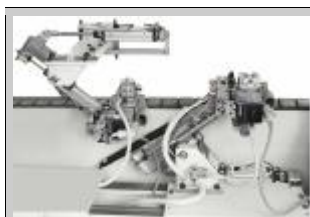


АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК OLIMPIC K 600 T-ERL



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



НАДЕЖНАЯ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ОБРАБОТКА
с двухмоторным узлом скругления углов (патент
SCM)



**КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ "VC/6": БЕЗУПРЕЧНЫЙ КЛЕЕВОЙ
ШОВ**



**ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ "ORION 110": ОБРАБОТКА
БЕЗ ОШИБОК**

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Автоматический односторонний кромкооблицовочный станок для приклеивания кромки при помощи горячего клея-расплава на прямолинейные щитовые детали с четырех сторон с последующей финишной обработкой и скруглением углов.

Цельносварная станина высокой прочности из стальных профилей и листов обеспечивает отсутствие вибрации. Отверстия со скатом стружки, которая не была отведена аспирацией, к полу.

Верхняя прижимная балка сделана из сварных изогнутых профилей и поддерживается стальными колоннами. Конструкция, с расположенными на ней рабочими группами, обеспечивает отсутствие вибраций.

Два ряда прижимных обрешеченных роликов (на подшипниках) с высоким коэффициентом сцепления. Ролики закрыты кожухом.

Ручная настройка прижимной балки со стороны входа в станок с механическим цифровым индикатором (счетчиком).

Верхние **обрабатывающие узлы** механически крепятся к прижимной балке, что обеспечивает их автоматическое позиционирование в зависимости от толщины детали посредством регулировки прижимной балки. Нижние узлы крепятся к горизонтальной балке и обеспечивают высокую точность позиционирования относительно обрабатываемой детали. Все высокочастотные электродвигатели снабжены статическим **инвертором**.

Станок закрыт кожухом по всей длине и имеет окна из поликарбоната для визуального отслеживания процесса обработки.

2 дверцы для доступа к рабочим узлам, где первая – только с блокировкой электропитания узла прифуговки и клеевого узла и вторая – с электромеханической блокировкой остальных групп.

Патрубки аспирации для обрабатывающих групп расположены сверху станка.

Подвижный пульт управления со стороны входа в станок для удобства оператора.

Электрошкаф расположен внутри станины и имеет дверцу для легкого доступа при осуществлении сервисных работ. Электрошкаф соответствует современным нормам безопасности.

Подающий транспортер



с пластинами, покрытыми резиной с высоким коэффициентом трения, закрепленными на **5/4-дюймовой промышленной цепи**.

Перемещение цепи транспортёра происходит по двум шлифованным закаленным направляющим, одной - круглого сечения, другой - плоского, что обеспечивает прямолинейность перемещения и устойчивость к боковым нагрузкам. Ручной процесс смазки.

Суппорт с поддерживающими роликами расположен параллельно подающей ленте. Суппорт имеет длину на весь станок и может выдвигаться благодаря телескопической системе раскрытия. Поддерживающие пластиковые ролики снабжены стальными шарнирами.

Пульт управления Orion 110



- λ ЖК дисплей с крупным шрифтом и подсветкой
- λ выбор языка
- λ буквенно-цифровая клавиатура
- λ клавиатура с клавишами и светодиодной подсветкой для выбора различных узлов обработки и функций станка.
- λ **сохранение до 60 программ обработки**
- λ полное управление станком благодаря функциям программатора и энкодера, расположенному на шестерне подающей ленты.
- λ отображение и настройка температуры клеевой ванны
- λ простая диагностика с поиском быстрых решений для любых сбоев.
- λ частичные и абсолютные статистические показатели: количество обработанных деталей и израсходованной кромки, время наработки подающего транспортера
- λ возможность выбора единиц измерения - мм или дюймы

Нормы безопасности

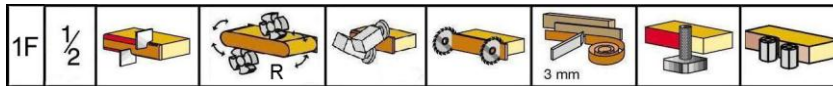
Станок выполнен в соответствии с нормами безопасности стран, в которые он поставляется.

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Скорость подачи	м/мин	11 - 16
Толщина деталей (заготовок)	мм	8-60
Толщина половосой кромки * (8 мм только при выборе набора для работы с полосовой кромкой)	мм	0,4-3 (8)*
Толщина кромки в рулонах	мм	0,4-3
Макс. сечение кромки в рулонах	мм ²	135
Диаметр дискового держателя кромки	мм	780
Свесы кромки снизу и сверху детали	мм	2+2
Расстояние между двумя последовательными деталями при скорости подачи 11 м/мин	мм	600
Расстояние между двумя последовательными деталями при скорости подачи 16 м/мин	мм	780
Минимальная длина детали (100 мм мин. шир.)	мм	140
Мин. длина детали для кромки в рулонах	мм	170
Мин. длина детали для полосовой кромки	мм	250
Мин. ширина детали (210 мм мин. длина) - с деталью толщиной до 40 мм - с деталью толщиной от 41 до 60 мм - с кромкой толще 3 мм	мм мм мм	55 80 80
Выдвижение роликового суппорта (опоры)	мм	600
Рабочая высота	мм	950-980

Комплектация станка

01.07.89 **Olimpic K 600 "T-ERL" компоновка (43)**

N. 1



ПРИМЕЧАНИЕ:

Станок имеет свободные места для установки следующих опциональных узлов:

(1/2) = для узла клеевой циклевки

(1F) = для фена

"RT-E" узел прифуговки



- Фрезерует торец плит для получения идеальной поверхности для нанесения клея, позволяя добиться безукоризненной линии стыка (шва) между плитой кромкой.
- два высокочастотных двигателя. Работа двигателей синхронизирована, чтобы избежать сколов
- аспирационные патрубки
- синхронизированный обдув обработанных плит (деталей)
- регулируемая величина съема с настройкой линейки на входе при помощи круглой ручки с механическим цифровым индикатором. **Автоматическая настройка двух положений линейки** для работы с включенным или выключенным двигателем.
- **регулировка двигателей по высоте** позволяет менять положения фрез относительно точки обработки
- укомплектован напайными фрезами. Для интенсивной работы рекомендуется укомплектовать узел алмазными фрезами

Макс. величина съема	мм ²	55
Макс. толщина съема	мм	3
Potenza motori	кВт	1,8
Диаметр фрез (фрезерных головок)	мм	100
Высота фрез	мм	63
Частота вращения фрез	об/мин	9.000

"VC/6" клеевой узел



Автоматическое приклеивание при помощи клея-расплава кромки в рулонах (и

полосовой кромки) на щитовые детали

Клеевая ванна

- независимый двигатель для непрерывной рециркуляции клея
- специальное антиадгезионное покрытие клеевой ванны для ее быстрой очистки и легкой смены клея
- клеенаносящий ролик со специальной поверхностью для **равномерного и оптимального распределения клея**
- цифровой термостат для регулировки температуры клея
- **автоматическое снижение температуры** клея при временной остановке станка
- регулировка количества наносимого клея

Загрузка кромки

- один двигатель для подающего ролика и первого прижимного ролика
- подающий ролик автоматически начинает протягивать кромку при подходе детали
- узел автоматического предварительного торцевания кромки в рулонах
- дисковый держатель кромки

Прижимные ролики

- 1-й ролик большого диаметра, моторизированный, с фрикционной муфтой
- 2-й и 3-й неприводные ролики с противоположно направленной конической формой для оптимальной прикатки наклеиваемой кромки
- **пневматическая регулировка прижимных роликов**
- круглая ручка с цифровым механическим индикатором для регулировки положения в зависимости от толщины наклеиваемой кромки.

Установленная мощность	кВт	3
Время нагрева	мин.	12
Объем клеевой ванны	кг	1,5

"K/SEL" торцовочный узел



Выполняет торцевание передних и задних свесов кромки (также работает с деталями пост/софт-форминг)

- 2 высокочастотных двигателя
- 0-15° - ручной наклон торцовочных дисков без необходимости использовать гаечные ключи
- двигатели движутся **без люфтов** по призматическим направляющим с возвратным движением шариков
- копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
- узел укомплектован торцовочными дисками

Мощность двигателей	кВт	0,35
Частота вращения торцовочных дисков	об/мин	12.000
Ручной наклон торцовочных дисков		0°-15°

"RI/100" узел снятия свесов



Узел сфрезеровывает верхние и нижние свесы кромки

- 2 высокочастотных двигателя
- **ручной наклон двигателей**
- копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки: вертикальные дисковые копиры и фронтальные плоские копиры
- круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
- ручной механизм для настройки **двух рабочих положений** с револьверным упором на 4 положения
- ручное исключение (отвод) узла
- аспирационные кожухи
- узел укомплектован фрезами (R=2 для компоновки E) или фрезами с прямыми ножами (для компоновок ER2 и T-ERL)

Мощность двигателей * (0,65 кВт только с набором для работы с полосовой кромкой)	кВт	0,35
Частота вращения фрезерных головок	об/мин	12.000
Мин. толщина деталей с радиусом	мм	12
Наклон двигателей		0-25°
Радиус ножей	мм	2

"ROUND K" узел скругления углов



Позволяет **снимать свесы** и выполнять **скругление углов** для кромки наклепной на детали с прямыми и профильными углами.

- 16 м/мин – макс. скорость при снятии свесов; 11 м/мин – макс. скорость при скруглении углов
- 2 высокочастотных двигателя
- двигатели движутся **без люфтов** по призматическим направляющим с возвратным движением шариков
- передний и вертикальный копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки.
- **2 рабочих положения** с ручной регулировкой
- автоматическое исключение (отвод) узла
- **независимый выбор между операциями снятия свесов и скругления углов**
- **“ED_SYSTEM”- высокоэффективная система** для отвода стружки
- в комплекте фрезы с напайными ножами, радиус R=2

Мощность двигателя (каждого)	кВт	0,55
Частота вращения фрез	об/мин	12.000
Толщина деталей	мм	0,4 - 3
Толщина обрабатываемой детали: - панель с прямыми углами - панель с профильными углами (в зависимости от профиля)	мм мм	10-60 10-40/50
Мин. длина детали	мм	140
Макс. рабочая скорость при скруглении углов	м/мин	11
Макс. рабочая скорость при снятии свесов	м/мин	16
Расстояние между двумя последовательными деталями при скорости подачи 11 м/мин	мм	700
Расстояние между двумя последовательными деталями при скорости подачи 16 м/мин	мм	780
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/дисковый
Радиус ножей	мм	2

"RAS-K" узел циклевки



- Узел устраняет следы от фрез (волнистость) при работе с пластиковыми кромками
- дисковые копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
 - ручное исключение (отвод) узла
 - круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
 - укомплектован двумя ножами (R=2)

Мин. толщина деталей	мм	12
----------------------	----	----

Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/дисковый
Радиус ножей	мм	12

93.07.31 Напряжение 400 В **N. 1**

93.12.01 Частота 50 Гц **N. 1**

62.13.20 Комплект "Autoset" для компоновок ER2 и T-ERL **N. 1**

Облегчает настройку станка при изменении обработки (напр., 1 – 2 й проходы) и типа/толщины кромки (напр. тонкая – 3 мм кромка). Включает в себя:

- пневматический наклон торцовочных дисков
- синхронизированные прижимные ролики
- пневматическая настройка на 2 положения для узла Round K
- пневматическое исключение (отвод) узла снятия свесов
- пневматический отвод циклевочного узла

62.10.73 Фрезы с неперетачиваемыми ножами вместо напайных **N. 1**

Данная опция меняет все напайные ножи на узле снятия свесов на неперетачиваемые ножи

62.11.26 Алмазные фрезы h=49 для узла прифуговки "RT-E" **N. 1**

вместо стандартных фрез

D 100 H=49 Z 2+2

45 мм макс. высота деталей

62.10.30 "SPN" узел полирования **N. 1**



с двумя независимыми двигателями для очистки/полировки кромки

Примечание: место (1/2)

08.32.02 Стандартная упаковка **N. 1**

ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ **Евро 49 000, 00**
НА УСЛОВИЯХ "DDP-СКЛАД-МОСКВА" (включая НДС 18%; без ПНР)