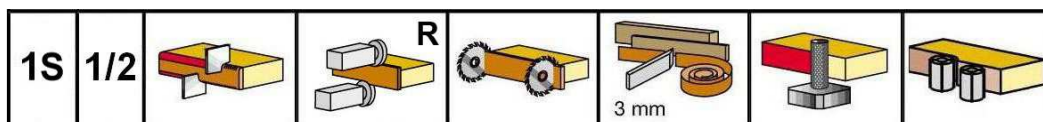


АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК SCM OLIMPIC K360 T-E



*изображение приведено для общей иллюстрации и может отличаться от конкретной комплектации станка приведенной ниже

11 м/мин



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



“К-2” ТОРЦОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ: ТОРЦОВКА И ОДНОВРЕМЕННОЕ СКРУГЛЕНИЕ ТОРЦА КРОМКИ НА ВТОРОМ ПРОХОДЕ



“ORION ONE PLUS”: ПРОСТОЕ И ИНТУИТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЯМИ СТАНКА



“R-K” УЗЕЛ СНЯТИЯ СВЕСОВ: 3 РАЗЛИЧНЫЕ ОБРАБОТКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость подачи	м/мин	11
Толщина заготовки	мм	8-50 (60)*
Толщина кромки в полосах	мм	0,3-3 (6)*
Толщина кромки в рулоне	мм	0,3-3
Макс. сечение кромки в рулоне	мм ²	135
Диаметр держателя кромки	мм	780
Выступ кромки относительно пласти заготовки	мм	2+2
Расстояние между 2 соседними заготовками	мм	600
Мин. длина заготовки (мин. ширина 100 мм)	мм	140
Мин. длина кромки в рулоне	мм	180
Мин. длина кромки в полосах	мм	220
Мин. ширина заготовки (мин. длина 210 мм)	мм	90
Боковой опорный роликовый стол	мм	500
Высота рабочего стола от пола	мм	900

(с комплектом «бх60мм»)

ОПИСАНИЕ СТАНКА

Автоматический односторонний кромкооблицовочный станок для приклеивания кромки при помощи горячего клея-расплава на прямолинейные щитовые детали с четырех сторон, с последующей финишной обработкой и функцией скругления торцов кромки на втором проходе.

Цельносварная станина высокой прочности из стальных профилей и листов, обеспечивают жесткость и стабильность конструкции.

Верхняя стальная прижимная балка с двумя рядами прижимных обрезиненных роликов смонтированных на подшипниках. Ролики закрыты кожухом. Ручная регулировка верхней прижимной балки с механическим цифровым индикатором (счетчиком).

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

Станок закрыт кожухом по всей длине и имеет окна из поликарбоната, чтобы можно было визуально следить за процессом обработки.

Патрубки аспирации для обрабатывающих групп расположены сверху станка.

Подвижный пульт управления со стороны подачи в станок для удобства работы оператора.

Электрошкаф расположен внутри станины имеет дверь для легкого доступа при обслуживании. Выполнен в соответствии с текущими нормами безопасности.

Транспортер подачи

Состоит из пластин, покрытых резиной с высоким коэффициентом трения, закрепленных в звеньях промышленной цепи $\frac{3}{4}$. Перемещение цепи транспортера происходит по двум закаленным стальным направляющим, одной - закругленной, второй - плоской, что обеспечивает прямолинейность перемещения и устойчивость к боковым смещениям. Смазка пластин – ручная.



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 "Orion One Plus":

графический дисплей 4 дюйма с крупным шрифтом и подсветкой
выбор языка

клавиатура с клавишами "soft touch" и светодиодной подсветкой для выбора
различных узлов обработки и функций станка

полное управление станком благодаря функциям программатора и энкодеру,
расположенному на шестерне подающей ленты

отображение и настройка температуры клеевой ванны

простая **диагностика** с поиском быстрых решений любой ошибки

частичные и абсолютные **статистические показатели**: количество

обработанных деталей и израсходованной кромки, время наработки подающего транспортера

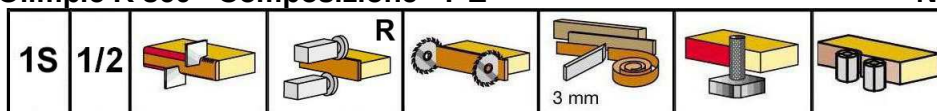
Нормы безопасности

Станок выполнен в соответствии с нормами безопасности страны назначения.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

10.99.99 Система безопасности N. 1

00.22.49 Olimpic K 360 - Composizione "T-E" N. 1



УЗЛЫ СТАНКА В СТАНДАРНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

"RT-V1" узел прифуговки



Фрезерует торец плит для получения идеальной поверхности для нанесения клея, позволяя добиться безукоризненной линии стыка (шва) между плитой и кромочным материалом. Включает в себя:

- два высокочастотных двигателя. Работа двигателей синхронизирована, чтобы избежать сколов
- аспирационные патрубки
- обдув обработанных плит (деталей) синхронизированный по времени включения
- **регулируемая величина съема** с настройкой линейки на входе при помощи круглой ручки с механическим цифровым индикатором
- регулировка двигателей по высоте позволяет менять положения фрез относительно точки обработки
- укомплектован алмазными фрезами ($H=49mm$ – $D=100mm$ – $Z=2+2$)

Наиб. величина съема	мм ²	60
Наиб. толщина съема	мм	3
Толщина панели	мм	8-45 (60)
Мощность двигателей	кВт	1,5
Диаметр фрез	мм	100
Высота фрез	мм	49 (64)
Частота вращения фрез	об/мин	9.000

Клеевой узел "VC-VM"



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 во время временного простоя/остановки станка
- регулировка количества наносимого клея

Загрузка кромки (кромочного материала)

- 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 неприводных ролика с противоположно направленной конической формой для качественной прикатки наклеиваемой кромки**
- механическая регулировка прижимных роликов
- круглая ручка с цифровым механическим индикатором для регулировки положения в зависимости от толщины наклеиваемой кромки

Установленная мощность	кВт	2,4
Время нагрева	наим.	12
Вместимость клеевой ванны	кг	1

"К-2/F" торцовочный узел

Выполняет торцевание передних и задних свесов кромки. Включает в себя:

- 2 высокочастотных двигателя
- 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	0,2
Частота вращения инструмента	об/мин	12.000
Наклон пил		нет

"R-K" узел снятия свесов

Данный узел сфрезеровывает верхние и нижние свесы кромки



- 2 высокочастотных двигателя
- копировальные устройства для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки: вертикальные вращающиеся диски и фронтальные плоские
- аспирационный кожух
- круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
- ручной отвод узла
- узел укомплектован комбинированными фрезами

(R=2мм) для работы с 3-я типами различной кромки: тонкой, «радиусной» и полосовой.

Мощность двигателей	кВт	0,3
Частота вращения инструмента	об/мин	12.000
Наим. толщина плиты с радиусом	мм	12
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/плоский

"RAS-V" узел циклевки



- 1) узел устраняет следы от фрез - «волнистость», при работе с пластиковыми кромками
- 2) дисковые копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
- 3) ручной отвод узла
- 4) круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
- 5) аспирационные патрубки и бокс с фильтром

для длинной стружки

- 6) укомплектован двумя ножами (R=2)

Мин. толщина деталей	мм	12
Вертикальные передние копиры		дисковый/дисковый

93.07.31

Напряжение 400 В

N. 1

93.12.01

Частота 50 Гц

N. 1

62.14.06

К-2 торцовочный агрегат с функцией «радиус»
Установлен взамен стандартного.

N. 1



Служит для чистовой торцовки свесов кромочного материала спереди и сзади заготовки
 – 12.000 об/мин)
автоматическое позиционирование
для 3х режимов обработки: прямая, фаска и радиус для толстой кромки
призматические направляющие, гарантирующие отсутствие любых механических погрешностей
 копирующие устройства для регулировки положения точки реза пил пилы в комплекте

62.12.81 "RC-V" узел клеевой циклевки

N. 1



Удаляет остатки клея в месте клеевого шва. Также возможно снятие небольшого количества кромочного материала (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)

62.12.12 "SP-V" узел полирования

N. 1

с двумя независимыми двигателями (0,13 кВт - 1.400 об./мин) для очистки/полировки кромки

Примечание: место (1/2)

62.14.22 Дополнительный игольчатый валик

N. 1

Рекомендован для загрузки кромки из массива древесины.

08.32.38 Стандартная упаковка

N. 1

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

Евро 30.990,00