

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ МУЛЬТИРАДИУСНЫЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК olimpic k 360 HP



## ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

	<p><b>УСТРОЙСТВО <u>MULTIEDGE</u>:</b> <b>БЫСТРЫЙ ПЕРЕХОД МЕЖДУ 2-МЯ РАДИУСАМИ, ТОНКОЙ КРОМКОЙ И РЕЙКАМИ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ ВПЛОТЬ ДО 6 ММ</b></p>
	<p><b>УЗЕЛ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОБКАТКИ УГЛОВ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЕРЕНАСТРОЙКОЙ НА РАЗНУЮ ТОЛЩИНУ КРОМКИ</b></p>
	<p><b>ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ STARTOUCH: УПРАВЛЕНИЕ ОДНИМ КАСАНИЕМ</b></p>

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость подачи	м/мин	11
Толщина заготовки	мм	8-60
Толщина кромки в полосах	мм	0,3-6
Толщина кромки в рулоне	мм	0,3-3
Макс. сечение кромки в рулоне	мм <sup>2</sup>	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

\* ОПЦИЯ

## 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 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 двери** для доступа к рабочим узлам, где первая – только с блокировкой электропитания 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 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.

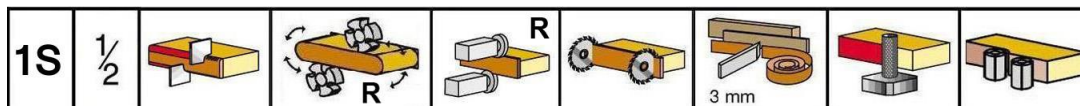
**Суппорт с поддерживающими роликами** расположен параллельно подающей ленте. Суппорт имеет длину на весь станок и может выдвигаться благодаря телескопической системе раскрытия. Поддерживающие пластиковые ролики имеют стальные шарниры.

## НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

**10.09.9**      **Нормы безопасности CE**      **N. 1**

**R0.00.21**      **Olimpic K 360 - Composizione "HP T-ER1" (38)**      **N. 1**



## ПРИМЕЧАНИЕ

В станке предусмотрено свободное место для установки следующих опциональных узлов:

(1/2) = Клеевые цикли

(1S) = Щетки

## РАБОЧИЕ АГРЕГАТЫ

### Узел прифуговки "RT-V"

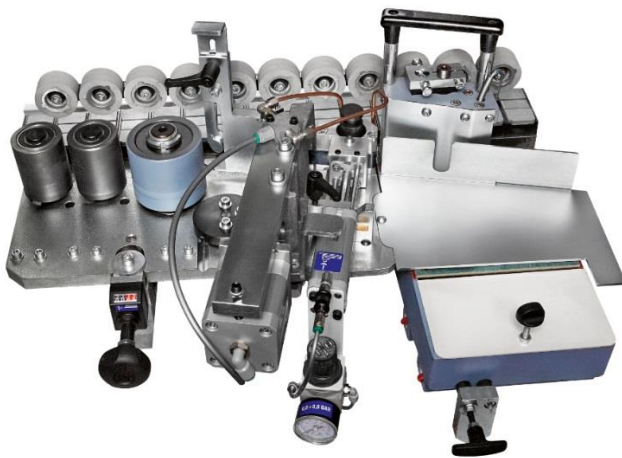


Предназначен для выравнивания облицовываемой кромки щитовой детали в целях формирования ровной поверхности для наклеивания кромочного материала и получения идеальной линии стыка кромки с пластью.

- два высокочастотных электрошпинделя, снабженные системой автоматического подвода/отвода от заготовки в требуемые моменты времени для предотвращения сколов;
- стружкоприемники;
- обдув с подачей воздуха в заданные моменты времени для чистки обработанной поверхности;
- ручная настройка **величины съема** путем изменения положения входной направляющей линейки (механизм с ручкой и индикатором положения). Направляющей линейки оснащена приводом для **автоматической перенастройки** между двумя рабочими положениями (для работы с включенным или отключенным узлом прифуговки).
- регулировка фрез по высоте для возможности изменения их рабочего участка;
- в комплекте алмазные фрезы (H=49 мм – D=100 мм – Z=2+2)  
(максимальная толщина детали 45 мм)

Максимальное сечение съема	мм <sup>2</sup>	60
Максимальная глубина съема	мм	3
Толщина детали	мм	8-45 (**60)
Мощность двигателей	кВт	2x1,5
Диаметр фрез	мм	100
Высота фрез	мм	49
Скорость вращения фрез	об/мин	9.000
** для фрез с H=64 мм		

### 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
- **быстросъемная клеевая ванна**, для легкой очистки и смены клея
- **2-х диапазонное терморегулирование** для возможности работы с ПУ-клеями
- **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-й и 3-й неприводные ролики с противоположно направленной конической формой для качественной прикатки наклеиваемой кромки**
- пневматическая регулировка прижимных роликов
- включение роликов по таймеру
- круглая ручка с цифровым механическим индикатором для регулировки положения в зависимости от толщины наклеиваемой кромки

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

### "К-2" 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
- Автоматическое позиционирование в 3 положения: прямо, фаска, радиус
- копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
- узел укомплектован торцовочными дисками

Мощность двигателей	кВт	2x0,2
Частота вращения инструмента	об/мин	12.000
Наклон пил		нет

### Фрезерный узел для снятия свесов "R-HP Multiedge 2R"



Служит для снятия свесов кромочного материала вдоль верхней и нижней пласти детали.

- два высокочастотных электрошпинделя, наклоненные на 20°;
  - **дисковые копиры** для точной установки фрез относительно детали;
  - стружкоприемники;
  - пневматический отвод узла в нерабочее положение;
  - **в комплекте многофункциональные фрезы** на 2 радиуса.
- Автоматическая регулировка узла для:**
- фрезерования фаски на тонких кромках различных типов (0,4-0,6-... мм);
  - снятия свесов толстой кромки с фрезерованием двух радиусов (например, 1 мм или 2 мм);
  - снятия свесов кромки из массива древесины с толщиной до 8 мм;
  - **формирования радиуса или фаски на щите с необлицованной кромкой** (например, мебельный фасад из МДФ под покраску);
  - **обработки верхнего и нижнего ребра в независимом режиме** (например, снятие свесов с формированием радиуса на верхней стороне и снятие свесов под прямым углом на нижней стороне);
  - **подстройки узла** (например, при измерении толщины кромочного материала) от электронного управляющего устройства станка по **четырем контролируемым осям**.

Мощность двигателей	кВт	2x0,65
Скорость вращения фрез	об/мин	12.000
Ширина свесов кромки * (5 мм для кромки с толщиной до 3 мм)	мм	2+3 (5)*
Минимальная толщина детали при фрезеровании радиуса	мм	10
Вертикальные/фронтальные копиры		Диск/диск

## "ROUND 1 Мультирадиус



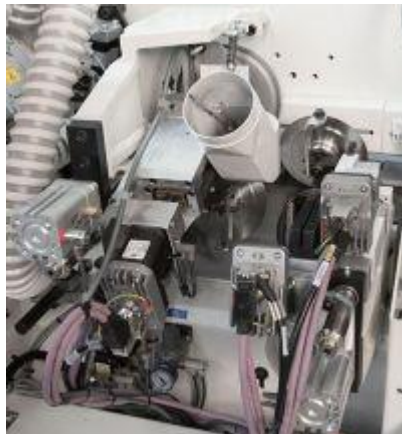
Позволяет автоматически без остановки заготовки скруглять углы пластиковых кромок с прямыми или профильными деталями (см. схематические чертежи с примерами)

- 1 высокочастотный двигатель
- передний и вертикальный копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки.
- Автоматическая перенастройка между:
  - Произвольной толщиной тонкой кромки (0.4-0.6-....мм)
  - 1 радиусом толстой кромки (напр.2мм)
- Точной под настройкой узла благодаря контролируемой ЧПУ оси
- автоматическое исключение (отвод) узла
- узел укомплектован алмазной фрезой с радиусными ножами (R=2)  
(осуществлять отдельное снятие передних и задних свесов узел не позволяет)

Мощность двигателя	кВт	0,35
Частота вращения инструмента	об/мин	12.000
Толщина плит (заготовок)	мм	10-45
Наим. длина плит (заготовок)	мм	280
Расстояние между двумя последовательными деталями	мм	750
Вертикальные/фронтальные копиры		плоский/плоский



### Циклевочный узел "RAS-HP Multiedge 2R"



Удаляет с пластиковых кромок кинематическую волну, оставляемую фрезами в процессе снятия свесов.

- **дисковые копиры большого диаметра** для точной регулировки точки работы инструментов на детали;
- **стружкоприемники и фильтры для сбора отходов;**
- в комплекте цикли под 2 различных радиуса (*указать радиусы*);

#### **Автоматическая регулировка узла для:**

- обработки **двух различных радиусов** (например, 1 мм и 2 мм);
- **независимой подстройки** для каждого из двух радиусов (например, при переходе между деталями с различными типами покрытия) от электронного управляющего устройства по **четырем контролируемым осям**;
- обработки верхнего и нижнего ребра независимым образом.

Минимальная толщина детали	мм	10
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/дисковый

**Электронное позиционирование прижимной балки на заданную толщину плиты.**

93.07.31	Напряжение 400 В	N. 1
93.12.01	Частота 50 Гц	N. 1
RE.RS.01	Радиус узла снятия свесов и циклей для кромки = 1 мм	N. 1
RE.RS.02	Радиус узла снятия свесов и циклей для кромки = 2 мм	N. 1
62.15.10	<b>Система управления "Maestro active Edge"</b> Заменяет систему управления "Startouch", поставляемую серийно, и включают в себя передвижную консоль со встроенным ПК "eye-M"	

**Console**  
SCMGroup



#### ПО Maestro Pro Edge:

- Редактирование программ в реальном времени.
- Возможность работы со сканером штрих-кодов (опция)
- Виртуальный предварительный просмотр в 3D обработанной детали с автоматическим выбором рабочих групп
- Контроль включения и выключения рабочих групп.
- Несложная диагностика с подсказками для простого устранения возможных аномалий
- Статистические данные обработки: количество деталей, обработано погонных метров, номер заказа
- Возможность быстрого доступа ко всем основным функциям с главной страницы
- Единицы измерения - мм.
- Бесконечное количество программ обработки.

#### Передвижная консоль со встроенным ПК "eye-M":

- Позволяет использовать программное обеспечение, поставляемое совместно со станком.
- Встроенная светодиодная полоска позволяет оператору в любой момент распознавать одним взглядом состояние станка, в том числе на расстоянии.
- Оснащается ПК промышленного типа (PC panel) без вентиляции ("fanless"), класс защиты IP53 (фронтальная панель - IP65). Данное решение обеспечивает надёжность и долговечность даже в наиболее тяжёлых условиях работы, которые могут возникнуть в

производственных помещениях.

Цветной светодиодный сенсорный дисплей **диагональю 21,5"** формата 16/9 позволяет производить управление основными функциями станка в максимально быстрой и эффективной манере, и это действие усиливается следующим:

- разрешение Full HD 1920x1080;
- задняя светодиодная подсветка;
- ёмкостный мультисенсорный дисплей, до 10 точек касания;
- широкий угол обзора (176°Н, 160° ШИР.);
- никаких дефектов пикселей.

Также включено:

Процессор: Intel Pentium; 2,9 ГГц

Оперативная память: 4 Гб DDR4

Жёсткий диск: 500 Гб; 7200 об/мин.

Операционная система: Windows Embedded Standard 7 64bit

Клавиатура: типа "Qwerty" (английская раскладка)

Проводная мышь

Разъём Ethernet RJ45

Отдельный внешний порт USB: 3.0

Номинальная рабочая температура: от +5° до +35° С

Программное обеспечение TEAMVIEWER®, поставляемое в комплекте:

Программное обеспечение для удалённой диагностики станка по сети интернет.

Кроме того, предоставляет следующие возможности:

- отображение интерфейса оператора
- диагностика сигналов обмена информации
- проверка и изменение конфигурации, параметров и программ станка по сети
- операции резервного копирования данных и передача файлов
- операции обновления логики станка и интерфейса оператора

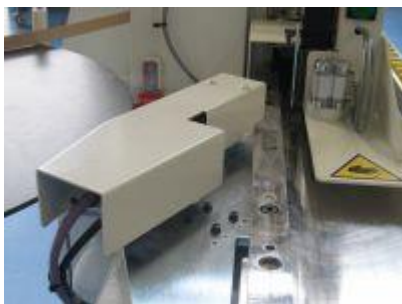
Доступ к интернету с ПК станка предоставляется силами и за счёт клиента. Цена: 2.358 Евро (exw)

Не возможна до-установка на готовую машину

#### 62.14.29 Устройство "EASY SIZE"

N. 1

Позволяет настраивать величину съема узлом прифуговки равной толщине наклеиваемого кромочного материала (что упрощает расчеты на этапе форматного раскроя). В состав системы входит **электронный привод для регулировки положения направляющей линейки на входе станка.**



**62.12.03 "AAR" устройство антиадгезионной обработки**

**N. 1**

Устанавливается перед узлом прифуговки. Препятствует загрязнению клеем верхней и нижней поверхностей плиты, улучшая качество их последующей очистки. Устройство состоит из емкости для антиадгезионной жидкости и двух сопел, через которые на плиту распыляется эта жидкость.  
Примечание: Только для станков, оснащенных узлом прифуговки



**62.15.05 Комплект предустановки для К 360**

**N. 1**

Позволяет доустановить на готовую машину узлы для распыления смазывающей и очищающей жидкостей

**62.12.36 Электронная регулировка прижимных роликов**

**N. 1**

**62.15.04 "RC-N" 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 кожух
- вертикальный копир с 3мя точками опоры

**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 (½)



**62.15.06 Клеевая ванна нового поколения "SGP-E"**

**N. 1**

Позволяет производить быструю смену типа или цвета применяемого клея. Эта клеевая ванна поставляется взамен устанавливаемой в стандартной конфигурации.

Характеристики:

специальная компактная конструкция, сокращающая количество расплавленного клея, приготовленного для нанесения на заготовку, с целью максимального сохранения его качественных характеристик.

антиадгезионное покрытие для клея **ЭВА или ПУ**

клеенаносающий ролик с оптимизированной накаткой и ПЛАЗМЕННОЙ антиадгезионной обработкой

цикл ручной выгрузки со сбором оставшегося клея в съёмный контейнер

автоматическая блокировка выхода клея при остановке станка (патент SCM GROUP)

ручная регулировка дозирования с градуированным индикатором

устройство быстрого отсоединения для простого демонтажа и замены клеевой ванночки

удобный и быстрый доступ для внутренней очистки с возможностью полного демонтажа всех частей.

небольшое время разогрева клея при запуске станка благодаря незначительным размерам

двойной диапазон регулировки температуры для простоты использования двух типов клея с различной температурой плавления

**Технические данные:**

ёмкость клея: 0,5 кг с устройством предварительного расплава или 1,5 кг без него

установленная мощность: 1,61 кВт

время прогрева,

начиная от окружающей температуры: <12 мин\*

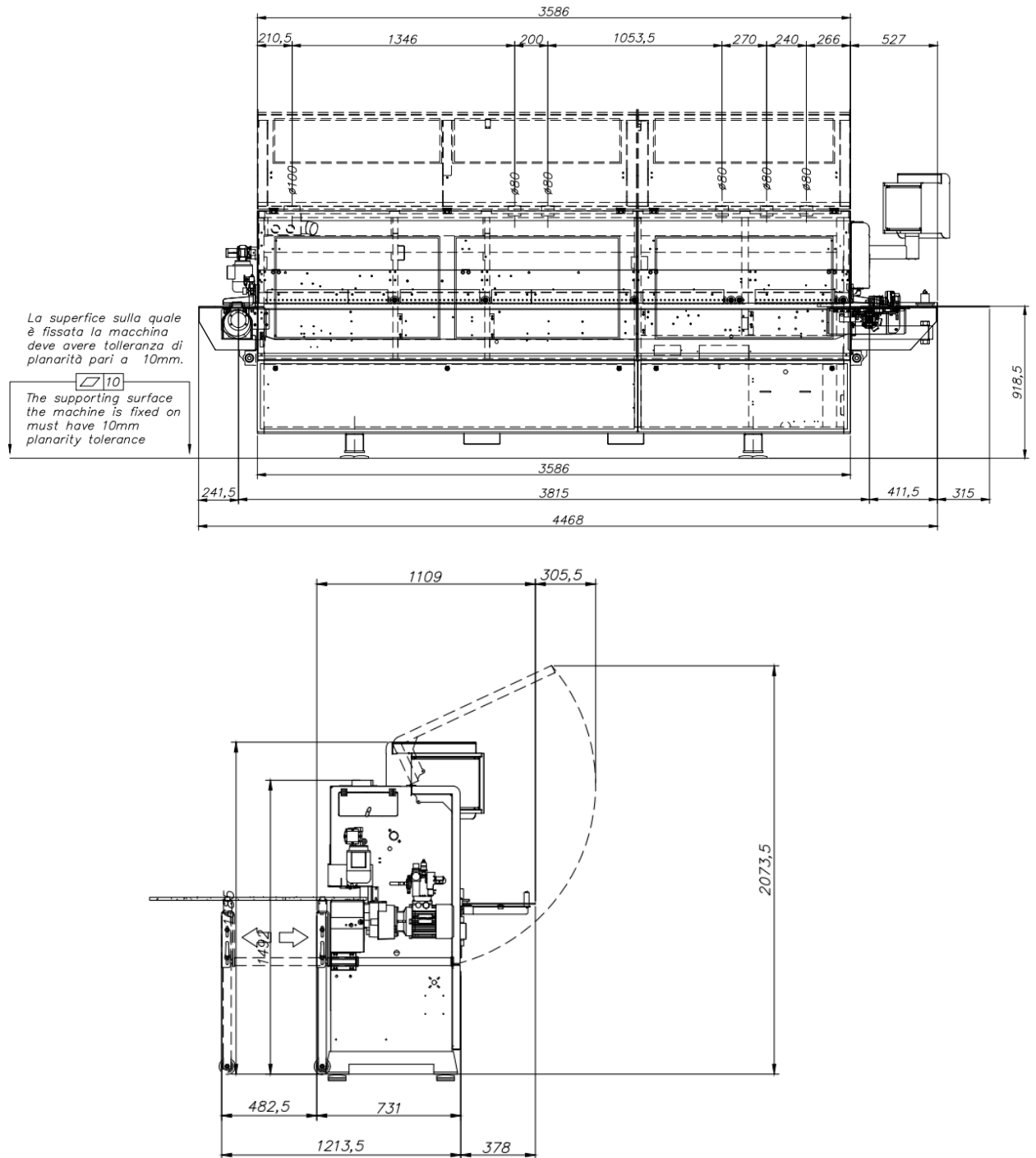
время прогрева, начиная от температуры предварительного нагревания: <5 мин\*

\* (Значения могут отличаться в зависимости от типа используемого клея и от его количества, присутствующего в клеевой ванночке)

**08.32.38 Стандартная упаковка**

**N. 1**

**Габаритные размеры станка:**



**ВЕС (Ориентировочно): 1400кг**

**Цена: 67.058,00 евро, EXW SCM, Italy**

**Монтаж и ПНР: 1.500,00 евро**

**Транспорт: 2.000,00 евро**

**Итого цена: 70.558,00 евро CIP Tashkent**

**Цена со скидкой: 63.000,00 евро CIP Tashkent**

КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Транспортировка	CIP Tashkent;
Упаковка:	Включена (паллеты, влагозащитная пленка);
Сроки изготовления:	120 дней
Монтаж и установка	Включена;
Условия оплаты:	90% - авансовый платёж / 10% - после ПНР
Гарантия:	Общая - 12 месяцев распространяется на механические части станков с момента ввода в эксплуатацию на заводе заказчика. Из гарантии исключены части, подверженные естественному износу, а также части, вышедшие из строя по причине ненадлежащего использования станка или неправильного обслуживания. Так же гарантия не распространяется на электрические и электронные части сторонних производителей. Запасные части по гарантии предоставляются бесплатно, расходы на транспортировку до места назначения оплачивается за счет заказчика.
Срок действия предложения:	30 дней

ЗЯВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

КОМПАНИЯ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ЛЮБЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ И/ИЛИ УЛУЧШЕНИЯ, КОТОРЫЕ БУДУТ НЕОБХОДИМЫ, ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ И ПРОИЗВОДСТВЕ ОБОРУДОВАНИЯ.