

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК К 800 T-ERS



## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



**АГРЕГАТ ДЛЯ СКРУГЛЕНИЯ УГЛОВ: ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО С ТЕХНОЛОГИЕЙ 2-Х МОТОРНОГО «ROUND SK»: 18 м/мин**



**КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ «VC 800»: БЕЗУПРЕЧНОЕ ПРИКЛЕИВАНИЕ КРОМКИ И МАКСИМАЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ**



**TOUCH 7: УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ «В ОДНО КАСАНИЕ»**

## 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 обрешиненных 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 электроблокировкой 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" 3/4 - 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.

### Touch 7" пульт управления



Основные характеристики:

- 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°C;
- возможность выбора единиц измерения - мм или дюймы.

### Нормы безопасности

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

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ОБЩИЕ 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 <sup>2</sup>	135
Диаметр дискового держателя кромки	мм	780
Свесы кромки снизу и сверху детали	мм	2+2
Расстояние между двумя последовательными детальями скорости подачи 12 м/мин	мм	700
Расстояние между двумя последовательными детальями 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 - 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

00.20.78 **Olimpic K 800 - Комплектация "T-ERS" (51)**

**N. 1**



### **ПРИМЕЧАНИЕ:**

Станок имеет свободные места для установки следующих  
опциональных узлов:

(1/2) = для узла клеевой циклевки

(1S) = для полировального узла

(1F) = для фена

(1) = для пазовального узла

### **"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 <sup>2</sup>	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

### УЗЕЛ ОБКАТКИ УГЛОВ ROUND SK



Служит для обкатки прямых и профильных углов деталей и снятия свесов кромки по верхней и нижней пласти.

- **Максимальная рабочая скорость 18 м/мин при обкатке и снятии свесов.**
- Два высокочастотных электрошпинделя.
- Движения без зазоров по **призматическим направляющим на линейных шариковых подшипниках с циркуляцией шариков.**
- Вертикальные и фронтальные копиры для точной установки фрез относительно детали.
- **Автоматическая перенастройка между двумя рабочими положениями.**
- Автоматический отвод узла в нерабочее положение.
- **Независимый выбор** типа обработки: снятие свеса или обкатка углов.
- Высокоэффективное удаление стружки благодаря стружкоприемникам и фрезам **"ED-System"**.

В комплекте радиусные фрезы с напайными ножами (R=2 мм).

Мощность двигателя	кВт	0,55
Скорость вращения инструмента	об/мин	12.000
Толщина кромки	мм	0,4 - 3
Толщина детали - с прямым углом - с профильным углом (зависит от формы профиля)	мм мм	10-60 10-40/50
Минимальная длина плиты	мм	140
Промежуток между деталями на скорости 10 м/мин	мм	700
Промежуток между деталями на скорости 18 м/мин	мм	800
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/плоский

### "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
----------------------	----	----

**93.07.31 Напряжение 400 В** **N. 1**

**93.12.01 Частота 50 Гц** **N. 1**

**62.12.69 "AUTOSET" для композиций ER2, T-ERS и T-ERL** **N. 1**

Позиционирование рабочих групп с панели управления станком при смене типа обработки.

Включает в себя:

- синхронизация прижимного ролика
- независимый пневматический поворот пил торцовочного агрегата
- вкл./выкл. пневматическое исключение узла чистового снятия свесов RI/800
- 2-х позиционное пневматическое позиционирование узла скругления углов ROUND K
- независимое пневматическое исключение узла радиусной циклевки (верх/низ)

**62.14.27 Система управления "StarTouch" вместо "Touch 7"** **N. 1**



Замена системы управления "Touch 7" системой управления "StarTouch"

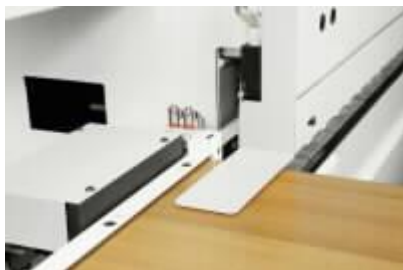
Основные характеристики:

- цветной сенсорный дисплей 12"
- графическое представление всех обрабатываемых узлов и их состояния (включен/отключен)
- графическая имитация операций обработки, которые будут выполнены для каждой стороны плиты
- **100 настраиваемых рабочих программ, 6 из которых с быстрым вызовом** (функция "избранные")
- управление обрабатываемыми узлами и автоматический пуск двигателей
- контроль и регулировка температуры клеевой ванны
- выбор прохода (первый или второй) без смены программы
- простая интерактивная диагностика неисправностей
- статистические данные о выпуске (общие и с момента сброса): число заготовок, длина облицованной кромки,

время нахождения станка во включенном положении,  
пробег транспортера

- рабочая температура: от 0°C до +45°C
- возможность выбора единиц измерения - миллиметры или дюймы

**62.10.74 Разделитель заготовок на входной направляющей линейке** **N. 1**



Позволяет 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 узлах снятия свесов на сменные ножи

**62.12.59 Циклевочный узел RAS/1000** **N. 1**



Устанавливается **вместо** стандартного.  
Позволяет выполнять быструю перенастройку на различные радиусы кромки (например, с R=3 мм на R=2 мм) путем замены держателей циклей в сборе с копирами. Пневматическая разблокировка держателей циклей. Пара ножей входит в комплект (R=3мм)  
Сменные держатели циклей в комплект не входят

**62.11.12 Комплект копиров для узла прифуговки "RT-E"** **N. 1**

Позволяет поддерживать глубину съема постоянной вдоль всей длины плиты.  
Опция рекомендуется для работы с длинными плитами, имеющими отклонения от прямолинейности.

**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



**62.12.52 Клеевой узел с устройством предварительного расплава N. 1 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".

**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»)

**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).

**62.10.52 "SPN" узел полирования**

**N. 1**

с двумя независимыми двигателями для очистки/полировки кромки



**08.32.38 Стандартная упаковка**

**N. 1**

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

**Евро 68 500, 00**