

Firma

ANGEBOT

Angebot Nr.
Kundennummer D08SV
Ihre Anfrage pers.

Datum 12/12/2018
Ihr Betreuer

Seite 1 von 13

Sehr geehrter Herr

Wir danken für Ihre Anfrage vom 12/12/2018 und dürfen Ihnen nachstehend anbieten:

KANTENANLEIMMASCHINE TEMPORA 60.12 E

Ihre Zeitersparnis ist unsere Motivation

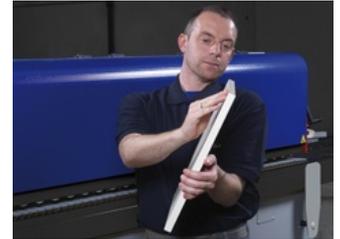


Bild mit optionaler Sonderausstattung

Eine Kantenanleimmaschine von FORMAT-4, Garant für Ihren Betriebserfolg!

Unsere Erfahrung – Ihre Entscheidungssicherheit!

Seit mehr als 55 Jahren beschäftigen wir uns mit der Entwicklung, der Produktion und dem Vertrieb erstklassiger Holzbearbeitungsmaschinen. Heute zählen Holzbearbeitungsmaschinen aus dem Hause Felder zu den meistgekauften. Weltweit.



Format-4 – die erste Wahl für ertragsorientierte Produktionslösungen in Ihrem Betrieb!

Wir erarbeiten mit Ihnen eine individuell auf Ihren Betrieb abgestimmte, ertragsorientierte Lösung zur Produktionssteigerung. Dabei werden Ihre bestehenden Produktionsprozesse in ein neues, gesamtbetrieblich optimiertes, neues Produktionskonzept eingebunden. Sie wählen aus den für Sie erarbeiteten Varianten das für Sie interessanteste Paket und sichern sich damit einen Wettbewerbsvorteil in Ihrem Markt.



Wir simulieren Ihren Betrieb, eine unverzichtbare Entscheidungssicherheit für Sie!

Sehen Sie das für Sie interessanteste Produktionspaket live in einem unserer Vorführzentren. Wir simulieren Ihren Betrieb und Ihre Produktionsabläufe mit Format-4-Holzbearbeitungsmaschinen. Sie erhalten so eine maximale Entscheidungssicherheit für viele, viele Jahre.



Format-4, die richtige Entscheidung! Perfektes Paket, langlebige Qualität und Präzision.

Format-4-Holzbearbeitungsmaschinen sind österreichische Spitzenprodukte. Modernste Fertigungstechniken und Produktionsmaschinen sowie kontinuierliche Qualitätssicherungsprozesse garantieren die Qualität, die Präzision und die Verlässlichkeit Ihrer neuen Format-4.



Maschinenständer tempora 60.12:

Der Maschinenständer der Kantenanleimmaschine tempora 60.12 ist aus einer dickwandigen, elektrogeschweißten Stahlkonstruktion hergestellt. Durch die Verrippung innerhalb des Ständers wird eine hohe Stabilität erreicht.

**e-motion Steuerung:**

- mit schwenkbarem 10,4“ smartouch
- unbegrenzter Speicherplatz für benutzerdefinierte Kantenprogramme
- Feineinstellung der Wegstreckenparameter
- einfachste, selbsterklärende Darstellung der Aggregate und Funktionen
- Anwahl der Aggregate, Zu- und Wegstellen, exakte Feinjustierung der motorisch-positioniergesteuerten Aggregate (Einstellgenauigkeit 1/100 mm) vom Bedienpult aus
- Klebstofftemperatur Einstellung, automatische Temperaturreduktion des Klebers im Stand-by-Modus
- Auswahl des Anpressdruckes an der Anpresszone
- Optimierung der Kantenüberstände beim Vorkappen vorne und hinten
- Klartext-Fehlermeldungen
- Wartungsplan, Laufmeterzähler
- Zweistufige Sicherheitssteuerung der Maschinentüren garantiert schnellste Rüstzeiten mit höchster Prozesssicherheit

**Kettenvorschub für tempora 60.12:**

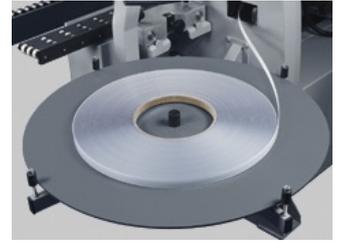
Vorschubgeschwindigkeit	12 m/min (20m/min Option)
Antriebsmotor	1,5 kW (S6)
Präzisionslauf- und Führungsflächen	
minimale Werkstücklänge	140 mm
Minimale Werkstückbreite	70 mm
Segmentierte, gummierte Auflagepads mit Schnellwechselsystem.	

Die minimale Werkstückbreite variiert bei Werkstücklänge, Höhe und Oberflächenbeschaffenheit.



Drehteller Kantenmagazin für Rollenmaterial 0,4-3 mm:

Kugelgelagerter Drehteller für Rollenmaterial. Durchmesser des Drehteller 770 mm.
Kantenstärke 0,4-3 mm

**Ausziehrahmen für tempora 60.12:**

Ausziehbare Werkstückauflage ausziehbar bis 850 mm, mit Rollenbahn für ergonomisches Arbeiten bei größeren Werkstücken

Oberer Druckbalken tempora 60.12:

Druckbalken aus geschweißter, verwindungssteifer Stahlkonstruktion. Motorisch gesteuert einstellbare Werkstückhöhe 8–60 mm über e-motion Steuerung. Glatte, zweireihig versetzt angeordnete Oberdruckrollen sorgen für eine gleichmäßige Druckverteilung auf das Werkstück. Werkstücksabstandsüberwachung mit Ampel.

**266****Kantenzuführung für Rollen und Streifenware:**

Eine angetriebene, gummierte Vorschubwalze führt die Rollenmaterialien dem Werkstück zu. Der Antrieb sorgt für einen synchronen Vorschub von Werkstück und Kante und ermöglicht somit minimale Kantenüberstände und vermeidet Leimverschmierungen an der Vorder- und Hinterkante.

Um Streifenmaterialien verarbeiten zu können kann diese Vorschubwalze mittels werkzeuglosen Schnellwechselsystem durch eine Nadelwalze ersetzt werden. Das Streifenmagazin für Streifenmaterial hat eine Kantenkapazität von 120 mm Breite. Eine Kantenerkennung durch Infrarotsensor meldet die Betriebsbereitschaft sobald sich Kantenmaterial in der Maschine befindet und verhindert Fehlverleimungen. Kantenstärke: 0,4–12,0 mm.

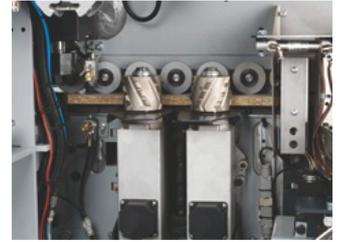
**Werkstückzuführung und Zuführlineal:**

Die Auflagefläche der Zuführung ist zum Schutz von empfindlichen Oberflächen als Rollenbahn ausgeführt. Die Länge des massiven Einführlineal beträgt 700 mm. Die Spanabnahme des Fügeaggregates wird elektromotorisch von 0–3 mm eingestellt.



Fügeaggregat 3.0 kW, Diamantfräser Z2:

Fügeaggregat mit einsetzgesteuerten Diamantfräsern, Drehzahl 12000 U/min, 2x1.5 kW (2.0 PS), max. Spanabnahme 3 mm, max. Werkstückhöhe 60 mm, Fügefräser mit Diamantschneiden Z2+2, D-80 x 49 mm; sorgt für eine winklige und ausriffsfreie Werkstückkante

**Teflonbeschichtetes Leimaggregat für 1,5 kg EVA oder PUR Granulat:**

Nach nur 8 Minuten Aufheizzeit einsatzbereit. Das werkzeuglose Schnellwechselsystem garantiert kürzeste Reinigungs- und Umrüstzeiten beim Klebstoff- oder Farbwechsel. Die synchronisierte, feineinstellbare Leimwalze sichert die richtige Dosierung des Klebstoffes. Geeignet für die Verarbeitung von PUR- Kleber unter Berücksichtigung der Verarbeitungsrichtlinien.

**Anpressaggregat e-motion pneumatisch einsetzgesteuert:**

1 angetriebene und 2 konische Anpressrollen bilden die Anpresszone. Je nach Kantenmaterial kann zwischen einfachem (Streifenware) und starkem (Rollenware) Anpressdruck gewählt werden.

Die Einsatzsteuerung schützt die Werkstückenden vor Stauchungen/Beschädigungen. Der Antrieb sorgt für einen synchronen Vorschub von Werkstück und Kante und ermöglicht somit kürzeste Kantenüberstände und minimiert Klebstoffverschmutzungen an den beiden Enden. Sowohl der Einsatz- und Aussatzpunkt der Auftragswalze als auch der Anpressdruck sind über das Bedienpanel der e-motion Steuerung zu regulieren. Die Einstellung auf die Kantenstärke erfolgt automatisch durch die elektro-motorische Verstellung.

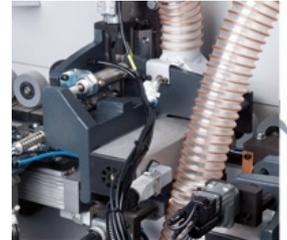
**Schlagschere für Rollenmaterial von 0,4 bis 3 mm Stärke:**

Kappsägeaggregat e-motion mit zwei Hochfrequenzmotoren:

0,5 kW (0,7 PS), 12000 U/min, HW-Sägeblätter Z 24 D-100 x 20 x 3,2 mm, pneumatisch gesteuert, schwenkbar 0°–15° vom Bedienfeld aus

**Multifunktionsfräsaggregat e-motion Bündig- und Radienfräsaggregat Positioniergesteuert:**

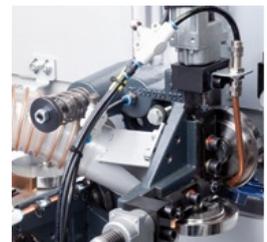
Je 1 Hochfrequenzmotor oben und unten mit 0,75 kW (1 PS), 12000 U/min Die motorische 2-Achsverstellung in Höhe und Tiefe garantiert 100 % Wiederholgenauigkeit und ermöglicht die Feinjustierung im 1/100 mm Bereich. Umstellung des Fräsprofils und pneumatische Ausrückfunktion ohne Produktionsstop bequem vom Bedienfeld aus.

**Eckenbearbeitungsaggregat für Soft- und Postformingwerkstücke zur Bearbeitung der Stirnkanten mit 0,4–3,0 mm Kantenstärke und 10–60 mm Werkstückhöhe**

Eckenbearbeitungsaggregat für Post- und Softformingprofile Einsatzgesteuertes Eckenrundungsggregat zur Bearbeitung der Stirnkanten. Werkstückhöhe von 10-60 mm. Kantenstärke: 0,4-3 mm; DIA Fräser mit 4 Schneiden Anlaufring mit Kupplung um eine Beschädigung beim Aufsetzen zu vermeiden Einstellung der Kantenstärke mittels Digitaluhr; geeignet für gerade Werkstückkanten sowie Post- oder Softformingprofile. minimale Werkstücklänge 270mm (bei 19 mm Höhe); Einschränkung bei losen Mittellagen und an Post-/Softformingteilen mit großen Radien Holzkannten, extrem dünne Melamin/Folienkanten sowie dünne Oberflächenmaterialien nur bedingt möglich. In Verbindung mit POS. 74 wird die Werkstückhöhe von 10-45 mm limitiert.

**2-Achs-motorisch-positioniergesteuertes Radienziehklingenaggregat inkl. pneumatischer Ausrückfunktion**

Mit einem leicht ziehenden Schnitt entfernt die Radienziehklinge etwaige Frässpuren und sorgt so für ein glattes "finish". Die exakte Einstellung des Radienziehklingenaggregates erfolgt vom 10,4" Touch-Farbbildschirm aus und ist im hunderstelmmillimeter Bereich einstellbar.

**Poliereinheit**

Oberes und Unteres Polieraggregat sorgt für ein perfektes Finish an den Kantenrundungen und gleicht etwaige Farbunterschiede aus.



Pneumatik tempora 60.12:

Zentrale pneumatische Ventilinsel busgesteuert. Optimierte Wartungseinheit mit Drucksensor. Extra Steuerluftversorgung und Druckaufbauventil.

Optionen *It. Kunde sind alle aufgeführten Optionen Bestandteil der Maschine!*

Pos: @455 - 1 Stück

Elektrik 3x 400 V 50 Hz - CE

Wird der Maschine ein Fehlerstrom-Schutzschalter (FI) vorgeschaltet, muss dieser ein allstromsensitiver Fehlerstrom-Schutzschalter Typ B geeignet für Frequenzumrichterbetrieb mit einem Auslösestrom von 300mA sein.

Pos: 901 - 1 Stück

Betriebsanleitung Deutsch

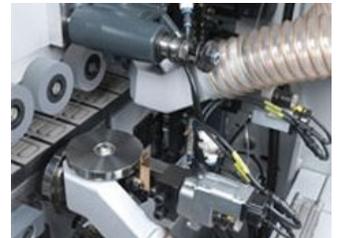
Pos: 100 - 1 Stück

Professional Paket tempora 60.12 e-motion (inkludierte Mehrausstattungen: 64, 47, 67, 71, 20, 32, 33)

Pos: 20 - 1 Stück

Flächenziehklinge, pneumatisch einsatzgesteuert

Obere und untere Flächenziehklinge pneumatisch einsatzgesteuert. Entfernt etwaige Klebstoffreste. Eine Ausblasdüse und Spanabsaugung sorgen für einen störungsfreien Betrieb.



Pos: 32 - 1 Stück

Aufsprüheinrichtung für Reinigungsmittel vor der Poliereinheit

Das Reinigungsmittel säubert die Oberfläche des Werkstückes und der Kanten und verhindert ein schnelles Zusetzen der Polierscheiben mit Klebstoff.



Pos: 42 - 1 Stück

Aufsprüheinrichtung für Trennmittel an der Maschineneinführseite (PUR-Kleber) (!44)
Das Trennmittel verhindert das Anhaften von Klebstoff auf der Werkstückoberfläche. Speziell bei PUR-Klebstoffen garantiert das Trennmittel höchste Oberflächenqualität ohne Nachreinigung.

**Pos: 43 - 1 Stück**

Infrarot-Heizlampe zum Vorheizen der Plattenkante
Die Infrarot-Lampe wärmt die Kante des Plattenmaterials vor. Die Werkstückkante kühlt den aufgetragenen Klebstoff nicht zu schnell ab. Dies gewährleistet optimale Voraussetzungen für die Verklebung in höchster Qualität. Die Wegstreckenmessung schaltet die Lampe zwischen den Werkstücken automatisch aus.

**Pos: 46 - 1 Stück**

Verlängertes Zuführlineal (+ 400 mm)
Die Auflagefläche der Zuführung ist zum Schutz von empfindlichen Oberflächen als Rollenbahn ausgeführt. Die Länge des massiven Einführlineals beträgt 1100 mm. Insbesondere bei langen Werkstücken unterstützt sie die exakte winklige Aufgabe.

Pos: 47 - 1 Stück

Fügefräser mit Wechselschneiden 64 mm Höhe anstelle 49 mm (!44/!45)
Ermöglicht einen schnellen Wechsel einzelner Schneiden ohne, dass der Fräser nachgeschärft werden muss.

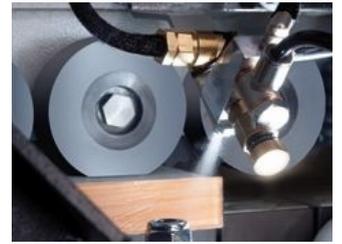
**Pos: 51 - 1 Stück**

Multifunktionsfräsaggregat mit vertikalen Mehrfachtaströhlen zur Bearbeitung von Werkstücken mit Topfbandbohrungen (#64)
Ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit Topfbandbohrungen/ Rückwandnuten sowie spitzwinklige Werkstücke.



Pos: 53 - 1 Stück

Aufsprühen von Gleitmittel (!52)
zur schonenden Bearbeitung von empfindlichen Oberflächen.

**Pos: 64** - 1 Stück

Pneumatisch-mechanische Einschubsperrung um vorzeitiges Beschicken der Maschine zu verhindern
Ein pneumatisch gesteuerter Zylinder verhindert ein zu schnelles Beschicken der Maschine. Der Mindestabstand der Werkstücke ist gewährt und eine Fehlproduktion oder ein Maschinenstillstand werden vermieden.

**Pos: 67** - 1 Stück

Umkehrfunktion für Leimauftragrolle
Optimal geeignet für das Anbringen von Massivholzanleimern oder Schichtstoffkanten. Der Kleber dringt durch den Gegenlauf tiefer in das Trägermaterial und garantiert eine hochfeste Verklebung. Des Weiteren wird die Leimwalze automatisch über eine Intervallsteuerung abgereinigt und etwaige Rillenbildung dadurch vermieden.

Pos: 71 - 1 Stück

Motorische Verstellung und Positionierung für Eckenrundungsfräser
Die Positionierung des Eckenrundungsaggregates erfolgt im 1/100 mm Bereich automatisch auf die eingestellte Kantenstärke.

Pos: 74 - 1 Stück

Nutsägeaggregat für horizontale oder vertikale Bearbeitung, motorische Verstellung X+Y Achse; Limitation Eckenbearbeitungsaggregat bis 10-45mm Werkstückhöhe (#69 / !68) für horizontale oder vertikale Bearbeitung, Nutstärke 4 mm, Nuttiefe von 0-15 mm gesteuert verstellbar, Position der Nut gesteuert verstellbar Motorleistung 3kW n=12000 U/min Maximaler Zerspanungsquerschnitt 80mm² abhängig von Materialart. Nutsägen in diversen Stärken von 4 – 8mm auf Anfrage erhältlich.

**Pos: 79** - 1 Stück

21" smarttouch anstelle von 10,4" Touch Screen Display
Smarttouch-Steuerungseinheit und Netzwerkanbindung reduziert die manuellen Einstellungen auf ein Minimum und ermöglicht eine schnelle, einfache und intuitive Auswahl und Ansteuerung der Aggregate sowie die komplette Überwachung aller Maschinenfunktionen von dem Screen aus. Die Funktionen des smarttouch umfassen unter anderem: -> unbegrenzter Speicherplatz für benutzerdefinierte Kantenprogramme -> Feineinstellung der Wegstreckenparameter-> einfachste, selbsterklärende Darstellung der Aggregate und Funktionen-> Auswahl der Aggregate, exakte Feinjustierung der motorisch-positioniergesteuerten-> Aggregate (Einstellgenauigkeit 1/100 mm) vom Bedienpult aus-> Klebstofftemperatur Einstellung, automatische Temperaturreduktion des Klebers im Stand-by-Modus-> Auswahl des Anpressdruckes an der Anpresszone-> Optimierung der Kantenüberstände beim Vorkappen vorne und hinten-> Klartext-Fehlermeldungen-> Wartungsplan, Laufmeterzähler-> Zweistufige Sicherheitssteuerung der Maschinentüren garantiert schnellste Rüstzeiten mit höchster Prozesssicherheit



Pos: 88 - 1 Stück

Jowat Typenkleber inkl. 2kg Klebergranulat

Pos: 33 - 1 Stück

Lichtausstattung LED
Innovatives Maschinendesign mit LED-Lichtband

Pos: 505 - 1 Stück

Absaugverteiler professional

Pos: 501 -**Pos: 502 -****Pos: 200 - 1 Stück**

Bonus Professional Paket tempora 60.12 e-motion

Pos: 300 - 1 Stück

Kundenseitige Vorbereitung zum Transport der Maschine in die Werkstätte
Für das Abladen der Maschine vom LKW muss entweder ein Kran mit einer Traglast von 5 t (bzw.entsprechend dem Maschinengewicht) mit geeignetem Lastzeug oder ein Stapler mit einer Hubkraft von 5 t (bzw. entsprechend dem Maschinengewicht) mit Gabellängen von 2500 mm kundenseitig zur Verfügung gestellt werden. Die Abladehilfen (Kran oder Stapler) müssen am ersten Aufstelltag zum vereinbarten Anlieferungszeitpunkt zur Verfügung stehen.

Pos: 301 - 1 Stück

Kundenseitige Mithilfe beim Transport der Maschine in die Werkstätte

Pos: 302 - 1 Stück

Kundenseitige Vorbereitung Maschinenfundament
Ein Maschinenfundament laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Fundament eben, Betonqualität mindestens C20/25 zug- druckbelastbar.

Pos: 303 - 1 Stück

Kundenseitige Vorbereitung Druckluftinstallation

Pos: 304 - 1 Stück

Kundenseitige Vorbereitung Elektroinstallation 3x 400 V

Ein elektrischer Anschluss laut angehängtem Layout mit folgenden Spezifikationen muss am Maschinenbestimmungsort vorbereitet sein: Betriebsspannung 3x400V ± 5%, 50 Hz Gesamtanschlusswert entnehmen Sie bitte Ihrem Layout. Je nach Ausstattung der Maschine kann die empfohlene Vorsicherung variieren. Bei häufigen Spannungsschwankungen wird ein Stabilisator empfohlen. Den elektrischen Anschluß der Maschine muss ein konzessionierter Elektriker am ersten Aufstellungstag vornehmen.

Pos: 306 - 1 Stück

Kundenseitige Vorbereitung Absauginstallation

Zubehör

1 ST	MI-22-0023	Transport ohne Abladen auf LKW bis Kunde versichert. Kran oder Stapler wird vom Kunden gestellt. min. Transporthöhe/Breite: 2370/2200 mm Geringere Transportbreiten auf Anfrage
1 ST	MI-23-0108	Montage perfect 608/perfect 710
1 ST	MI-23-0105	Schulung vor Ort beim Kunden im Zuge der Aufstellung Zusätzlich zu der Einweisung und Inbetriebnahme der Maschine wird hier eine Schulung mit dem Maschinenbediener durchgeführt. Diese beinhaltet folgende Punkte: Arbeitstechniken an der Maschine Bearbeitung kundenspezifischer Maschinenanforderungen nach den technischen Voraussetzungen der Maschine. Benutzerorientierte Maschinenkunde. Kundenseitig muss hierfür das notwendige Material und Werkzeug zur Verfügung gestellt werden. Weiter sind durch den Kunden die dementsprechenden Anforderungen im Zuge der Terminplanung bekannt zu geben.

