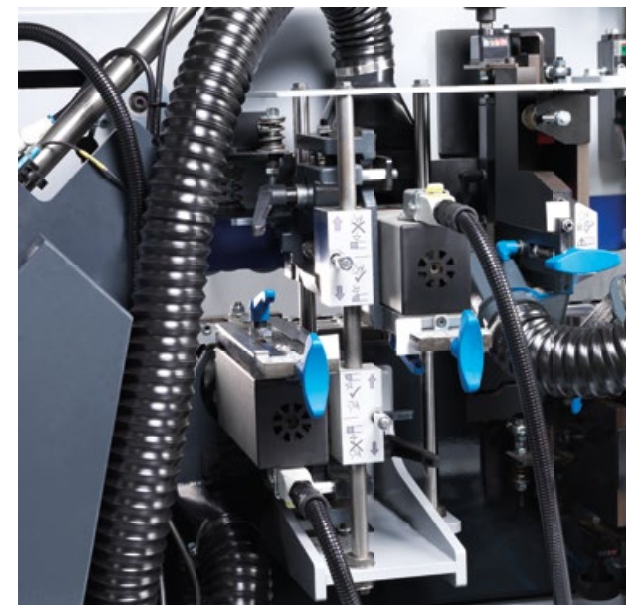
Přítlačná zóna - téměř neviditelné lepicí spáry

Robustní provedení, řízení polohy a motorický pohon prvního přítlačného válečku zajišťují správné namáčknutí hranovacího materiálu na olepovaný dílec. Řízení polohy zabraňuje jak znečištění dílce lepidlem, tak i zvlnění na lepovaném materiálu. Oba následující kónické válečky stlačují spodní i horní spáru.



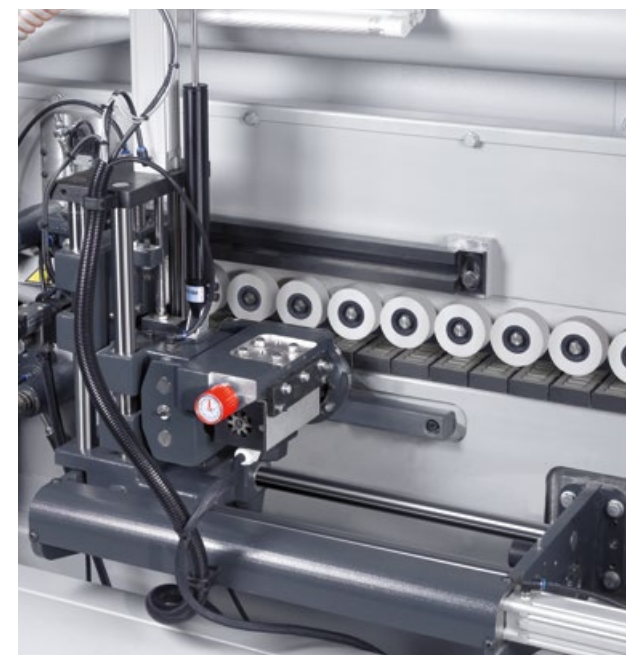
Jednotka kapovací pily Přesné řezy pro každé použití

Kapovací jednotka se skládá z dvou nezávislých pilových jednotek s vysokofrekvenčními motory (12.000 ot./min.). Lineární vedení zajišťují nejvyšší přesnost. Kapovací pilové jednotky jsou náklonné v rozsahu 0–10° – v závislosti na výbavě buď manuálně nebo pneumaticky s ovládáním z ovládacího panelu (např. kapování 10°, kapování jen vpředu na dílci, kapování jen vzadu nebo vpředu i vzadu).



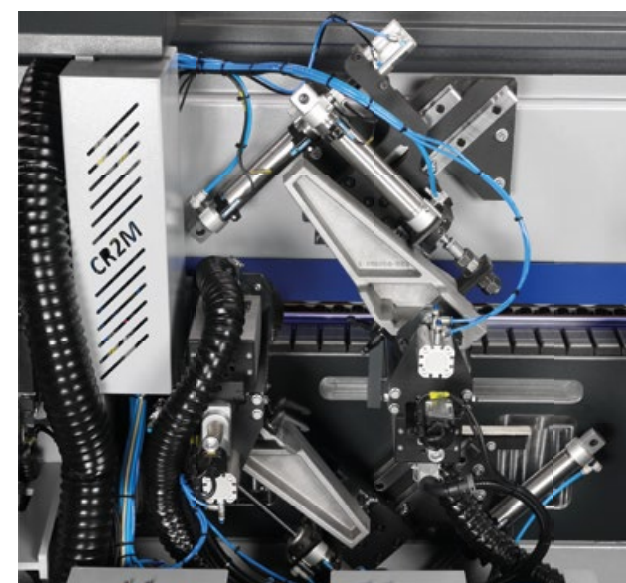
Multifunkční frézovací jednotka Inovativní přesnost s rychlonastavením

Multifunkční frézovací jednotka pro frézování do roviny, oblouku nebo fazetování tenkých hran se skládá z dvou nezávislých frézovacích jednotek s vysokofrekvenčními motory (12 000 ot./min). Lineární vedení zajišťují nejvyšší přesnost při minimální náročnosti na údržbu. Optimalizovaná konstrukce stavitelných os pro různou tloušťku hranovacího materiálu zaručuje velmi rychlé přestavení. V závislosti na výbavě se multifunkční jednotka polohuje buď ručně, nebo elektromotoricky z ovládacího pole. Zobrazení varianty výbavy m-motion



Rožkovací jednotka – Produktivita, kterou si nemůžete nechat ujít

Již žádné pracné dodatečné opravy olepovaných dílců! Rožkovací jednotka Format4 zajišťuje finální začištění olepovaných dílců (a také softformingových a postformingových dílců) u hranovacího materiálu 0,4-3,0 mm a výšce až 60 mm při rychlosti posuvu 10 m/min. Masivní konstrukce, kvalitní vedení a diamantová fréza s rozběhovou spojkou zaručují dlouhodobou přesnost. Pro ovládání je rožkovací jednotka vybavena ovládacím panelem – samozřejmě s možností volby, které rohy se musí zaoblit (pouze na přední straně obrobku, jenom vzadu nebo vpředu a vzadu).



Dvojitá rožkovací jednotka s dvěma motory

Zvlášť v oblasti postformingu a softformingu znamená systém tempora 60.06L s rožkovací jednotkou s dvěma motory skutečnou revoluci v opracování hran. Obrobky nyní mohou být zhotoveny s různými profily v jediném pracovním kroku a díky dokonalé koncové úpravě zcela odpadá náročné dodatečné zpracování.



Profilové cidliny

lehce tažený řez odstraní všechny stopy po frézování a tím přispívá k vytvoření perfektního, dokonale hladkého výsledku operace. Jemné doladění je ruční; jednotka profilové cidliny se ovládá podle provedení olepovačky buď ručně nebo elektromotoricky přes dotykovou barevnou obrazovku. U modelů x-motion PLUS probíhá jemné nastavení prostřednictvím motorického řízení polohování na 15" barevném dotykovém displeji. Obrázek profilové cidliny m-motion



Lešticí jednotka

Jednotka se skládá z dvou na sobě nezávislých elektromotorů, vybavených bavlněnými kotouči. Úkolem lešticí jednotky je vyčistit a vyleštit horní a dolní část nalepené hrany. Lešticí kotouče pro ABS a PVC hrany. Na přání lze stroj vybavit postřikovací jednotkou lešticího roztoku.

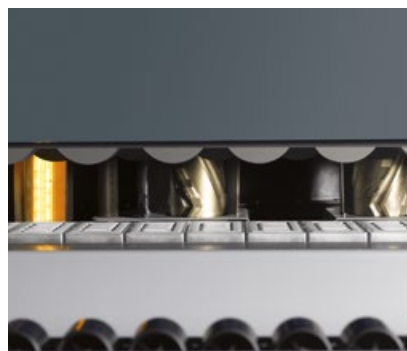


Plošné cidliny - dálkové přestavení polohy

Pro perfektní finální opracování povrchu obrobků. Plošné cidliny s šikmým břitem zajišťují dokonalé odstranění případných zbytků lepidla ze spáry - další krok k absolutně perfektnímu hotovému dílci.

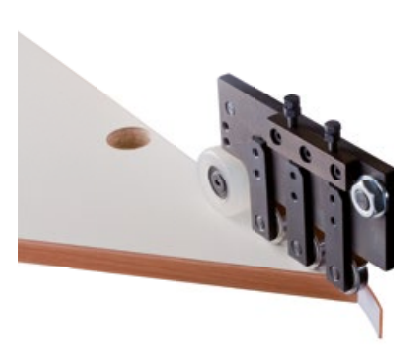
Postřikovací jednotka a postřikovací roztok pro perfektní „finiš“ bez nutnosti následného opracování

Díky přiřazování postřikovacích trysek je zaručena nízká spotřeba separačních roztoků při aplikaci PUR lepidel, zatímco použití antistatických a lubrikačních roztoků při nalepování choulavých hranovacích materiálů a rovněž čistících a lešticích roztoků zaručuje perfektní „finiš“ bez nutnosti dodatečných úprav.



Infračervená lampa pro lepší přilnavost hran u studených dílců

Vysoce kvalitní infračervená topná lampa nahřívá styčnou plochu olepovaného obrobku před lepicí jednotkou a tak napomáhá především u chladných obrobků dosažení maximální procesní bezpečnosti ve vztahu k přilnutí hranovacího materiálu.



Výbava „Nesting“

Výbava „Nesting“ umožňuje olepovat jak nepravoúhlé dílce, tak i dílce s již vyvrtanými otvory pro závěsy.

FORMAT 4®



Ušetříte dvojnásobek místa!

Format4 storEdge nabízí prostor pro uložení hran, nahrazuje talířovou podpěru pro vaši olepovačku hran a dá se kdykoli rychle odsunout stranou.



puReady - ukládací box s dusíkovou náplní pro nanášecí jednotku PUR lepidla

Ukládací box s dusíkovou náplní Vám usnadní a zjednoduší práci s PUR lepidly. S přerušením výroby nebo při změně barvy nebo typu lepidla si nemusíte dělat sebemenší starosti. Díky puReady zůstane Vaše v dusíku uložené PUR lepidlo dlouho čerstvé a použitelné. Vy tak můžete pružně reagovat na požadavky výroby a navíc si ještě usnadníte čištění zásobníků lepidla.

- » Zpomaluje reakční procesy v lepidle PUR a díky tomu prodlužuje dobu zpracovatelnosti
- » zjednodušení a zrychlení procesu čištění
- » větší flexibilita při použití PUR lepidel různé barvy či typu
- » místo pro uskladnění dvou zásobníků lepidla
- » jednoduchá obsluha a přehledná kontrolní hlášení
- » mobilní, nenáročná na místo, nevyžaduje připojku elektřiny energie a tlakového vzduchu
- » Kompatibilní se všemi zásobníky na lepidlo olepovaček tempora F400/F600/F800



Vložka zásobníku pro tavné lepidlo ze silikonu

Silikonová vložka zásobníku lepidla umožňuje rychlejší a efektivnější zpracování dávek lepidla. Vložka omezuje absorpční kapacitu lepidla na 1/4, a tím také snižuje námahu při čištění na minimum díky malému množství lepidla. Připraveno k použití při teplotě do 150 °C

Technické údaje

Elektrická instalace		tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
1	Napětí motoru 3x 400 V, frekvence motoru 50 Hz	S	S
2	Napětí motoru 3x 230 V, frekvence motoru 60 Hz	○	○
29	Osvědčení CSA	○	○
77	Klimatizace tempora (při dlouhodobých teplotách v okolí stroje nad 40°C)	○	○
25	Multi napětí 3x400V-230V a 50-60 Hz (#001 + #004)	○	○
Pracovní rozměry		tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
-	Min. šířka obrobku (mm) *min. šířka dílce závisí na délce, výšce a typu povrchu olepovaného dílce	70 mm	70 mm
-	Min. délka obrobku (mm)	140 mm.	140 mm.
-	Min. výška obrobku (mm)	8 mm	8 mm
-	Max. výška obrobku (mm)	60 mm	60 mm
-	Zpracování materiálu v návinu v Dick-PVC/ABS o tloušťce 0,4-3,0 mm, možnost navádění jednotlivých náklížků do 6 mm.	S	S
55	Zásobník náklížků 120 mm	○	○
Pracovní jednotky		tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
-	Řízení s barevným dotykovým monitorem 10,4" s integrovaným softwarem pro údržbu a možností síťového připojení	S	-
60	Měření tloušťky hran s využitím přístroje pro přenos Bluetooth	○	○
80A	Zaměření tloušťky hran a tloušťky obrobku (#75 / #755)	○	○
76	Ventilátor rozvodné skříně	○	○
72	Počítadlo provozních hodin pro větší počet uživatelů	○	○
-	Stabilní ocelový stojan stroje;	S	S
-	Výsuvná podložka obrobků 450 mm – usnadňuje práci s velkými obrobky	S	S
-	Ručně přestavitelná přitlačná lišta s 2 přesazenými válečkovými drahami pro rovnoměrné rozvedení tlaku na obrobek;	S	-
-	Článkový dopravník s rychlostí 10 m/min, pogumované vložky jednotlivých článků zajišťují optimální přilnutí dílce	S	S
59	Automatické mazání vodicí dráhy článkového dopravníku (I60)	○	○
60	Článkový dopravník s rychlostí 10 a 18 m/min, pogumované vložky jednotlivých článků zajišťují opti- mální přilnutí dílce	○	○
64	Pneumaticko mechanická uzávěra vstupu pro zamezení předčasného vložení dílce	○	○
-	Talíř pro materiál v návinu na kuličkových ložiscích, Ø 750 mm;	S	S
46	Prodloužené pravítko a dosedací plocha stolu	○	○
48	Stůl se vzduchovým polštářem s výsuvnou podpěrou obrobku místo dosedací plochy stolu (I46)	○	○
89	Úhlový doraz pro úzké dílce (#46)	○	○
-	Předfrézovací jednotka s přiřazovanými diamantovými frézami a 2 nezávislými motory 1,1 kW, 12000 ot/min, ruční nastavení velikosti úběru materiálu v rozsahu 0–2 mm, vč. 2 diamantových fréz (Ø 80 mm, H 49 mm, Z 2+2)	S	S
44	Snížená cena tempora 60.06 bez předfrézovací jednotky (I45)	○	○
45	Hranovací frézy o výšce 64 mm místo 49 mm, 2 motory po 1,5 kW namísto 1,1 kW (I44)	○	○
47	Hranovací fréza s vyměnnými břity o výšce 64 mm místo 49 mm, 2 motory po 1,5 kW místo 1,1 kW (I44/I45)	○	○
43	Infračervená lampa k předehřátí olepované plochy	○	-

-	Navádění hranovacího materiálu v návinu a náklížků o tloušťce 0,4–6 mm, možnost navádění jednotlivých náklížků	S	S
-	Odsířhovací nůžky pro předkapování Dick-PVC/ABS hranovacích materiálů o tloušťce 0,4-3,0 mm;	S	S
-	Nanášecí jednotka s teflonovým povrchem, objem 1,5 kg, s rychlovýměnným systémem, nanášení pomocí válečku a kontrola topných patron (1 kg lepidla vystačí na ~ 250 bm desek 19 mm)	S	S
67	Opačný chod nanášecího válečku	○	○
50	Přídavný výměnný zásobník lepidla (I67)	○	○
50A	Přídavný výměnný zásobník lepidla protiběžný chod (#67)	○	○
63	Zařízení easy-clean na čištění standardního zásobníku lepidla	○	○
61	Olepovací jednotka advantEdge na koextrudovaný hranovací materiál místo standardní nanášecí jednotky	○	-
62	Olepovací jednotka advantEdge na koextrudovaný hranovací materiál	○	-
79	Řízená pneumatická regulace tlaku vč. neomezené programové paměti olepovací jednotky advantEdge (#61)	○	-
65	Nanášecí jednotka glueBox (I61 / I62)	-	S
-	Ručně nastavitelná přitlačná jednotka s 1 velkým poháněným přitlačným válečkem a 2 kónickými dotlačovacími válečky, pneumatické přiřazování;	S	S
-	Kapovací jednotka s 2 nezávislými motory o výkonu 0,35 kW, 12.000 ot/min, ruční naklápění 0°–10°	S	-
-	Multifunkční frézovací jednotka m-motion pro ofrézování tenkých hran s rádiusem, úkosem a do roviny s 2 nezávislými motory o výkonu 0,55 kW (F400) / 0,75 kW (F600), 12000 ot/min	S	-
51	Multifunkční frézovací jednotka s řadou vertikálních kopírovacích rolen pro opracování dílců s vyvrtanými otvory pro závěsy (#64)	○	○
69	Stroj bez rožkovací jednotky (#65 / I68)	○	○
-	Rožkovací jednotka s 1 motorem, pro postformingové a softformingové profily do 60 mm	S	S
68	Rožkovací jednotka s 2 motory, pro postformingové a softformingové profily do 60 mm	○	○
78	Výměnné snímače dvumotorovérožkovací jednotky	○	○

Dokončovací jednotky		tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
-	Jednotka profilových cidlin m-motion, funkce manuálního odřazení, mechanické nastavení pro R = 2 mm	S	S
52	Nástřik antistatického prostředku	-	○
20	Plošná cidlina s pneumatickým přiřazováním (I21)	○	○
21	Plošná cidlina pro nesting (#51 / I20)	○	○
-	Lešticí jednotka s 2 motory	S	S
32	Zařízení na nástřik čistícího prostředku před lešticí jednotkou (pouze v kombinaci s lešticí jednotkou)	○	○
42	Zařízení na nástřik separačního roztoku na přední straně stroje (PUR lepidla) (I44)	○	○
53	Nástřik lubrikantu	○	○
87	Bez postřikovacího zařízení Riepe	○	○
88	Typové lepidlo Jowat vč. 2 kg granulátu	○	○

Individuální možnosti výbav		tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
33	LED osvětlení	○	○
81	Příprava pro nástroj R= 1 mm místo R= 2 mm	○	○
83	Příprava pro nástroj R= 3 mm místo R= 2 mm	○	○
86	Příprava nástroje R= 1,5 mm pro rožkovací jednotku (I68)	○	○

Balíčky	tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
75 x-motion PLUS balíček tempora F 600 60.06L (zahrnuje rozšířenou výbavu) Řízení x-motion PLUS s 15" ovládacím panelem smartouch místo dotykového displeje 10,4 s integrovaným softwarem pro údržbu a možností síťového připojení Kapovací jednotka x-motion PLUS s 2 motory a pneumatickým naklápěním Multifunkční frézovací jednotka x-motion PLUS pro ofrézování tenkých hran s rádiusem, úkosem a do roviny s 2 nezávislými motory o výkonu 0,75 kW, 12000 ot/min, motoricky řízené polohování hran z ovládacího panelu 1 motorová rožkovací jednotka pro postformingové a softformingové profily do 60 mm s mot. ovládaným přestavením Profilová cidlina elektromotoricky polohovaná v 2 osách, včetně pneumatického odřazení	○	S
755 motorické nastavení výšky přítlačné lišty (#75 / #75A)	○	S
75 A x-motion PLUS balíček tempora F 600 60.06L/2 (zahrnuje rozšířenou výbavu) Řízení x-motion PLUS s 15" ovládacím panelem smartouch místo dotykového displeje 10,4" s integrovaným softwarem pro údržbu a možností síťového připojení Kapovací jednotka x-motion PLUS s 2 motory a pneumatickým naklápěním Multifunkční frézovací jednotka x-motion PLUS pro ofrézování tenkých hran s rádiusem, úkosem a do roviny s 2 nezávislými motory o výkonu 0,75 kW, 12000 ot/min, motoricky řízené polohování hran z ovládacího panelu 2 motorová rožkovací jednotka pro postformingové a softformingové profily do 60 mm s mot. ovládaným přestavením Profilová cidlina elektromotoricky polohovaná v 2 osách, včetně pneumatického odřazení	○	○
Důležité příslušenství	tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
- 200-106 – Pojízdný čistič jezdec pro zásobník na lepidlo vč. regulace teploty a pohon nanášecího válečku vč. upínacího přípravku natavovacího zařízení	○	○
- 200-107 – Nádrž na zásobník lepidla vč. odvlhčovače vzduchu pro PUR lepidla	○	○
- 202-122 - storEdge Zásobník hranovacího materiálu vč. talířové podpěry	○	○
- 202-123 - storEdge Zásobník hranovacího materiálu bez talířové podpěry	○	○
- 202-129 Zásobník dusíku puReady	○	○
210 Pojezdové zařízení	○	-
- 220-128 - Nástavec zásobníku lepidla Silikon F600 / F400	○	○
Přeprava	tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
229 Kontejnerové balení	○	○
Systém zpětného vracení U-motion classic	tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
602 Vratné vedení bez funkce otáčení pro obrobky; délka 300-2800 mm; šířka 50-1300 mm; tloušťka 8-60 mm; velikost dílce při 4stranném olepování hran; min. 300x300 mm; max. 1300x1300 mm; max. hmotnost < délka 700 mm = 30 kg; max. hmotnost > délka 700 mm = 60 kg; variabilní podávací rychlost 7-20 m/min; max. 11 cyklů/min.; transportní pás pro zpětnou dopravu dílů a výstupní stanice (2000x800 mm); 3x400 V / 50-60 Hz; 6 barů; 10 NI/min.	○	○
620 Mechanická funkce otáčení obrobků na podávacím pásu	○	○
621 Ergonomický balíček vč. zvedacího stolu se vzduchovým polštářem místo výstupního válečkového dopravníku a také vč. spojovacího stolu se vzduchovými polštářky ke stroji	○	○
Příprava pro systém U-motion	tempora F600 60.06L	tempora F600 60.06L glueBox
84 Příprava u-motion classic (I85)	○	○

Prodejní program

Kotoučové a
formátovací pily



Spodní frézky



Srovnávací
a tloušťkova-
cí frézky



Olepovačky
hran



Širokopásové
brusky



Dýhovací lisy



CNC
obráběcí
centra



CNC
nestingová
obráběcí
centra



Velkoplošné
pily



Vakuový deskový
zvedák
Systémy zpětné
dopravy
Podávací jednotky



FORMAT 4®

FORMAT 4 Nekompromisní kompetence pro nejvyšší nároky

Prémiová řada strojů skupiny Felder Group splňuje od roku 2001 nejnáročnější požadavky profesionálních uživatelů. Na míru šitá, výkonná řešení jsou bez jakýchkoli kompromisů inovativní, poskytují maximální komfort obsluhy a špičkovou produktivitu.

FELDER GROUP

KR-Felder-Straße 1
A-6060 HALL in Tirol

☎ Tel. 220 517 218

www.format-4.cz

[Kontakt](#)

☎ Tel. 037 6344 353

www.format-4.sk

[Kontakt](#)