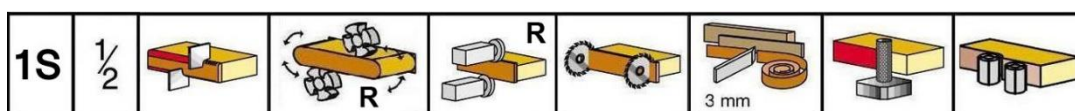


АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК OLIMPIC K560 TER2



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

12-18м/мин



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ИДЕАЛЬНЫЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ с клеенаносящим роликом

3 ПОЛОЖЕНИЯ РАБОТЫ ИНСТРУМЕНТА СОМВИ: БЫСТРЫЙ ПЕРЕХОД между тонкой, толстой и полосовой (из массива) кромкой

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ TOUCH 7: ОБРАБОТКА БЕЗ ОШИБОК

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Автоматический односторонний кромкооблицовочный станок для приклеивания кромки при помощи горячего клея-расплава на прямолинейные щитовые детали с четырёх 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 (счётчиком)

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.

"Touch 7" пульт управления



Описание:

- 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.

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

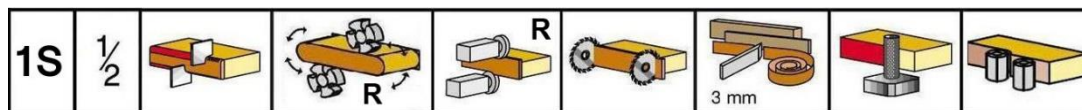
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость подачи	м/мин	12 - 18
Толщина деталей (заготовок)	мм	8-60
Толщина половосой кромки	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 полосовой 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

R02254 **Olimpic K 560 - "T-ER2" 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

"Autoset"

Упрощает операции наладки станка при переходе между стадиями обработки (1-й - 2-й проход) и типами/толщиной кромки (например, тонкая кромка – кромка с толщиной 2 мм).

Состав:

- пневматический наклон пил торцовочного узла
- комплект "3 пневматические позиции для узла снятия свесов по пласти"
- комплект "2 пневматические позиции для узла round X"
- пневматический отвод в нерабочее положение узла round X
- пневматический отвод в нерабочее положение циклевочного узла

"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
- укомплектован алмазными фрезами.

Макс. Величина съема	мм ²	55
Макс. 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

"VC-S4.1" клеевой узел



Автоматическое приклеивание при помощи клея-расплава кромки в рулонах (и полосовой кромки) на щитовые детали

Клеевая ванна

- Быстросъемная клеевая ванна
- За диапазона рабочих температур для возможности работы с ПУ - клеями
 - независимый двигатель для непрерывной рециркуляции клея
- специальное антиадгезионное покрытие клеевой ванны для ее быстрой очистки и легкой смены клея
- **Fastlock** – системы быстрой замены клеевой ванны
- Двойной диапазон терморегулирования для возможности работу с ЭВА и ПУ клеями
- кеенаносящий 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

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
- 3 неприводных ролика с противоположно направленной конической формой для качественной прикатки наклеиваемой кромки
- пневматическая настройка прижима роликов

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). 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 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	кВт	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

"ROUND X" узел обработки углов

Позволяет **снимать свесы по верхней и нижней пласти, и, выполнять скругление углов** для кромки наклонной на детали с прямыми и профильными углами на втором проходе. Включает в себя:

- 2 высокочастотных двигателя
- двигатели движутся без люфтов по призматическим направляющим с возвратным движением шариков
- передний и вертикальный копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки
- 2 рабочих положения с ручной регулировкой
- отключение узла из работы производится вручную
- независимый выбор между операциями снятия свесов и скругления углов

– патрубки для отвода стружки

– в комплекте фрезы с напайными ножами, радиус R=2 Мощность двигателя	кВт	0,35
Частота вращения фрез	об/мин	12.000
Толщина кромочного материала	мм	0,4 - 3
Толщина заготовки - с прямыми углами - с профильными углами (в зависимости от профиля)	мм мм	10 – 50 10 – 30/40
Мин. длина детали	мм	140
Мин. ширина детали	мм	100
Макс. скорость подачи при обработке углов	м/мин	12
Макс. рабочая скорость при снятии свесов	м/мин	18
Расстояние между двумя последовательными деталями	мм	600
Вертикальные/фронтальные копиры		диск/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
- укомплектован двумя ножами (R=2)

Мин. толщина деталей	мм	12
Вертикальные/фронтальные копиры		дисковый/дисковый
Радиус ножей	мм	2

"SP-V" узел полирования

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

Мощность двигателей	кВт	0,13
Частота вращения полировальных кругов	об/мин	1.400

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

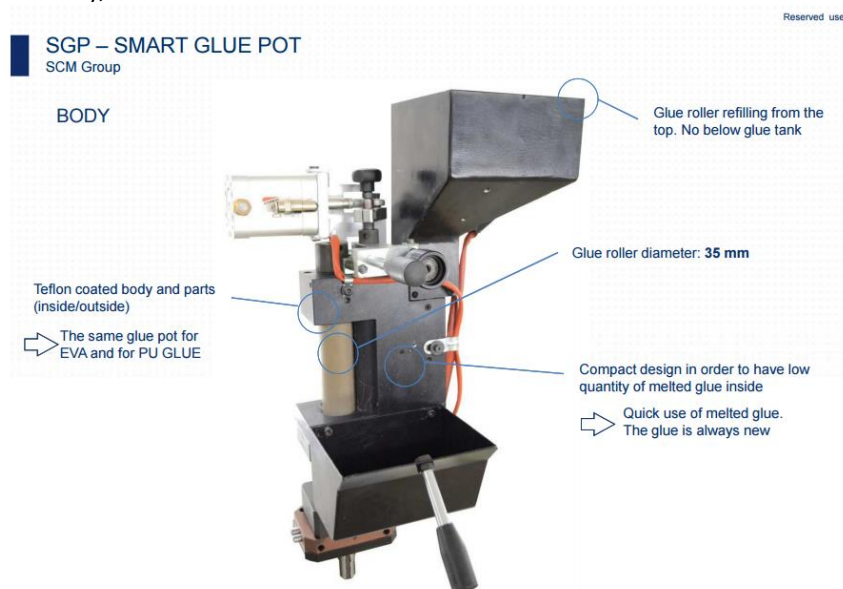
62.15.60 Клеевая ванна "SGP" с автоматической NC регулировкой расхода вместо базовой N. 1

Позволяет выполнять **быстрый переход между типами/цветами применяемого клея**. Клеевая ванна поставляется вместо ванны базовой комплектации с ручной

загрузкой клея или клеевой ванны с устройством предварительного плавления.

Характеристики:

- специальная **компактная конструкция**, сокращающая количество расплавленного клея, ожидающего нанесение, что позволяет максимально сохранить его качество;
- антиадгезионное покрытие для нанесения клеев EVA или PU; клеенаносящий валец с **оптимизированной насечкой** и антиадгезионным плазменным покрытием;
- Автоматический цикл опорожнения с выгрузкой остатков клея в съемный контейнер;
- автоматическая блокировка для предотвращения вытекания клея на неподвижном станке (патент SCM GROUP);



- Автоматическая **регулировка расхода** NC на основании прошлых расходов клея, типу и материалу заготовок и толщины желательного нанесения клея;
- устройство **быстрого отсоединения** для удобного снятия и замены клеевой ванны;
- **быстрый и удобный доступ** для чистки внутренних поверхностей ванны с возможностью снятия всех деталей;
- **короткое время** нагрева клея во время запуска станка благодаря небольшим размерам устройства;
- **двойная система терморегулирования** для удобства использования двух типов клея с различающимися температурами плавления.

Технические данные:

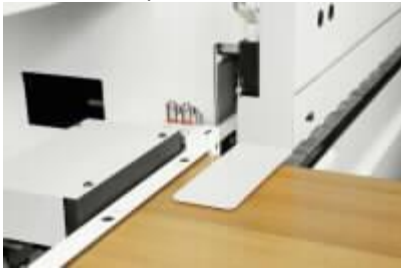
- время нагрева от комнатной температуры: <10 мин
- время нагрева от температуры предварительного прогрева: < 5 мин
- вместимость: 0,5 кг при использовании устройства предварительного плавления или 1,5 кг при ручной загрузке
- установленная мощность: 2,05 кВт

62.10.74

Разделитель заготовок на входной направляющей линейке

N. 1

Позволяет соблюдать правильное расстояние между деталями при их подаче



08.32.02

Стандартная упаковка

N. 1

Цена: 61.632,00 евро, EXW SCM, Italy

Монтаж и ПНР: 800,00 евро

Транспорт: 2.000,00 евро

Итого цена: 64.432,00 евро CIP Tashkent

Цена со скидкой: 58.000,00 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

ЗАЯВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

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