

Ponceuse à 2 larges bandes KÜNDIG Premium 2-1600 RP – RE

Ponceuse à 2 larges bandes, solide et peu encombrante, pour le calibrage et le ponçage soigné, largeur de travail 1600mm, 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 180mm de Ø 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

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 de forte épaisseur. Il est entraîné par un rouleau revêtu de caoutchouc avec un moteur de 1,5 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 pleins et massifs sont montés sur bielle à parallélogramme entre les unités et en sortie se trouve 2 rouleaux presseurs fixes revêtus de caoutchouc. Ceci assure une tenue parfaite des pièces dans la machine.

Montée et baisse de la partie supérieure (tête mobile)

Montée/baisse électrique avec 4 vis trapézoïdales de forte dimension et 2 chaînes prétendues afin d'assurer la transmission depuis le moteur de 0,75 kW. Réglage fin 1/10^{ème} par 1/10^{ème} de mm.

Moteur

Moteur de la bande à 22 kW avec démarrage automatique modéré « étoile triangle » pour une consommation d'électricité réduite, transmission à 4 courroies trapézoïdales crantées.

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. Fenêtre de contrôle en plexiglas côté changement des bandes.

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)
Hauteur de la table fixe, environ	900 mm
Epaisseur de travail mini / maxi	4 mm à 200 mm
Largeur de travail	1600 mm
Nombre de moteur	1 de 22 kW
Electricité / 5 fils 3 phases 1 terre 1 neutre	24,25 kW 400V/50 Hz 47A
Ø de sortie pour l'aspiration	2 x 180 mm
Ø sortie d'aspiration du soufflage de bande	1 x 150 mm
Air comprimé par bande	2 lt/min
Air comprimé en tout	6-7 bars - 4 lt/min
Aspiration environ	3600 m ³ /h
Aspiration avec égrenage environ	4200 m ³ /h
Vitesse d'aspiration normale	20 m/s
Ø de raccordement de l'aspiration	250 mm
Ø de raccordement de l'aspiration avec soufflage	300 mm
Dimension des bandes abrasives	1600 x 2000 mm
Dimension de la machine, long / larg / hauteur	2050 mm / 1670 mm / 1900-2100 mm
Poids	2800 kg
Conforme aux normes CE	

KUNDIG Premium 2-1600 RP - Confort

.-

KUNDIG Premium 2-1600 RE - Placage,

inclus le patin segmenté à contrôle électronique de 35mm

-

Options, HT :

Rallonge de table à l'entrée, rabattable, longueur 0,8 m, sans plateau

Rallonge de table à la sortie, rabattable, longueur 0,8 m, sans plateau

-

Coiffe d'aspiration avec 2 entrées en Ø180mm et une sortie en Ø250mm, pour Confort ou Placage

1 Clapet motorisé sur tuyau d'aspiration (ouverture et fermeture automatique au démarrage et à l'arrêt de la machine) et sélecteur pour marche indépendante de la machine (p. ex. pour le nettoyage de la machine)

Mise en service et Transport, sur camion sans hayon, sans déchargement