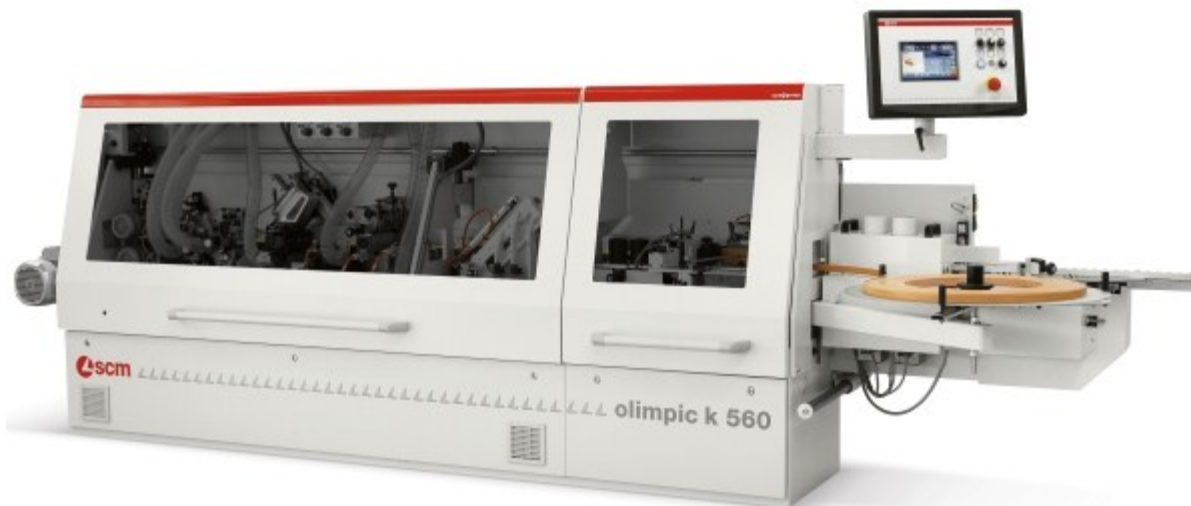
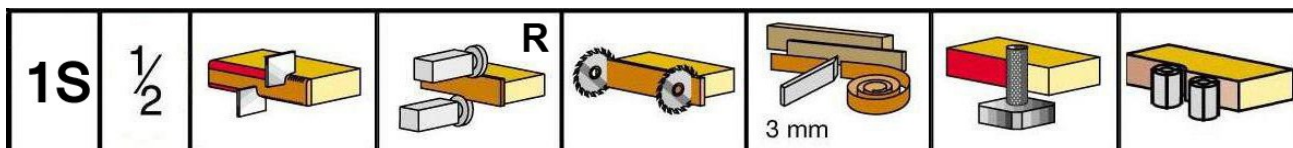


АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКОБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК OLIMPIC K 560 T-E



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

12-18м/мин



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

	<p>ИДЕАЛЬНЫЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ с клеенаносящим роликом</p>
	<p>3 ПОЛОЖЕНИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА СОМБИ: БЫСТРЫЙ ПЕРЕХОД между тонкой, толстой и полосовой (из массива) кромкой</p>
	<p>ORION ONE PLUS: ОБРАБОТКА БЕЗ ОШИБОК</p>

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.

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: первая дверца с электромеханической блокировкой для клеевой группы, вторая дверца с электромеханической блокировкой остальных рабочих групп.

Патрубки аспирации для обрабатываемых 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 пластин транспортера происходит по двум шлифованным закаленным стальным направляющим, одной - круглого сечения, другой - плоской, 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 имеют стальные шарниры.

Пульт управления Orion One Plus



Включает в себя:

- **ЖК дисплей 4 дюйма** с крупным шрифтом и подсветкой
- выбор языка
- клавиатура с сенсорными клавишами и светодиодной подсветкой для выбора различных узлов обработки и функций станка.
- полное управление станком благодаря функциям программатора и энкодера, расположенному на шестерне подающей ленты.
- отображение и настройка температуры клеевой ванны
- простая **диагностика** с поиском быстрых решений для любых сбоев.
- Частичные и абсолютные статистические показатели: количество обработанных деталей и израсходованной кромки, время наработки подающего транспортера

Нормы безопасности

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

Внимание! Для некоторых стран необходимо выбрать соответствующую опцию, предусмотренную в прайс-листе

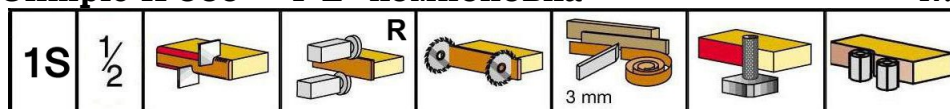
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость подачи	м/мин	12 - 18
Толщина деталей (заготовок)	мм	8-60
Толщина половосой кромки * (6 мм только при выборе набора для работы с половосой кромкой толщиной до 6 мм)	мм	0,4-3 (6)*
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	мм	600
Минимальная длина детали (100 мм мин. шир.)	мм	140
Мин. длина детали для кромки в рулонах	мм	180
Мин. длина детали для половосой кромки	мм	220

Мин. ширина детали (при мин длине 210 мм) * (60 мм с модификацией настройки узла)	мм	95 (60)*
Выдвижение роликового суппорта (опоры)	мм	560
Рабочая высота	мм	900

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

00.22.52 Olimpic K 560 - "Т-Е" компоновка N. 1



ПРИМЕЧАНИЕ:

Станок имеет свободные места для установки следующих опциональных узлов:

(1/2) = для узла клеевой циклевки
(1S) = для узла полировки

Комплектация станка

"RT-V" 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;
- 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
- узел укомплектован алмазными фрезами.
(H=49mm - D=100mm - Z=2+2)

Макс. величина съема	мм ²	55
Макс. толщина съема	мм	3
Толщина панели	мм	8-45 (6)
Мощность двигателей	кВт	1,5
Диаметр фрез	мм	100
Высота фрез	мм	49 (64)
Частота вращения фрез	об/мин	9.000

"VC-MX" 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 во время временного простоя/остановки 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

Прижимные ролики

- 1-й ролик – большого диаметра, моторизованный, с фрикционной муфтой
- 2-й и 3-й неприводные ролики 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	4,8
Время нагрева	мин	12
Объем клеевой ванны	кг	2,5

"K/SEL" торцовочный узел



Выполняет торцевание передних и задних свесов кромки (также работает с деталями пост/софт-форминг). Включает в себя:

- 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°

"R-K" узел снятия продольных свесов



Узел снимает верхние и нижние свесы кромки.

Включает в себя:

- 2 высокочастотных двигателя
- копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки: вертикальные дисковые копиры и фронтальные плоские копиры
- аспирационный кожух
- круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
- ручной отвод узла
- узел укомплектован фрезами Combi (R=2) для 3-х видов обработки: радиусного фрезерования, обработки тонкой кромки и реек (полосовой кромки из массива)

Мощность двигателей * (0,55 кВт только при выборе набора для работы с полосовой кромкой)	кВт	0,35 (0,55)*
Частота вращения фрез	об/мин	12.000
Мин. толщина деталей с радиусом	мм	12
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/плоский
Радиус ножей	мм	2

"RAS-K" узел циклевки



Узел устраняет следы от фрез - «волнистость» при работе с пластиковыми кромками.

Описание:

- дисковые копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
- ручное исключение (отвод) узла
- круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами
- узел 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

62.12.81 "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)

62.13.53 "SP-V" узел полирования N. 1

с двумя независимыми двигателями (0,13 кВт to 1.400)

об/мин) для очистки/полировки кромки



62.13.19 Комплект для улучшения системы аспирации **N. 1**

Для лучшей очистки плит и станка. Включает в себя:

- аспирационные патрубки в зоне реза для торцовочного узла
- аспирационные патрубки в зоне реза и соответствующий бокс с фильтром для длинной стружки для узла циклевки

08.32.02 Стандартная упаковка **N. 1**

ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ **Евро 34.500,00**
НА УСЛОВИЯХ “DDP-СКЛАД-МОСКВА” (включая НДС 18%; без ПНР)