

Ponceuse à 2 larges bandes KÜNDIG Brillant 2-1100 RPd / REd ou REdL oblique à 10°

Ponceuse à 2 larges bandes, solide et peu encombrante, pour le calibrage et le ponçage soigné, largeur de travail 1100mm, réglage de l'épaisseur par déplacement vertical de la partie supérieure de la machine

(= niveau constant de travail, tête mobile)

1^{ère} unité de calibrage

Comprenant : 1 rouleau de calibrage de 160mm de \varnothing en caoutchouc rainuré d'une dureté de 80 Shore avec correction de l'épaisseur du grain abrasif par excentrique à l'échelle correspondante. Ejection pneumatique du rouleau de contact selon choix de l'opération



2^{ème} unité de ponçage de finition toute l'unité de ponçage est inclinable à 10°

Comprenant : 1 patin large de 80mm, mou, muni de toile graphitée et pourvu d'une montre graduée au 1/10^{ème} de mm, réglable en hauteur. Il est pressé par une chambre à air réglable fonctionnant à basse pression. Ce patin peut être changé très rapidement.

Il est possible de travailler avec une seule de ces unités ou les 2 ensembles

Châssis

Construction extrêmement robuste en 2 bâtis, chacun monobloc, en acier mécano-soudé dont la poutre, qui supporte les agrégats, fait partie intégrale du châssis supérieur et, est contre balancée par un bras de triangulation qui garantit une précision parfaite. Les parties des 2 bâtis qui reçoivent certaines pièces pour un montage ultérieur sont rectifiées.

Avancement des pièces

Par un tapis alvéolé en caoutchouc naturel renforcé, glisse sur une table en acier rectifié. Il est entraîné par un rouleau en acier avec un moteur de 1,1 kW muni d'un variateur de vitesse électronique de 3 à 15 m/min réglable au tableau de commande et équipé d'un centrage automatique. Protection en entrée et en sortie du tapis d'entraînement par 2 capots en prolongement de la table.

Tenue des pièces dans la machine

En entrée, 2 rouleaux presseurs en acier rectifié massifs dont le 1^{er} est monté sur bielle à parallélogramme pour la mesure et le 2^{ème} est monté sur ressort. En sortie se trouve 1 rouleau presseur fixe revêtu de caoutchouc. Ceci assure une tenue parfaite des pièces dans la machine. Table à dépression (vacuum) avec moteur de 2,2 kW dont le ventilateur est intégré dans le bâti de la machine. Tapis percé double trous sur une largeur de 200mm pour petites pièces.

Montée et baisse de la partie supérieure (tête mobile)

Montée/baisse électrique avec 4 vis trapézoïdales de forte dimension et 1 chaîne prétendue afin d'assurer la transmission depuis le moteur de 0,75 kW. Réglage fin 1/10^{ème} par 1/10^{ème} de mm.

Moteurs

Moteurs de la bande à 15 kW sur la 1^{ère} bande et de 11 kW sur la 2^{ème} avec démarrage automatique modéré « étoile triangle » pour une consommation d'électricité réduite, transmission à 1 courroie poly V pour chaque unité.

Oscillation et tension de la bande abrasive

Contrôle et détection de la bande par cellule optique (oscillation réduite), oscillation effectuée par un vérin pneumatique, consommation d'air réduite seulement 2 lt/min, tension de la bande par un vérin central qui lève un rouleau en acier de grand diamètre.

Système de mesure manuel et Enormatic

Un rouleau en acier rectifié de grande précision, lié à un sélecteur électronique d'enlèvement de matière, effectue la mesure automatique de l'épaisseur de la pièce sur toute la largeur de travail. Le sélecteur est relié directement au tableau de commande. Le déclenchement de l'avancement automatique du tapis s'actionne après détection automatique de la pièce.

Sécurité

Barre de protection des mains à l'entrée de la machine. Levée automatique de l'unité de ponçage en cas de surépaisseur d'une pièce. Sécurité maximale grâce à l'arrêt automatique avec frein à disque en cas de chute de pression, quand la bande se décentre, se déchire ou à l'ouverture de la porte latérale. Protection thermique des moteurs, arrêt d'urgence, descente de la partie supérieure impossible quand une pièce est en cours de ponçage.

Affichage et commande de la machine

Affichage sur **écran tactile** 6 pouces. Contrôle et gestion de la machine par un automate programmable PLC. Mémorisation de 50 programmes incluant les unités, l'épaisseur, l'enlèvement de matière, la vitesse du tapis, la visualisation des unités en travail, la nomination des programmes, la mise en mémoire simplifiée **Teach-in**, l'autodiagnostic des incidents avec affichage sur l'écran par pictogrammes, mode d'économie d'énergie **éco***, compteur d'heures par commande et totalisateur.

Données techniques

Nombre d'agrégats	2 (Rouleau + Patin diagonal)
Hauteur de la table fixe, environ	900 mm
Épaisseur de travail mini / maxi	4 mm à 200 mm
Largeur de travail	1100 mm
Nombre de moteurs	2 15 kW et 11 kW
Electricité / 5 fils 3 phases 1 terre 1 neutre	27,85 kW 400V/50 Hz 54A
Ø de sortie pour l'aspiration	2 x 180 mm
Ø sortie d'aspiration pour le soufflage de bande	1 x 125 mm
Air comprimé par bande	2 lt/min
Air comprimé en tout	6-7 bars - 4 lt/min
Air comprimé pour soufflage de bande (égrenage)	110 Nm ³ /h soit 1850 Nlt/min (norme-litre min.)
Aspiration environ	3600 m ³ /h
Aspiration avec égrenage environ	4700 m ³ /h
Vitesse d'aspiration normale et mode égrenage	20 m/s
Ø de raccordement de l'aspiration	300 mm
Dimension des bandes abrasives	1120 x 2000 mm
Dimension de la machine, long / larg / hauteur	2126 mm / 1653 mm / 1900-2100 mm
Poids	2900 kg
Conforme aux normes CE	

KUNDIG Brillant 2-1100 RPd - Confort

KUNDIG Brillant 2-1100 REd - Placage,

inclus le patin segmenté à contrôle électronique de 35mm

KUNDIG Brillant 2-1100 REdL - Egrenage,

incluant le patin segmenté à contrôle électronique de 22mm, renforcement du moteur d'entraînement du tapis à 1,5kW, variateur de la bande à contrôle électronique de 3 à 15m/sec, rouleau d'entraînement du patin caoutchouté au lieu d'un en acier nettoyage de la bande par un bâton souffleur avec récupération de poussières, patin supplémentaire