

ОЛИМПИС К 230 - АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК К 230



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ИДЕАЛЬНОЕ ФИНИШНОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ
благодаря конвейерной системе Megaline



**ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ "ORION ONE PLUS": ПРОСТОЙ
И ЛЕГКИЙ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ**

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Автоматический односторонний кромкооблицовочный станок для приклеивания кромки при помощи горячего клея-расплава на прямолинейные щитовые детали с четырех сторон.

Цельносварная станина высокой прочности из стальных профилей и листов.

Верхняя стальная прижимная балка с двумя рядами обрешиненных роликов на подшипниках. Ролики закрыты кожухом.

Ручная настройка прижимной балки имеет расположение со стороны входа в станок и снабжена механическим цифровым индикатором (счетчиком).

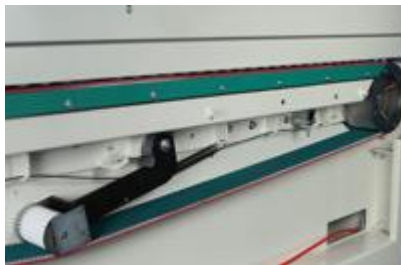
Верхние **обрабатывающие узлы** механически крепятся к прижимной балке, что обеспечивает их автоматическое позиционирование в зависимости от толщины детали посредством регулировки прижимной балки. Нижние узлы крепятся к горизонтальной балке и обеспечивают высокую точность позиционирования относительно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

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

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



Подающая конвейерная лента Megaline (патент SCM)

выполнена из полиуретана и усилена стальными тросами изнутри, что гарантирует высокую прочность и долговечность. Верхний полиуретановый слой с высоким коэффициентом сцепления обеспечивает оптимальную фиксацию деталей. Линейное, без рывков движение благодаря внутренней зубчатой поверхности подающей ленты. **Обслуживание не требуется.**

Фиксированный суппорт с поддерживающими роликами расположен параллельно подающей ленте. Суппорт имеет длину на весь станок. Поддерживающие пластиковые ролики имеют стальные шарниры.

ЭЛЕКТРОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ



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 соответствует нормам безопасности стран, в которые он поставляется.

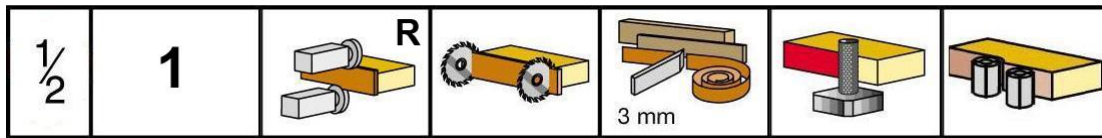
ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | |
|--|-----------------|------------|
| Скорость подачи | м/мин | 9 |
| Толщина деталей (заготовок) | мм | 8-50 |
| Толщина полосовой кромки | мм | 0,4-3 |
| 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 | 700 (600*) |
| Минимальная длина детали для кромки в рулонах (100 мм мин. шир.) | мм | 160 (140*) |
| Мин. длина детали для полосовой кромки (100 мм мин. шир.) | мм | 220 (140*) |
| Мин. длина кромки в рулонах | мм | 200 |
| Мин. длина полосовой кромки | мм | 260 |
| Мин. ширина детали (210 мм мин. длина) ** | мм | 90 |
| Высота рабочего стола | мм | 900 |
| Ширина фиксированного роликового суппорта | мм | 475 |
| * данные действительны при использовании торцовочного узла К-2 | | |
| ** данные действительны, когда не используется узел прифуговки | | |

Комплектация станка

10.99.99 Безопасное исполнение

№ 1



04.00.08 Olympic K 230 - "Т" компоновка

№ 1

ПРИМЕЧАНИЕ:

Станок имеет свободные места для установки следующих опциональных узлов:

(1) = для узла циклевки кромки

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

УЗЛЫ СТАНКА

"RT-V" узел прифуговки



Фрезерует торец плит для получения идеальной поверхности для нанесения клея, позволяя добиться безукоризненной линии стыка (шва) между плитой и кромкой.

-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

-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 ² | 55 |
| Макс. толщина съема | мм | 3 |
| Мин. ширина деталей | мм | 110 |
| Мощность двигателей | кВт | 1,5 |
| Диаметр фрез (фрезерных головок) | мм | 100 |
| Высота фрез | мм | 64 |
| Частота вращения фрез | об/мин | 9.000 |

"VC-V1" 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 (заготовки)
- узел автоматического предварительного торцевания кромки в рулонах
- дисковый держатель кромки

Прижимные ролики

- 1-й ролик большого диаметра
- 2-й ролик неприводной
- 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 | мин | 12 |
| Объем клеевой ванны | кг | 1 |

"К-1" торцовочный узел с одним двигателем



Выполняет торцевание передних и задних свесов кромки

- 1 высокочастотный двигатель
- узел движется **без люфтов** по цилиндрическим направляющим

-2 независимых копира для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки

-узел укомплектован торцовочными дисками

| | | |
|-------------------------------------|--------|--------|
| Мощность двигателя | кВт | 0,2 |
| Частота вращения торцовочного диска | об/мин | 12.000 |



"R-K" узел снятия свесов

Данный узел сфрезеровывает верхние и нижние свесы кромки

-2 высокочастотных двигателя

-копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки: вертикальные дисковые копиры и передние плоские копиры

-аспирационный кожух

-круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами

-ручной выключатель (отвод) узла

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

| | | |
|------------------------------------|--------|------------------|
| Мощность двигателей | кВт | 0,35 |
| Частота вращения фрезерных головок | об/мин | 12.000 |
| Мин. толщина деталей с радиусом | мм | 12 |
| Вертикальные/передние копиры | | дисковый/плоский |
| Радиус ножей | мм | 12 |

93.07.31 Напряжение 400 В **N. 1**

93.12.01 Частота 50 Гц **N. 1**

62.13.49 "К-2" торцовочный узел с возможностью радиусной обработки **N. 1**

Устанавливается вместо одномоторного узла К-1

Выполняет торцевание передних и задних свесов кромки

- 2 высокочастотных двигателя
- **автоматическое позиционирование** торцовочных дисков с пульта в режимах: прямая и радиусная обработка, снятие фаски
- 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

| | | |
|--|---|-------------|
| 62.13.50 | "RAS-V" узел циклевки | N. 1 |
| | <p>Узел устраняет следы от фрез - «волнистость» дисковые копиры для точного позиционирования инструмента по отношению к точке обработки пневматическое исключение (отвод) узла круглые ручки для настройки положения с механическими цифровыми индикаторами аспирационные патрубки и отсек с фильтром для длинной стружки прилагается пара ножей (R=2) 12 мм – минимальная толщина щитовых деталей</p> <p>Примечание: место (1)</p> | |
| 62.12.12 | "SP-V" узел полирования | N. 1 |
| | <p>с двумя независимыми двигателями (0,13 кВт - 1.400 об./мин) для очистки/полировки кромки</p> <p>Примечание: место (1/2)</p> | |
| 62.11.26 | Алмазные фрезы h=49 для узла прифуговки "RT-E" | N. 1 |
| | <p>вместо стандартных фрез D 100 H=49 Z 2+2 45 мм макс. высота деталей</p> | |
| 08.32.02 | Стандартная упаковка | N. 1 |
| ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ НА УСЛОВИЯХ "DDP-СКЛАД-МОСКВА" (включая НДС 18%; без ПНР) | | Евро |