

- Ponceuse à 3 larges bandes robuste et peu encombrante pour les exigences les plus élevées
- Table de travail à hauteur constante grâce au mouvement supérieur de la tête
- Largeur de travail 1350 mm
- Hauteur de passage max. 205 mm (jusqu'à 18,5 kW moteur d'entraînement principal)
- Dimension de la bande abrasive 1350 x 2000 mm

1. Unité "R" Rouleau de contact

- Rouleau de contact en caoutchouc rainuré d'une dureté éprouvée
- Hauteur du rouleau de contact (correction des grains) réglable via l'écran tactile
- Montée/descente motorisée du rouleau de contact selon le choix de l'agrégat

2. Unité "E" ou "E-L" Patin de ponçage

- Patin de ponçage électronique avec largeur de segment de 22 mm, activation par palpeurs, avec pression variable des bords, réglage automatique de la pression et mémorisation des segments du patin de ponçage
- Vitesse de la bande abrasive réglable en continu (avec mémorisation)*

3. Unité "Ed" ou "Ed-L" Patin de ponçage diagonal

- **Tout l'agrégat de ponçage peut être pivoté de 10°**
- Patin de ponçage électronique avec largeur de segment de 22 mm (modèle spécial pivotant), activation par palpeurs, avec pression variable des bords, réglage automatique de la pression et mémorisation des segments du patin de ponçage
- Vitesse de la bande abrasive réglable en continu (avec mémorisation)*
- Rouleau d'entraînement du patin caoutchouté au lieu d'un en acier*
- Patin de ponçage supplémentaire fourni*

**(Seulement dans "REEd-LL" Laque/Vernis)*

• Moteur principal

- 1^{ère} unité : 18.5 kW (25 CV) / 400 V/50 Hz
- 2^{ème} unité : 11 kW (15 CV) / 400 V/50 Hz
- 3^{ème} unité : 11 kW (15 CV) / 400 V/50 Hz

• Entraînement de la pièce

- Tapis de transport en caoutchouc renforcé par une trame
- Rouleau d'entraînement du tapis caoutchouté
- Moteur : 2.2 kW (3.0 CV) / 400 V/50 Hz
- Vitesse : réglable en continu de 3 à 15 m/min

• Table à dépression

- Table de travail entièrement percée avec perforation supplémentaire sur 200 mm de largeur pour les plus petites pièces
- Vacuum : 2,2 kW (3 CV) / 400 V/50 Hz

• Soufflage de la bande abrasive* **(Seulement dans "REEd-LL" Laque/Vernis)*

- ECS, soufflage de la bande abrasive du 2^{ème} agrégat, commandé par l'écran, avec capot d'aspiration, et alimenté par un ventilateur

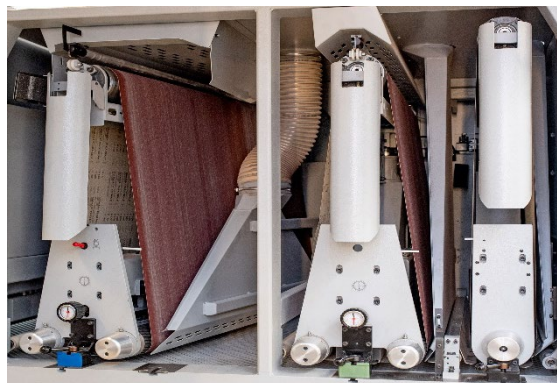
• Rouleaux presseurs

- En entrée : rouleau de pression en acier rectifié à ressorts parallèles \varnothing 50 mm
- Entre les unités : rouleau de pression caoutchouté \varnothing 50 mm
- En sortie : rouleau de pression caoutchouté \varnothing 50 mm

- **Équipement de série**

- Réglage motorisé et précis de la hauteur avec affichage numérique via écran
- Tension, commande et oscillation pneumatiques des bandes, consommation d'air comprimé env. 6 l/min.
- Pression de tension de la bande du rouleau et patin séparée
- Sécurité optimale grâce à l'arrêt automatique immédiat avec frein à disque en cas de rupture de la bande, sortie de bande, etc.
- Installation électrique complète avec commande par contacteurs ; démarrage automatique étoile-triangle du moteur principal, protection du moteur et ampèremètre pour surveiller l'enlèvement de matière
- Réglage automatique de l'épaisseur sur toute la largeur de travail
- Sécurité contre la surépaisseur des pièces avec arrêt immédiat de l'avancement et dispositif de relevage automatique
- Compensation électronique des grains de la bande abrasive directement réglable à l'écran
- Réglage en continu de l'enlèvement de matière
- Avancement réglable en continu de 3 à 15 m/min au tableau de commande
- Commande/programmation par écran tactile et création de programme TEACH-IN en appuyant sur un bouton, une fois le résultat de ponçage satisfaisant
- Centrage pneumatique du tapis
- Dispositif de support de la pièce avec rouleau à l'entrée et à la sortie
- ENORMATIC : réglage rapide et déclenchement de l'avancement entièrement automatisés
- Mode d'économie d'énergie eco*
- Diagnostic de panne
- Compteur de commandes et d'heures de travail, comptage des mètres carrés et visualisation de l'usure de la bande
- Panneau de commande pivotant en plexiglas de haute qualité avec connexion LAN et USB
- Écran tactile 10" avec commande Industry 4.0
- Préparation pour la commande de clapets automatiques d'aspiration par agrégat
- Licence pour accès à distance par le biais d'un réseau privé virtuel (C11)
- Eclairage des agrégats par des LED (C10)

- Photos de la machine :



- Composition de la machine :

Cylindre de calibrage



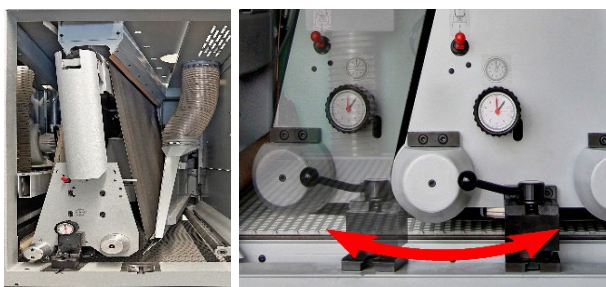
Patin



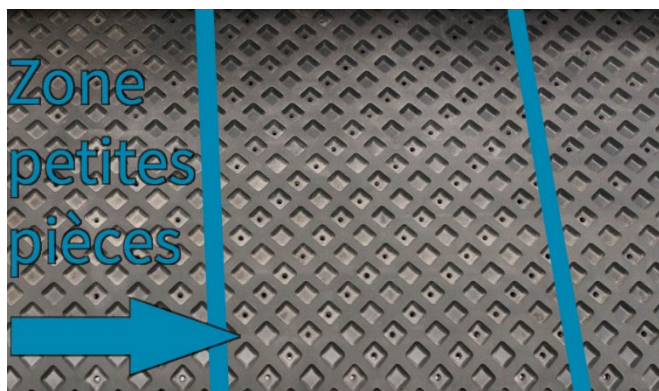
Segments 22mm



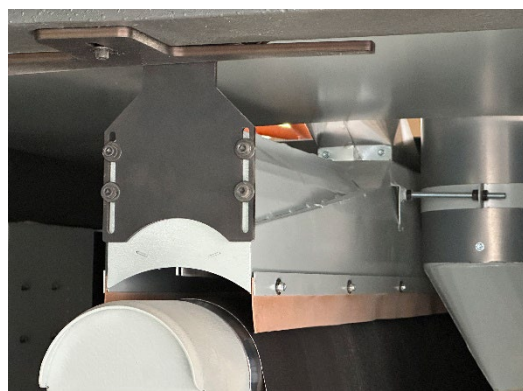
Patin Diagonal



Tapis avec vacuum



Soufflage de bande ECS*



Dimensions de la machine + Dimensionnement électrique + Minimum aspiration

plage de déplacement 4-200mm

← Sens de passage

Raccordement pneumatique
Fiche mâle (♂)
KS4-1/4-A DN7,85mm

raccordement électrique

- 5 pivote de 10°
- 4 pivote de 10°
- 3
- 2
- 1

pos.	Ø	L[m³/h]	désignation
1	180	1800-2300	R - agrégat
2	180	1800-2300	E - agrégat
3	150	1300-1600	soufflage de bande (ECS)
4	180	1800-2300	Ed - agrégat
5	150	1300-1600	soufflage de bande (ECS)
tot.	min. 380	8000-10100	capacité d'aspiration principale

vitesse de l'air = 20-25 m/s
dépression = 1250 Pa

Nbre	P[kW]	désignation
1	18.5kW	1. moteur principal
1	11kW	2. moteur principal
1	11kW	3. moteur principal
1	2.2kW	moteur d'avancement
1	0.75kW	moteur de réglage en hauteur
1	2.2kW	vide de table
1	1.1kW	ventilateur haute pression
	47 kW	puissance totale
	60 A	ampérage total

min. 6 bar	pression de service
3 Nm³/h	tension de la bande / oscillation

Qualité de l'air comprimé ISO 8573-1:2010 (7:4:4)

Nbre	l mm	L mm	type
3	1350	2000	bande abrasive

Attention:
Les données ci-contre peuvent varier légèrement.

Coloris	NCS 3005; NCS 7502; NCS 1502	Approuvé	EH	23.02.2024	Langue	FR	Echelle	1:35	Format	A3	Feuille / Tot.	1 / 1
Poids [kg]	~5000	Conçu	EH	22.02.2024	Doc. n°	116444						

KUNDIG THE Perfect-3 1350-REEd-LL

N° de pièce: GBE-0021575 Révision: 00

Date de tracé: 23.02.2024