

КОМПАКТНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК К 800 T-E (39)



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



TOUCH 7: УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ «В ОДНО КАСАНИЕ»



КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ «VC 800»: БЕЗУПРЕЧНЫЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ И НАИБОЛЬШАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ



УЗЕЛ ТОРЦОВКИ: ПОСТОЯННОЕ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРЕЗКИ КРОМКИ

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 чугунными колоннами. Конструкция, с расположенными на ней рабочими группами, обеспечивает отсутствие вибраций.

Два ряда прижимных обрезиненных 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: первая дверца с электромеханической блокировкой для узла прифуговки и клеевой группы, вторая дверца с электромеханической блокировкой остальных рабочих 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 **1-1/4-дюймовой промышленной цепи**.

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

Автоматическая смазка подающего транспортера с системой оптимизации в соответствии с обрабатываемыми деталями.

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

Пульт управления “Touch 7”



- 7” **Touch Screen** полноцветный сенсорный дисплей - 16:9 ширина;
- графическое представление всех обрабатывающих узлов и их состояния (вкл/выкл);
- графическая имитация обработки, планируемой для каждой стороны плиты;
- **60 конфигурируемых программ обработки;**
- управление обрабатывающими узлами и автоматический запуск двигателей;
- полное управление автоматизацией станка посредством функций ПЛК и энкодера, установленного на шестерне конвейерной ленты;
- контроль и регулирование температуры клея;
- выбор первого или второго прохода без смены операции;
- помощь в диагностике неисправностей;
- частичные и абсолютные статистические показатели: количество обработанных деталей и израсходованной кромки, количество запусков станка и время наработки подающего транспортера;
- диапазон рабочей температуры: от 0° до +45°С;
- возможность выбора единиц измерения - мм или дюймы.

Нормы безопасности

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

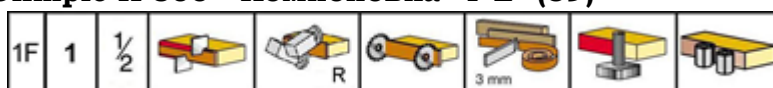
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Скорость подачи	м/мин	12 - 18
Толщина деталей	мм	8-60
Толщина половосой кромки * (12 мм только при выборе набора для работы с полосовой кромкой)	мм	0,4-8 (12)*
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 скорости подачи 12 м/мин	мм	700
Расстояние между двумя последовательными деталями скорости подачи 18 м/мин	мм	800

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	мм	55
- с деталью толщиной от 41 до 60 мм	мм	80
- с кромкой толще 3 мм	мм	80
Выдвижение роликового суппорта (опоры)	мм	600
Рабочая высота	мм	950-980

00.20.59 Olimpic K 800 - Компоновка "Т-Е" (39)

N. 1



ПРИМЕЧАНИЕ:

Станок имеет свободные места для установки следующих опциональных узлов:

(1/2) = для узла клеевой циклевки

(1) = для узла клеевой циклевки либо полировального узла, либо пазовального узла (примечание: место не доступно для полировального узла в вариантах T-ERS, F и T-C).

(1S) = для полировального узла

(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 и кромочным материалом.

- 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
Мощность двигателей	кВт	1,8
Диаметр фрез	мм	100
Высота фрез	мм	63
Частота вращения фрез	об/мин	9.000

"VC-800" 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

- подающий ролик автоматически начинает протягивать кромку при подходе детали
- узел автоматического предварительного торцевания кромки в рулонах
- дисковый держатель кромки
- автоматическая подача полосовой кромки
- 2 взаимозаменяемых ролика подачи: ролик с «игольчатой» поверхностью для кромки из массива (реек) и рифлёный ролик для тонких и пластиковых кромок (кромочной ленты)

Прижимные ролики

- 1-й ролик – большого диаметра, моторизированный, с фрикционной муфтой
- 2-й и 3-й неприводные ролики с противоположно направленной конической формой для качественной 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
 - аспирационные кожухи
- узел укомплектован торцовочными дисками

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

"RI/800" узел снятия свесов



Данный узел сфрезеровывает верхние и нижние свесы кромки

- 2 высокочастотных двигателя
- **ручной наклон** двигателей
- дисковые копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки.
- круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
- **2 рабочих положения** с ручной регулировкой и 4-мя предустановками на револьверной головке.

- ручное исключение (отвод) узла
- аспирационные кожухи ED-System
- Узел укомплектован фрезами (R=2)

Мощность двигателей	кВт	0,65
Частота вращения фрез	об/мин	12.000
Мин. толщина деталей (с радиусом)	мм	12
Наклон двигателей		0-25°
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/дисковый
Радиус ножей	мм	2

"RAS-K" узел циклевки



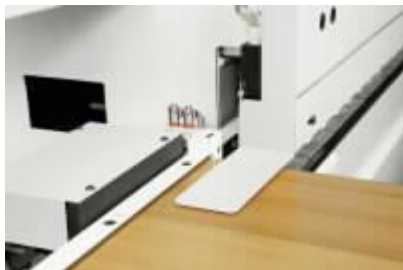
- Узел устраняет следы от фрез (волнистость) при работе с пластиковыми кромками
- дисковые копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
 - ручное исключение (отвод) узла
 - круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
 - аспирационные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

Мин. толщина деталей	мм	12
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/ дисковый
Радиусные ножи	мм	2

93.07.31 Напряжение 400 В N. 1

93.12.01 Частота 50 Гц N. 1

62.10.74 Разделитель заготовок на входной направляющей линейке



озволяет соблюдать правильное расстояние между деталями при их подаче

- 62.10.73 Фрезы со сменными ножами вместо напайных** **N. 1**
 Данная опция меняет все напайные ножи на узле снятия свесов на сменные ножи.
- 62.12.73 Автоматический наклон торцовочных дисков** **N. 1**
 Позволяет задавать наклон торцовочного узла с пульта управления (0-15°).
 Независимый наклон торцовочных дисков (переднего/заднего).
- 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
- 62.12.81 "RC-V" узел клеевой циклевки** **N. 1**



Удаляет остатки клея в месте клеевого шва. Также возможно удаление небольшого количества кромки (0,1 мм для кромки толщиной 1 мм).

Узел включает в себя:

- две пары вертикальных дисковых копиров
- самонастраивающиеся неперетачиваемые ножи
- обдув для очистки ножей
- аспирационный патрубок (для моделей K560 и K600 доступно только при выборе опции «бокс для стружки»)

Примечание: место (1/2)

- 62.12.52 Клеевой узел с устройством предварительного расплава клея для "VC 800" - "VC/6"**
 (вместо стандартной клеевой ванны)



Устройство предварительного расплава с бункером, вмещающим 4 кг клея в гранулах, и клеевая ванна емкостью примерно 0,5 кг. Обеспечивает поддержание температуры клея на оптимальном уровне при любом расходе. Автоматическое добавление клея по датчику уровня.

Рекомендуется при больших расходах клея.

Установленная мощность 1,9 кВт.

В комплект включена система быстрой смены клеевой ванны с механизмом фиксации “**fastlock**”.

23.01.50 К-100 пазовальный узел

N. 1



для выполнения пазов (проходных или с подводом и отводом инструмента) на нижней поверхности или в торце плиты.

Оснащен механизмом для подвода и отвода в заданные моменты времени с движением по призматическим направляющим. Может работать в двух положениях: под углом 0 или 90 градусов. Оборудован высокочастотным двигателем с мощностью 1,8 кВт и частотой вращения 12.000 об/мин.

Оснащен **пневмоприводом для отвода из рабочего положения**. Поставляется в комплекте с дисковой фрезой для выполнения пазов шириной 4 мм (посадочное отверстие 16 мм, макс. диаметр 80 мм).

08.32.38 Стандартная упаковка

N. 1

**ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ
НА УСЛОВИЯХ “DDP-СКЛАД-МОСКВА” (включая НДС 18%; без ПНР)**

Евро 48 000, 00