

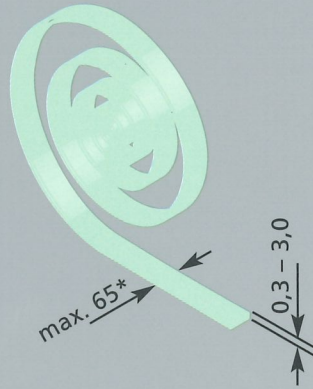


**Advantage** 700

**Opis** 

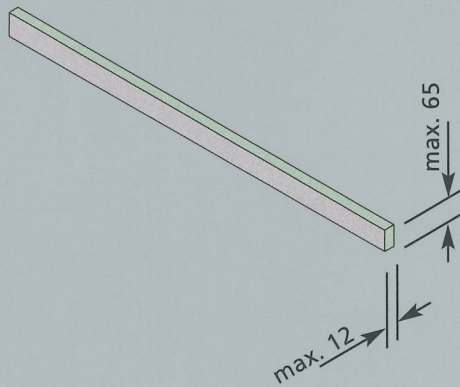


**Obrzeże:  
w rolkach**



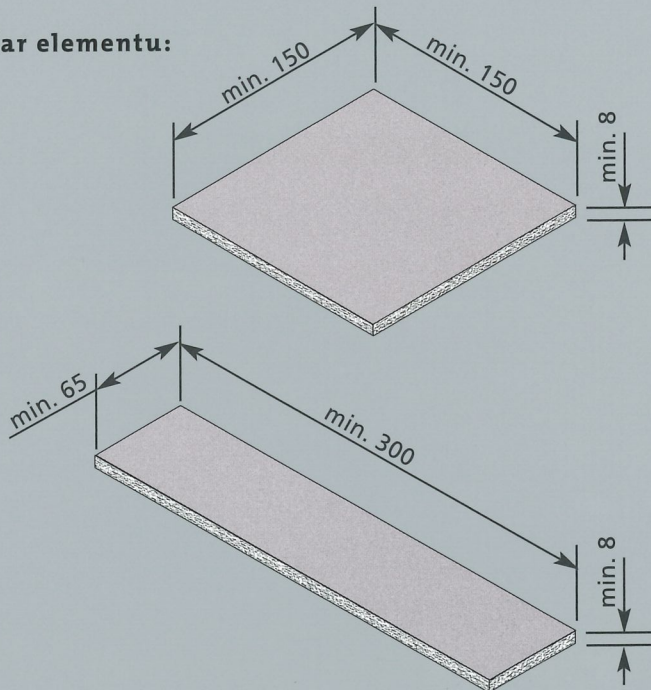
Wszystkie wymiary w mm.

**Obrzeże:  
listwa**



\* [max. przekrój 130 mm<sup>2</sup>]

**Min. rozmiar elementu:**



# obrzeże proste

## obrzeże w rolkach do 3 mm

## listwy do 12 mm grubości

**Advantage 700** – proste rozwiązanie gwarantujące najwyższą jakość obróbki krawędzi.

W postaci wydajnych i łatwych w obsłudze maszyn **Advantage 700** IMA oferuje mniejszym i średnim przedsiębiorstwom zaawansowaną i sprawdzoną technologię oklejania wąskich krawędzi obrzeżem w rolkach lub listwą do 12 mm grubości.

- Prosta jednoosobowa obsługa z automatyzacją istotnych operacji,
  - komfortowa obsługa poprzez monitor dotykowy,
  - szybka zmiana programu roboczego,
  - nowoczesna stylistyka,
  - wysoka jakość cienkiego i grubego obrzeża oraz doklejek listwowych dzięki sprawdzonym agregatom firmy IMA
  - elastyczność produkcji
- to cechy sprawiające, że okleiniarki **Advantage 700** są uznane i cenione przez klientów.

Przy minimalnych wymiarach maszyny zajmującej jedynie ok. 14 m<sup>2</sup> posuw okleiniarki wynosi maks. 20 m/min i to zarówno przy obróbce wzdłużnej jak i poprzecznej. Opcjonalnie maszynę można wyposażyć w agregat wygładzający, szlifujący lub frezujący rowki **Advantage 700** reprezentują nową generację maszyn wykorzystujących innowacyjną i wydajną technikę. Zastosowanie ich w produkcji gwarantuje stałą i wysoką jakość wyrobu oraz trwałość nawet w trybie wielozmianowym.

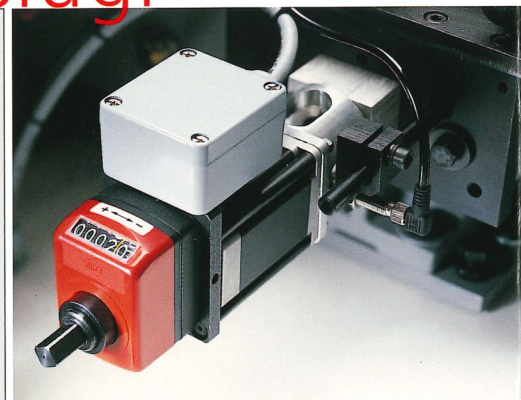
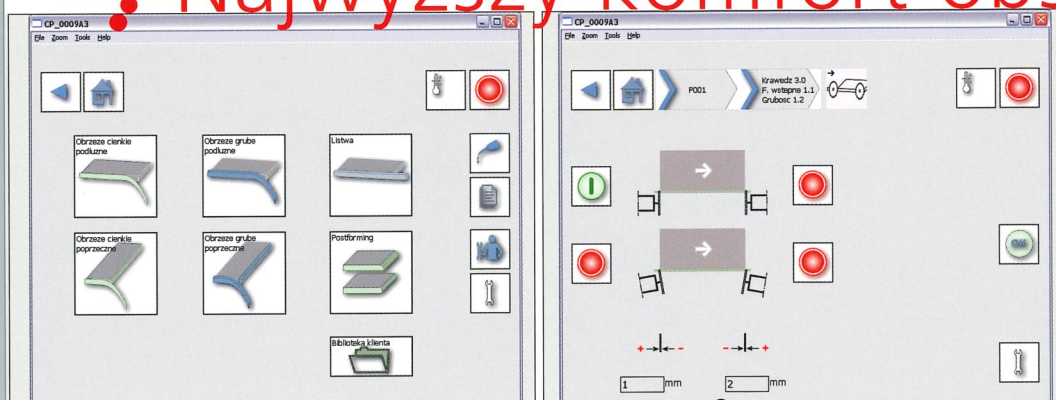
**Advantage 700** łączy wieloletnie doświadczenie firmy IMA i odznacza się wysoką wydajnością oraz prostotą obsługi.



### Pulpit sterujący z monitorem dotykowym

Nowe sterowanie ICOS TS zwiększa wydajność maszyny. Dobre sterowanie oznacza sprawny przepływ informacji między operatorem a maszyną i jest istotnym warunkiem prowadzenia płynnej produkcji. ICOS TS łączy na jednym monitorze obsługę maszyny i sterowanie agregatami obróbczymi.

 Najwyższy komfort obsługi

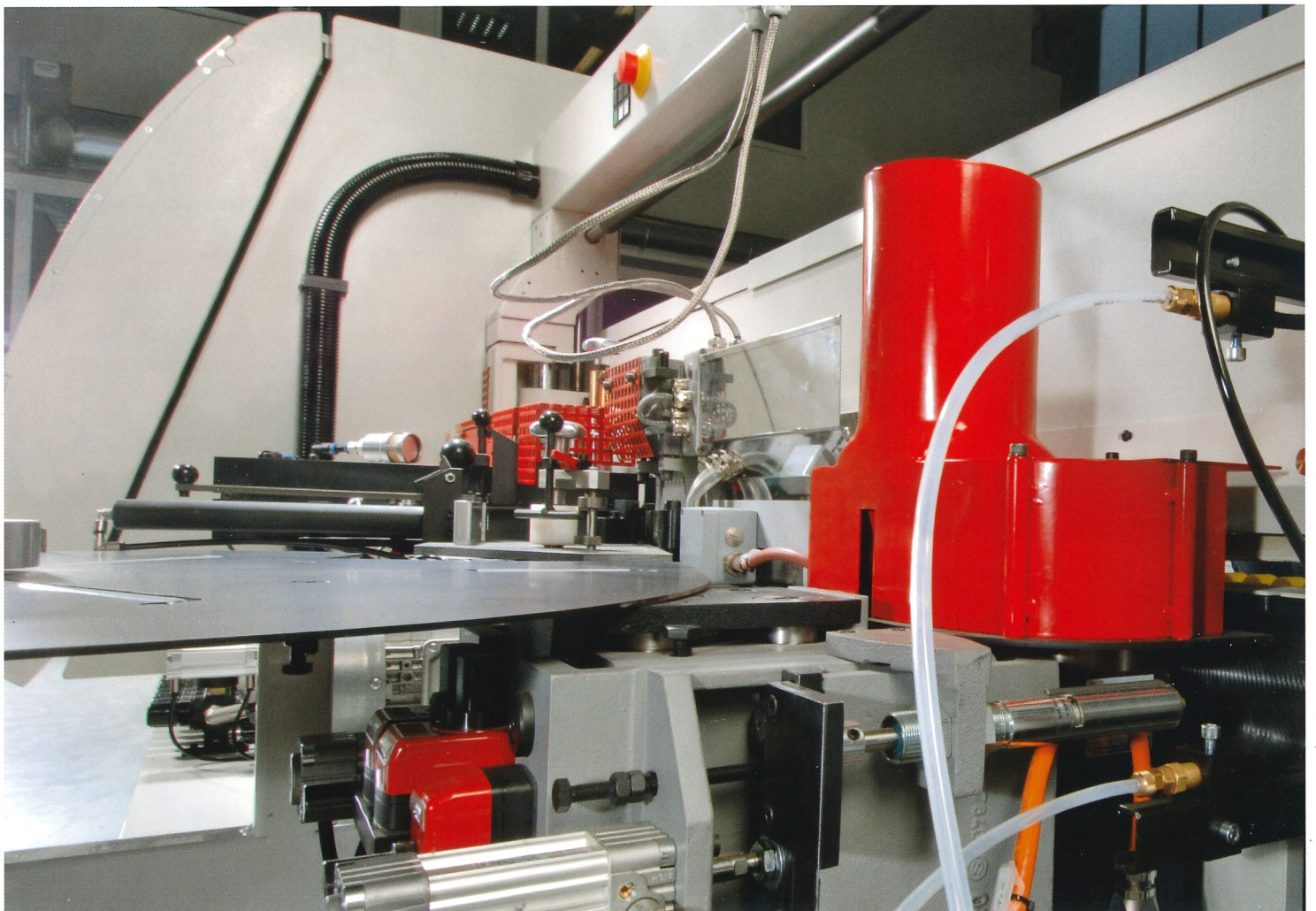


 sterowania ICOS TS

### Zasadnicze cechy sterowania IMA ICOS TS

- monitor dotykowy 12" z prostą obsługą graficzną
- procesor z pamięcią na 999 programów obróbczych
- wstępnie przygotowane schematy programów obróbczych dla cienkiego i grubego obrzeża, dla listew oraz blatów postformingowych
- indywidualne inicjowanie agregatów obróbczych
- zintegrowane sterowanie stycznikowe
- sterowanie komputerem PC z procesorem w wersji przemysłowej
- gniazdo pamięci przenośnej
- system transferu danych
- kopiowanie danych przez USB
- tekstowe meldunki o zakłóceniach
- przygotowanie pod teleserwis



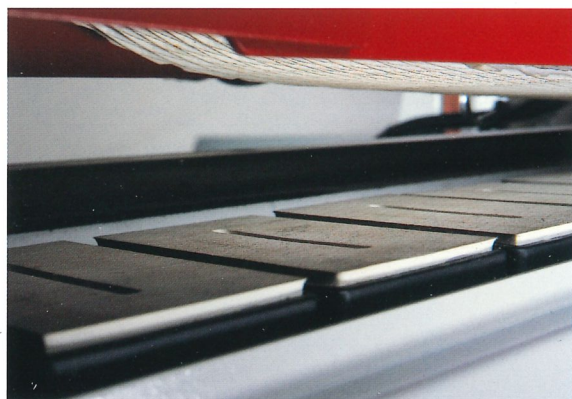






# ••• Advantage 700

## ••• Wyposażenie



**Precyzja w najmniejszym szczególe: prowadzenie elementu z dociskiem podwójnym paskiem klinowym.**

### Wyposażenie seryjne

- graficzny monitor dotykowy 12"
- miejsce na: *agregat do frezowania krawędzi płyty*
- agregat klejowy do obrzeża w rolkach 0,3 – 3,0 mm oraz listew do 12 mm
- kapówki
- wstępne frezowanie naddatku
- wykańczające frezowanie naddatku agregatem wielofunkcyjnym (obejmuje narożniki i profile softformingowe)]
- cyklina profilowa
- cyklina płaska
- polerka
- miejsce na: *agregat wygładzający, szlifujący lub do wykonywania rowków.*

[łącznie z kompletem narzędzi]

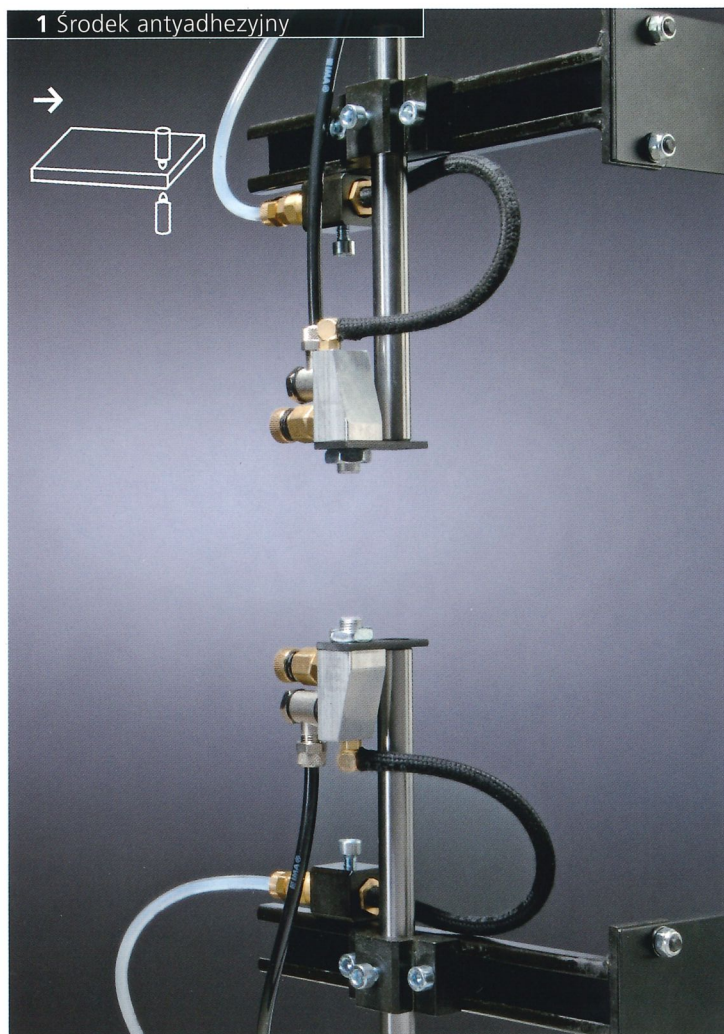
### Opcje wyposażenia Advantage 700

- dysze podające środek antyadhezyjny i czyszczący
- agregat frezowania krawędzi płyty
- upłynniacz kleju PUR
- wymienne silniki do agregatu wielofunkcyjnego
- wymienne ostrza cykliny profilowej
- do wyboru: agregat wygładzający, szlifujący lub nutujący
- pakiet automatyzacyjny: silniki krokowe regulujące linią wprowadzającą, strefę docisku i agregat wielofunkcyjny



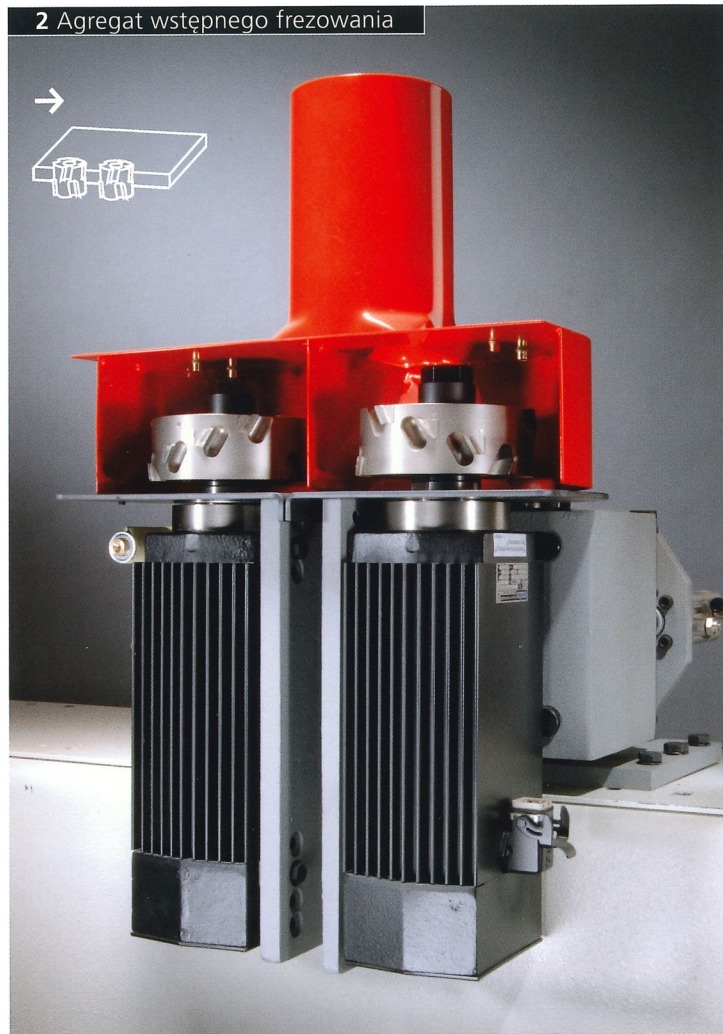


# ••• Agregaty firmy IMA



## 1 Środek antyadhezyjny

- Najwyższe wymagania jakościowe wymagają zastosowania automatycznego podawania środka antyadhezyjnego na powierzchnię płyty. Zapobiega to przyklejaniu się nadmiaru kleju do powierzchni płyty. Szczególnie zalecane przy zastosowaniu kleju poliuretanowego.



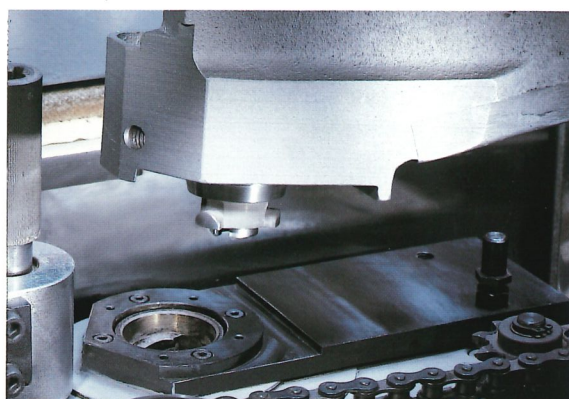
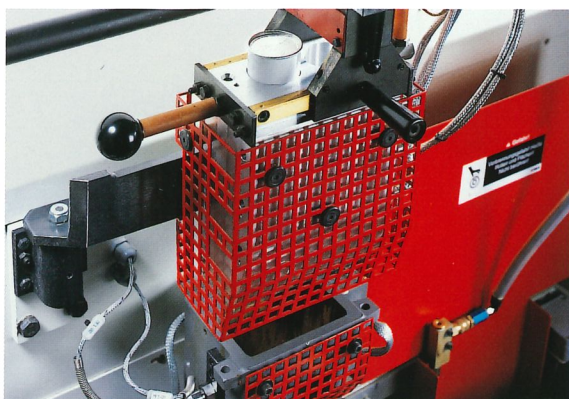
## 2 Agregat wstępnego frezowania

- Perfekcyjne usuwanie wyrw w warstwie zewnętrznej elementu poprzez frezowania jej krawędzi przy oklejaniu wzdłużnym i poprzecznym.
- Wyrównanie wąskiej płaszczyzny elementu gwarantuje uzyskanie wąskiej i jednakowej fugi klejowej.

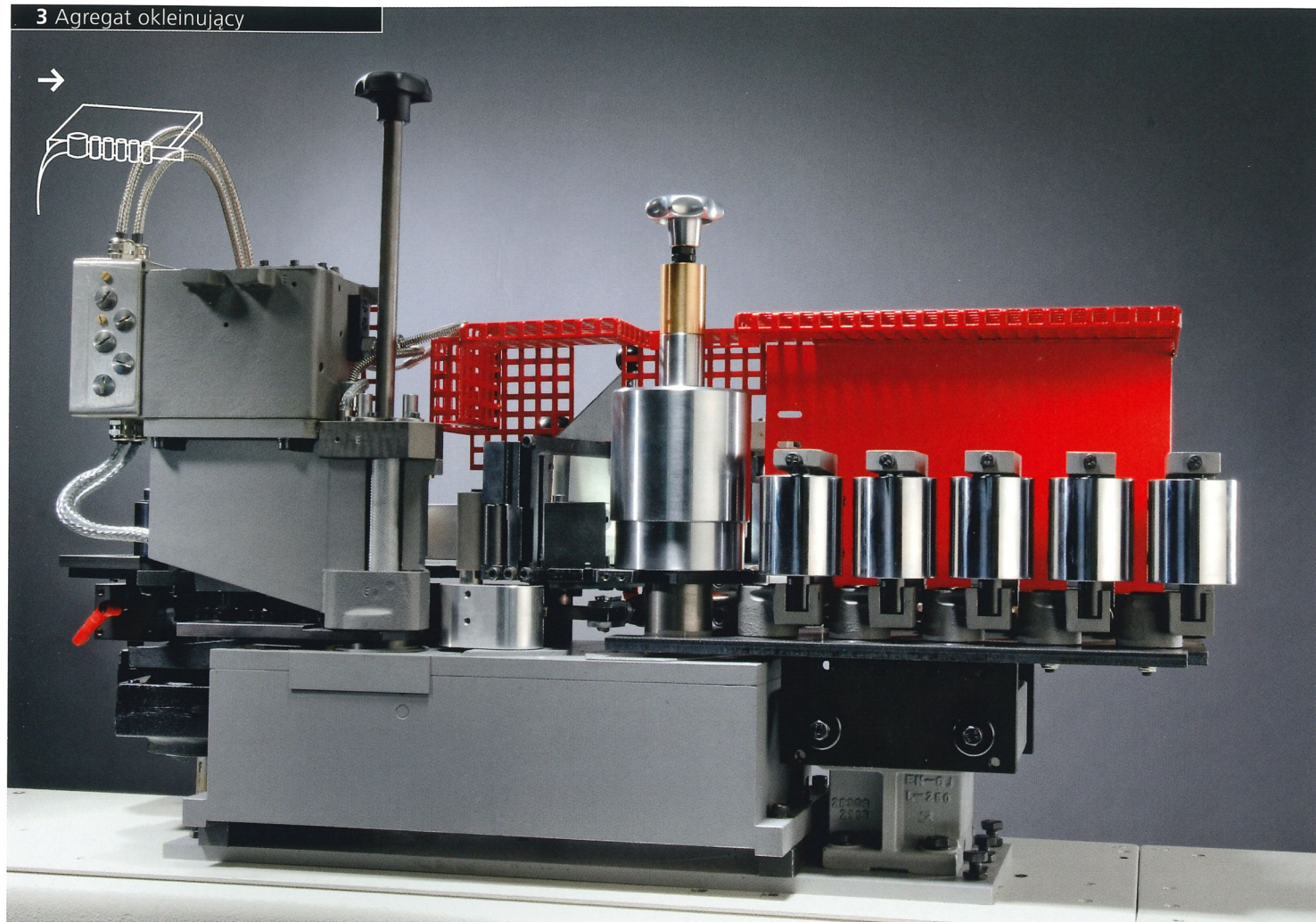
••• Pewne klejenie obrzeża



Agregat do kleju PUR,  
und IMA quick-lock-  
System



### 3 Agregat okleinujący



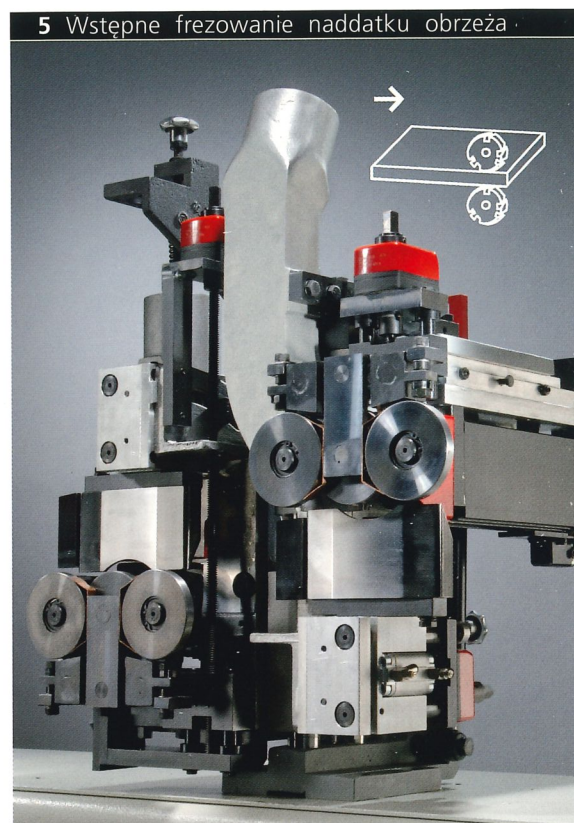
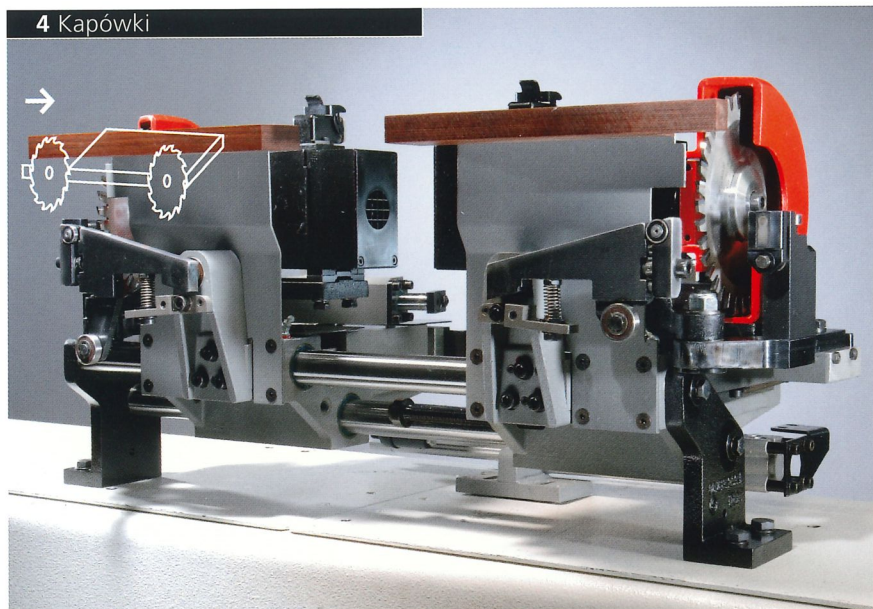
### 3 Agregat okleinujący

Aggregat okleinujący w wykonaniu IMA stanowi mocną i kompaktową konstrukcję zapewniającą wieloletnie funkcjonowanie.

- Precyzyjne prowadzenie obrzeża (z rolki i pasków) dzięki nowemu sterowaniu ICOS TS
- Ustawianie nadmiaru wystawiania obrzeża na przedniej i tylnej krawędzi za pomocą sterowania PC
- Możliwość bardzo elastycznego zastosowania różnych rodzajów klejów względnie kolorów i możliwość szybkiej wymiany garnka klejowego dzięki systemowi jego mocowania IMA quick-lock-system.
- Prosta wymiana podawania kleju z pneumatycznie sterowanym zamknięciem – pewność współpracy pomiędzy podawaniem kleju a przekładnią napędową.
- Gwarantowana jakość przyklejenia obrzeża dzięki pneumatycznemu dociskowi pierwszej napędzanej rolki dociskowej i czterech dalszych rolek wyposażonych w elastyczny docisk; Regulacja temperatury jak również kontrola jest automatyczna z pulpitu sterowniczego.

- Napęd agregatu okleinującego umieszczony jest w zamkniętym szczelnym zbiorniku olejowym. Konstrukcja ta zapewnia wieloletnie jego funkcjonowanie.
- Dodatkowa warstwa antyadhezyjna umożliwia stosowanie klejów PUR oraz ułatwia czyszczenie.
- Ekonomiczne upłynnianie kleju PUR poprzez stosowanie wkładów o ciężarze 310 g.





## ❖ Advantage 700 – wysoka jakość obrzeża oraz wydajność

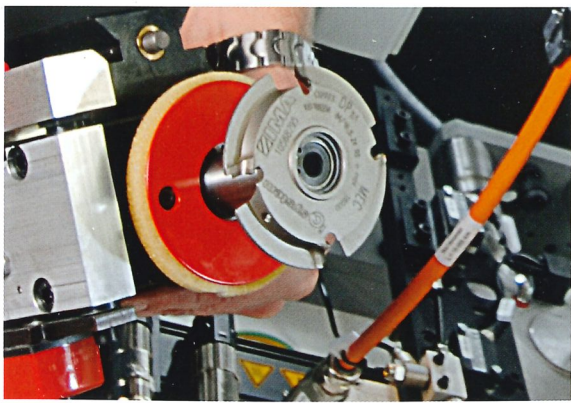
### 4 Kapówki

- Precyzyjne obcinanie na długość obrzeża wzgl. listwy przedniego i tylniego naroża oklejanego elementu
- Automatyczne sterowanie przestawienia kapówki na cięcie proste i fazę z pulpitu sterowniczego
- Wysoka powtarzalność jakości kapowanych naroży dzięki dwupunktowemu tastowaniu.

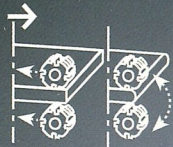
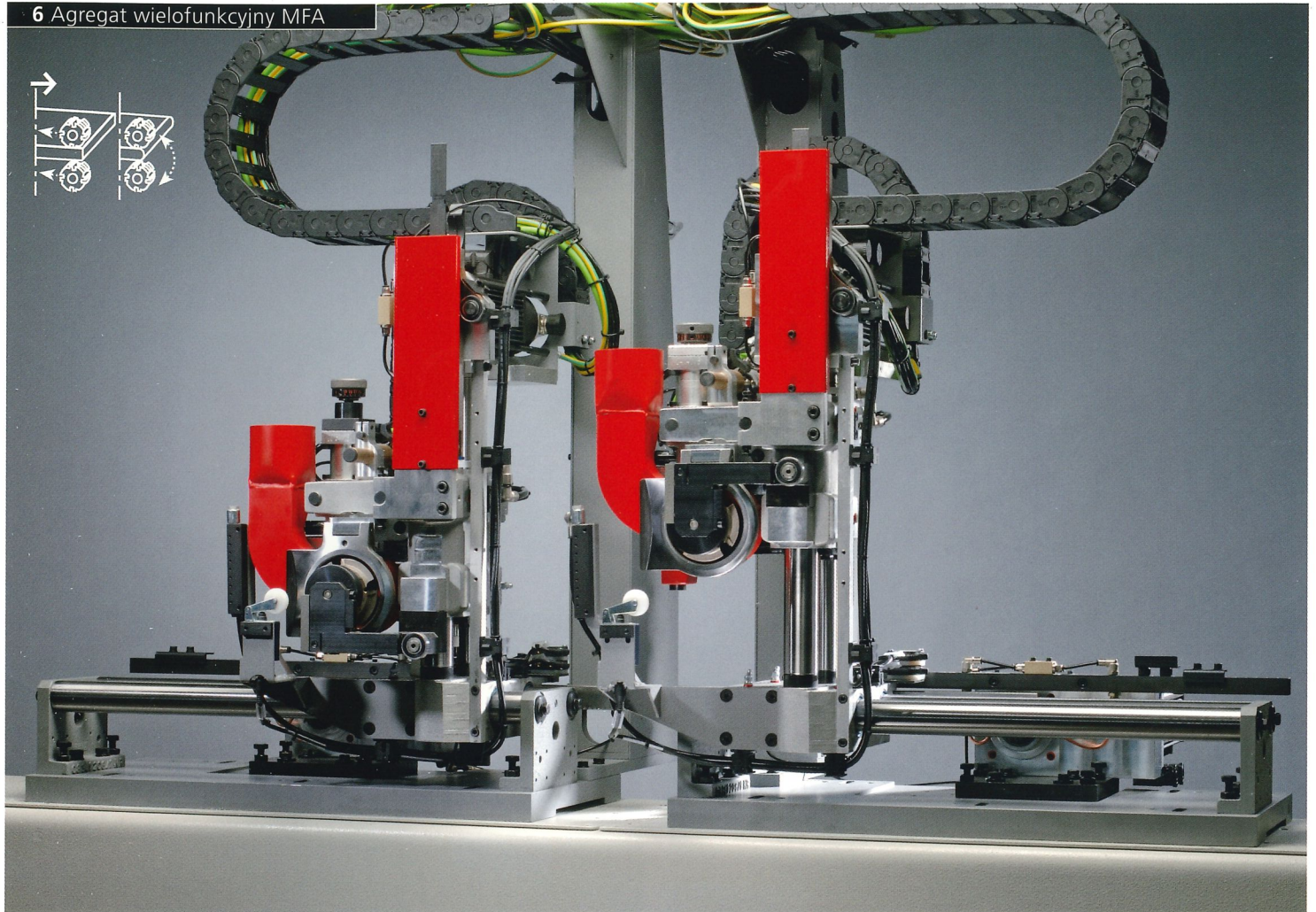
### 5 Wstępne frezowanie nadmiaru obrzeża

- Do dokładnego frezowania nadmiaru obrzeża z dołu i góry elementu.
- Dzięki zastosowaniu specjalnego pionowego tastowania możliwe jest bezproblemowe oklejanie elementów z wcześniej wykonanymi otworami (np. pod puszki zamka) lub wykonanymi szerokimi rowkami.
- Obróbka górnego i dolnego nadmiaru odbywa się za pomocą agregatów wyposażonych w mocne silniki frezujące.
- Mocowanie narzędzi w uchwytach HSK – duża pewność mocowania.





## 6 Agregat wielofunkcyjny MFA

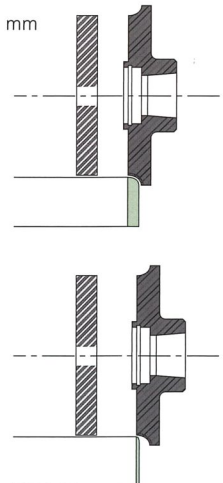


### 6 Agregat wielofunkcyjny MFA [08.342]

Frezowanie wykańczające górnej i dolnej krawędzi obrzeża jak również kopiowanie przedniego i tylnego naroża realizowane przez dwa silniki frezujące.

- Wszystkie poziome i pionowe ruchy agregatów są realizowane za pomocą napędów servo.
- Wyposażony jest w dwupunktowy mechanizm zapewniający automatyczne przestawianie z obrzeża cienkiego na grube, poziome ustawianie silników frezarskich umożliwia frezowanie fazy i promienia. Możliwe jest również bezstopniowe sterowanie osiami ustawiania silników frezujących dla różnych grubości obrzeży.
- Możliwość szybkiej wymiany silników frezujących umożliwia szybkie przestawianie maszyny na różne grubości obrzeży.
- Wysoka jakość obróbki krawędzi również dla profili soft – i posformingowych.
- Duża żywotność i stabilność agregatu zapewnia absolutną powtarzalność profilu pod względem wymiarowym.
- Zastosowanie napędu servo umożliwia stosowanie nie dużej luki między elementami również przy oklejaniu poprzecznym.

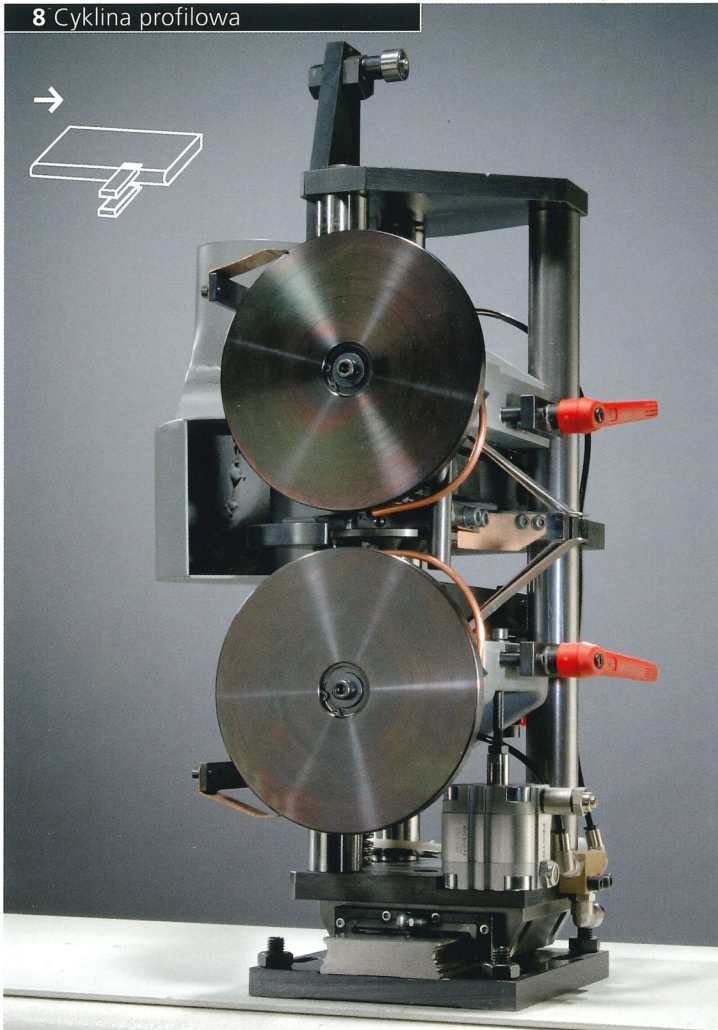
Np. promień 3 mm



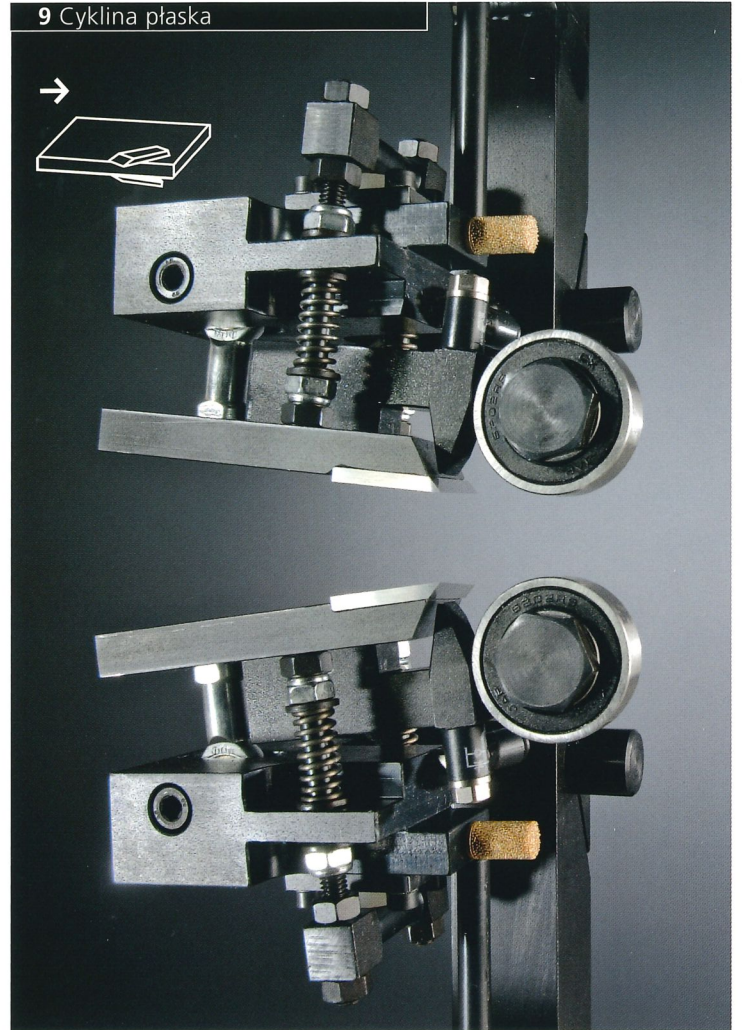
Np. faza 15 stopni, dla różnych grubości obrzeży



8 Cyklina profilowa



9 Cyklina płaska

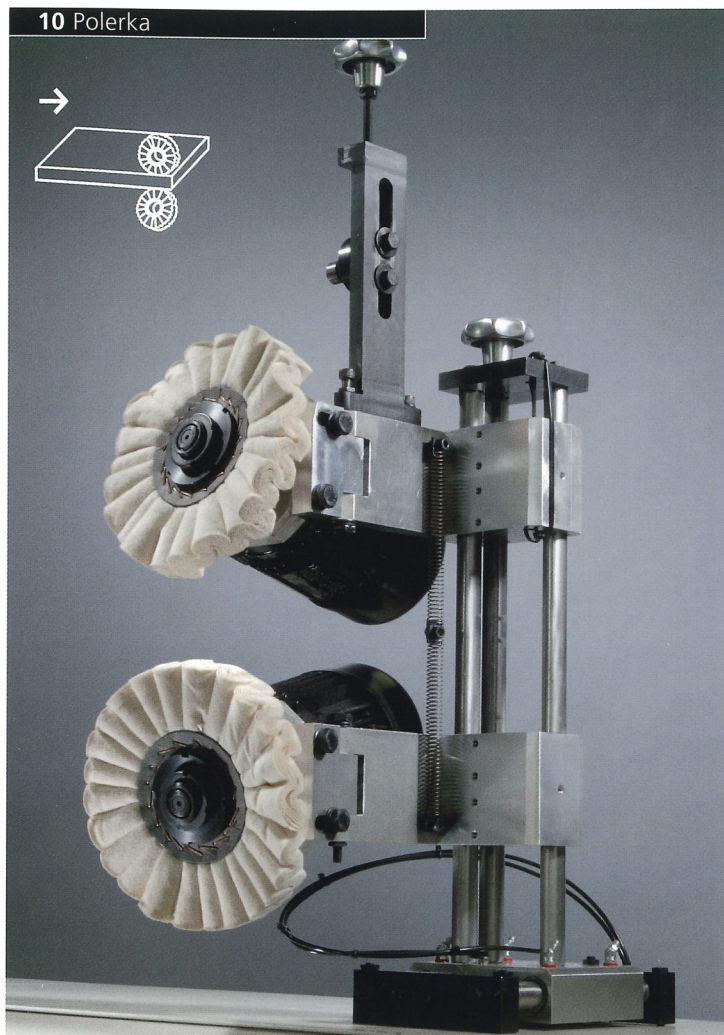


❖ Advantage 700

❖ Kompletne wykończenie krawędzi



## 10 Polerka



## 7 Środek myjący [patrz rysunek nr 1]

- Automatyczne urządzenie natryskowe góra / dół środka myjącego umożliwia, że element po obróbce jest idealnie czysty i nie wymaga ręcznego czyszczenia. Stosuje się jedynie w połączeniu z natryskiem środka antyadhezyjnego.

## 8 Cyklina profilowa

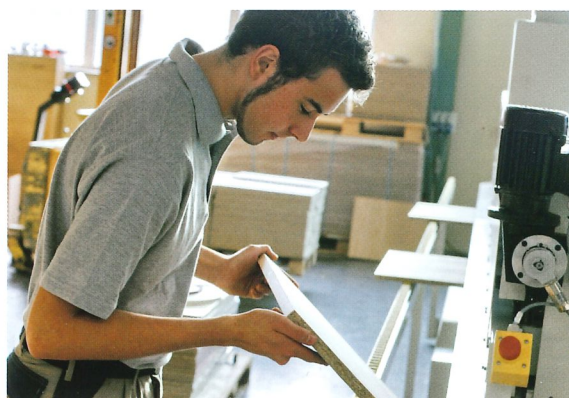
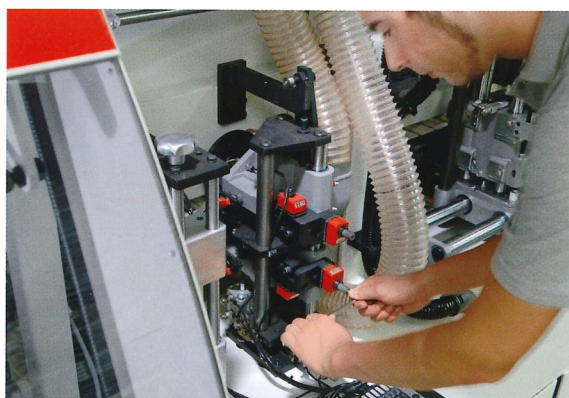
- Służy do wygładzenia krawędzi górnej i dolnej obrzeża z tworzywa sztucznego zaokrąglonej wcześniej frezami.
- Wygładzanie wykonywane jest za pomocą noży profilowych z tasowaniem poziomym i pionowym.
- W przypadku częstych zmian grubości obrzeży z tworzywa sztucznego istnieje system szybkiej wymiany noży profilowych wraz z imakami.

## 9 Cyklina płaska

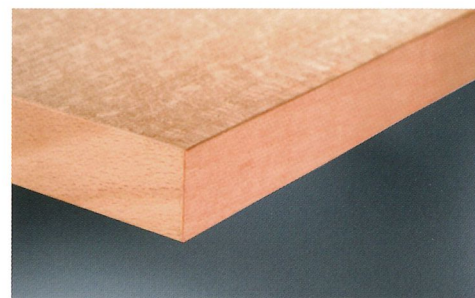
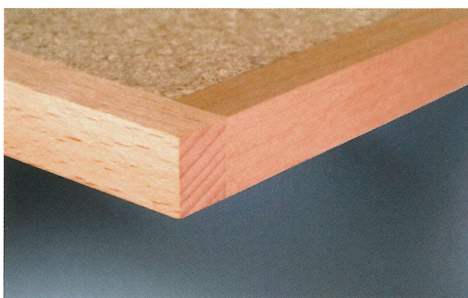
- Służy do czyszczenia krawędzi elementów oklejonych cienkim i grubym obrzeżem z resztek kleju wydostających się z fugi klejowej.
- Wyposażona w dolny i górny nóż jak również w pionowe tasowanie.

## 10 Polerka

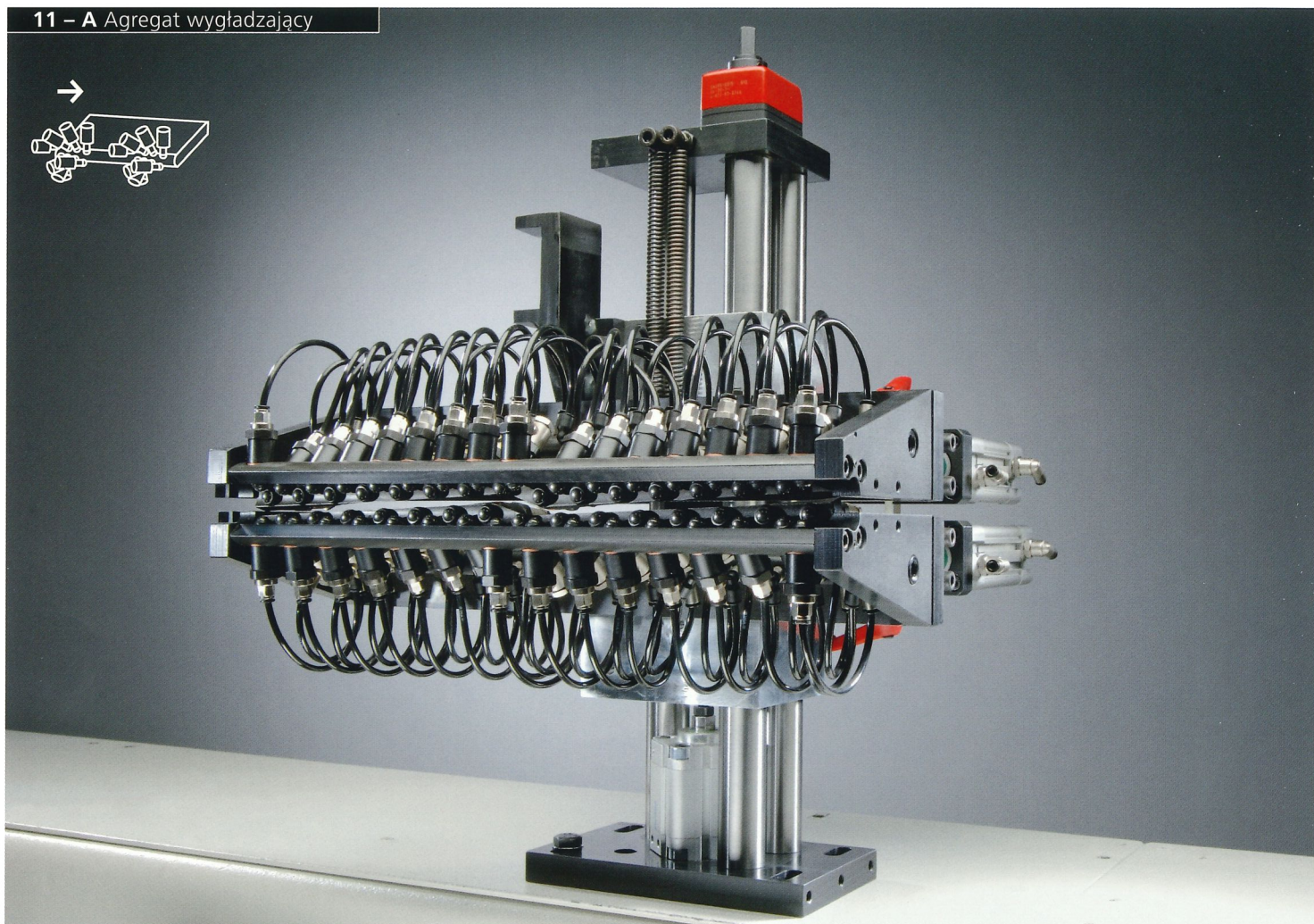
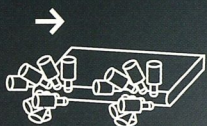
- Służy do końcowego oczyszczenia dolnej i górnej krawędzi oraz jej polerowania.
- Wielkość tarcz polerskich oraz moc silników napędowych gwarantuje wysoką jakość polerowania.







## 11 - A Agregat wygładzający

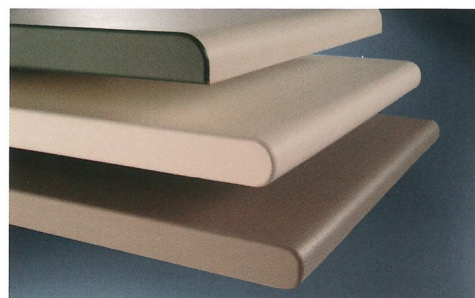
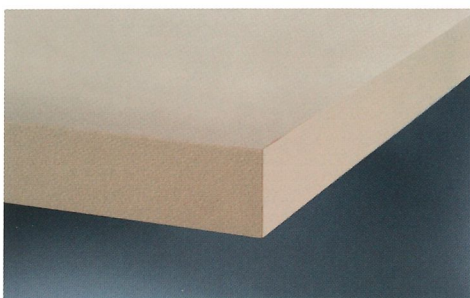


### 11 A Agregat wygładzający

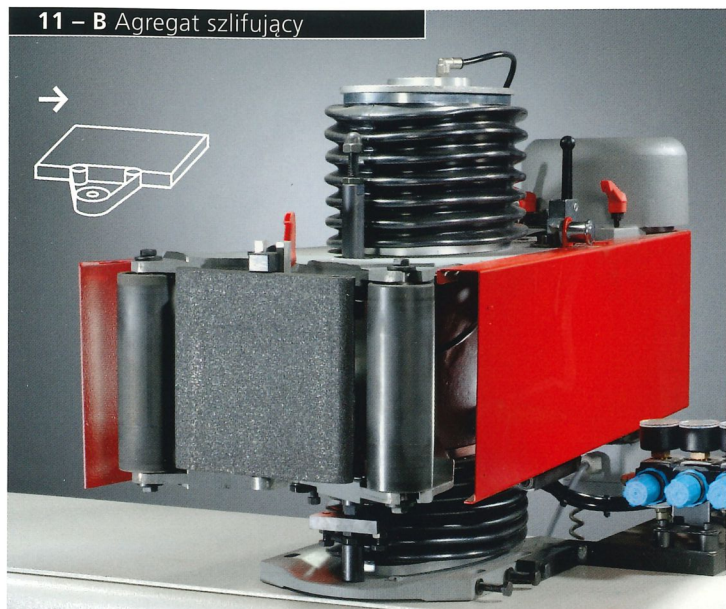
Przywrócenie połysku krawędzi zmatowionej przez frezowanie i cyklinowanie profilowe to zadanie dla agregatu wygładzającego.

- Automatyczne dostosowanie do grubości elementu razem z regulacją docisku górnego.
- Poziome elektropneumatyczne dosunięcie do pozycji roboczej i wycofanie agregatu.
- Idealne wykończenie krawędzi różnych gatunków obrzeża przy jednoczesnym wyeliminowaniu bieżących regulacji agregatu.

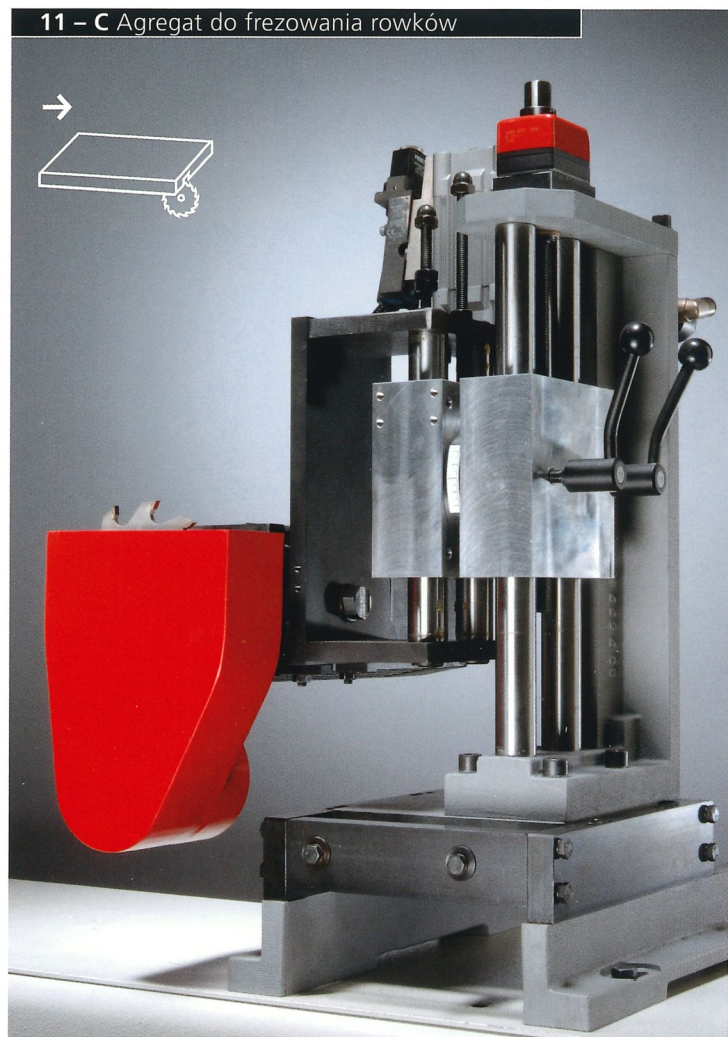




**11 – B** Agregat szlifujący



**11 – C** Agregat do frezowania rowków



### 11 B Agregat szlifujący

Taśmowy agregat do płaskiego szlifowania obrzeża naturalnego

- Trzewik z dociskiem pneumatycznym
- Elektroniczna kontrola pęknięcia taśmy
- Pneumatyczne oczyszczanie taśmy

### 11 C Agregat do frezowania rowków

Wykorzystuje się go do frezowania przelotowych i nieprzelotowych rowków od dołu lub z boku krawędzi płyty. Ponadto można nim wykonywać frezowanie profilowe, frezowanie felcu. Szeroki zakres zastosowań możliwy jest dzięki regulacji w zakresie 0 – 90°.

❖ Perfekcja wykańczania krawędzi i frezowania rowków.





## ••• szybka, wydajna, dokładna

### Technika

- Wszystkie agregaty okleiniarki Advantage 700 są skonfigurowane w zakresie technologicznym wg tradycyjnych doświadczeń firmy IMA. Zapewnia to wysoką precyzję i powtarzalność jakościową oklejanych elementów.
- Sterowanie maszyny zapewnia prosty i szybki dostęp poprzez graficzną obsługę wszystkich funkcji.

### Wydajność

- Advantage 700 charakteryzuje się optymalnym stosunkiem ceny do wydajności – posuw 20 m/min: redukcja czasów przebrojenia dzięki łatwemu sterowaniu, sprawdzony pakiet automatyzacji, wysoka jakość obróbki elementu oraz niezawodność.
- Wszystkie agregaty obróbcze zostały skonstruowane w oparciu o wieloletnie doświadczenie firmy IMA w zakresie maszyn przemysłowych. Dlatego możemy zagwarantować wysoką wydajność i dokładność tych maszyn nawet w przypadku pracy w trybie wielozmianowym.

### Serwis

- Technicy serwisowi firmy IMA to doświadczeni i bardzo dobrze wykształceni fachowcy, którzy zawsze są do Państwa dyspozycji. Oferujemy serwis zorientowany na potrzeby klienta, doradztwo technologiczne i szkolenia z zakresu obsługi i oprogramowania. Na całym świecie bardzo ważnym argumentem firmy IMA jest wysoka dyspozycyjność i dostępność serwisu oraz szybka dostawa części zamiennych. Pozostałe informacje na stronie: [www.ima-polska.pl](http://www.ima-polska.pl)
- Ponad 50-cio letnie doświadczenie w budowie agregatów i produkcji okleiniarek wąskich krawędzi – IMA jest liderem w ilości patentów i wdrożeń. IMA wyznacza kierunki rozwoju technologicznego.



Wyposażenie seryjne

MASZYNA

posuw	4 – 20 m/min
wysokość całkowita [przy zamkniętych pokrywach]	1.800 mm
szerokość całkowita [przy zamkniętych pokrywach]	1.700 mm [wraz z szynami podpierającymi]
wysokość robocza	900 mm
odstęp od ściany [strona agregatów]	min. 1.000 mm
długość całkowita	8.606 mm
pryłączna [w Europie]	20 kW/41 A
sprężone powietrze	7 bar
zapotrzebowanie na sprężone powietrze dla elementu o długości 500 mm	27 l
zapotrzebowanie na sprężone powietrze dla elementu o długości 2.000 mm	56 l
odpylanie	3 x ø 80 mm; 1 x ø 120 mm
Zapotrzebowanie na powietrze odciągowe [prędkość: 28 m/s, podciśnienie: 2480 Pa]	2.700 m <sup>3</sup> /h
Ciężar całkowity	4.000 kg
Natężenie hałasu [zależnie od stosowanych narzędzi i materiału]	bieg jałowy < 85 dBA

ELEMENT

grubość płyty	min. 8 mm max. 60 mm
długość płyty	min. 150 mm
szerokość płyty	min. 65 mm

OBRZEŻE

grubość obrzeża	min. 0,3 mm max. 12 mm
szerokość obrzeża	min. 12 mm max. 65 mm
długość obrzeża	min. 160 mm (w rolkach) min. 350 mm (listwy)
przekrój obrzeża	max. 130 mm <sup>2</sup> (w rolkach) max. 12 x 65 mm (listwy)

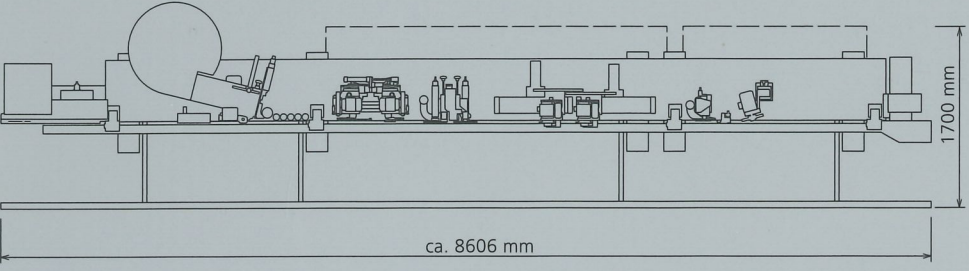
Wyposażenie dodatkowe

	Przyłącze[Europa]	Zapotrzebowanie na powietrze dla elementu o dł. 500 mm	Zapotrzebowanie na powietrze dla elementu o dł. 2.000 mm	Odpylanie	Zapotrzebowanie na powietrze odciągowe [prędkość: 28 m/s, podciśnienie: 2480 Pa]
Agregat frezujący płytę	6 kW/13,4 A	33 l	75 l	1 x ø 120 mm	1.200 m <sup>3</sup> /h
Agregat do frezowania rowków	3 kW/6,7 A	3 l	3 l	2 x ø 100 mm; 1 x ø 80 mm	2.200 m <sup>3</sup> /h
Agregat szlifujący	1,8 kW/4 A	130 l na minutę czas pracy	130 l na minutę czas pracy	1 x ø 80 mm	600 m <sup>3</sup> /h

Zachowujemy sobie prawo do wprowadzania technicznych zmian i dalszego rozwoju produktu. W każdym wypadku niezbędne jest wystąpienie o ofertę względnie potwierdzenie przyjęcia zlecenia do realizacji potwierdzające aktualny poziom techniczny maszyny. Maszyna nie może być fotografowana bez kompletnych urządzeń zabezpieczających. Urządzenia zabezpieczające są zawarte w zakresie dostawy. Zdjęcia mogą przedstawiać również opcje, które nie należą do wyposażenia standardowego.



Advantage 700





engineering solutions. [www.ima.de](http://www.ima.de)



**IMA Klessmann GmbH**

**Holzbearbeitungssysteme**

Industriestraße 3, D-32312 Lübbecke

Germany

Fon +49 5741 331-0

Fax +49 5741 4201

[www.ima.de](http://www.ima.de)

[contact@ima.de](mailto:contact@ima.de)