

PANAS spol. s r.o.

Kostelec n/Orl. 517 41, Rudé armády 88, tel/fax 494 321 460

Praha 14 - Kyje 198 00, Jordánská 987, tel/fax 281 940 344

Brno 620 00, Revoluční 34, tel/fax 541 223 060

Babice u Uh. Hradiště, 687 03, č.p. 590, tel. 572 585 178, fax 577 700 501

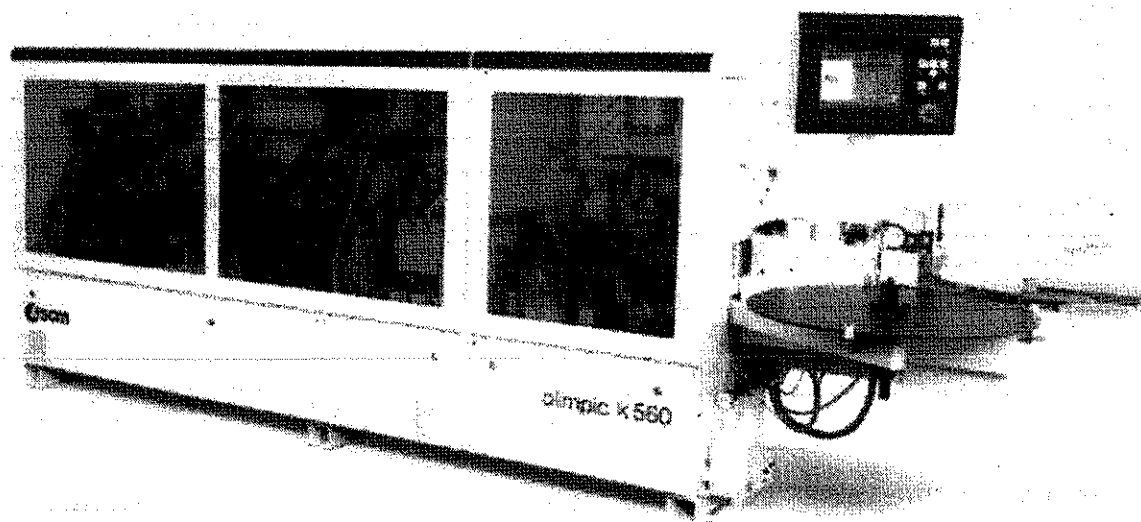
E-mail: panas@panas.cz, Internet: www.panas.cz

Nabídka na jednostrannou automatickou olepovačku



OLIMPIC K 560 T-ER2

2017



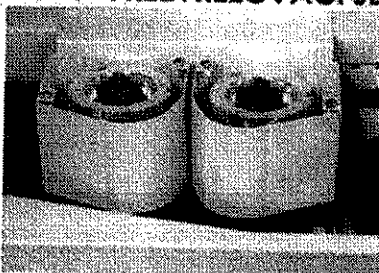
ilustrační obrázek stroje

ZÁKLADNÍ POPIS

- * základ stroje tvoří robustní ocelový svařenec, který zaručuje vynikající oporu pro pracovní jednotky;
- * otočný ovládací panel;
- * výsuvná podpěrná lišta s kolečky, kterou lze rozšířit po celé délce stroje, s nastavením polohy pomocí kulatých vodiček a kuličkových pouzder;
- * bezpečnostní protihlukový kryt na všech pracovních jednotkách;
- * vývody pro odsávání od prac. jednotek, umístěné nad bezpečnostním protihlukovým krytem;
- * el. rozvaděč včetně uzamykatelného hlavního vypínače a ochrana motoru proti přetížení;
- * nouzová tlačítka na vstupu a výstupu stroje;
- * frekvenční měnič.

PRACOVNÍ JEDNOTKY

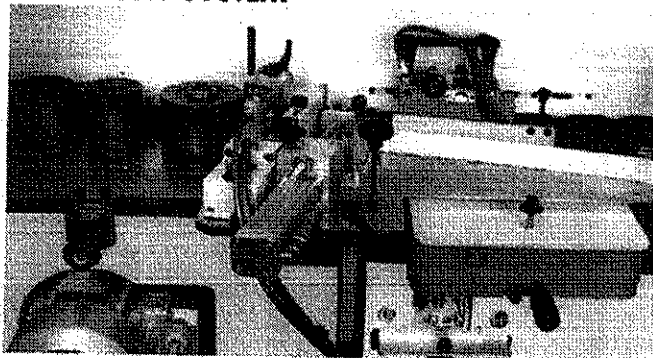
"RT-V" PŘEDFRÉZOVACÍ JEDNOTKA



Předfrézovací agregát se skládá ze dvou protiběžných DIA fréz zajišťující perfektní obrobení boční hrany dílce před olepením. Frézy jsou vybaveny automatickým přiskokem/odskokem. Hodnota úběru je nastavitelná pomocí mechanického ukazatele na vstupním pravítku. Každá fréza je osazena na samostatném vysokootáčkovém motoru s pohybem po THK vodičkách.

Časovaný ofuk boční ofrézované plochy dílce pro odstranění volných prachových nečistot.
On/Off pneumatické vyřazení vstupního pravítka dle zapnutí / vypnutí předfrézovací jednotky.

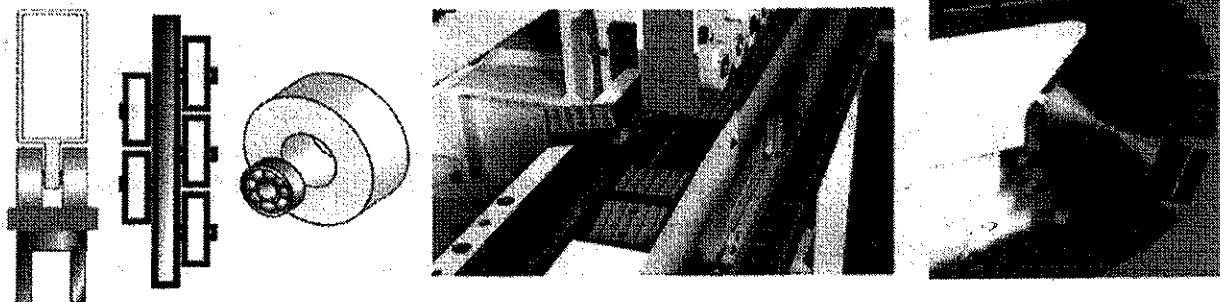
"VC-MX" JEDNOTKA NANÁŠENÍ LEPIDLA, SYSTÉM PODÁVÁNÍ PÁSKY A PŘÍTLAČNÝ SYSTÉM



Vanička s tavným lepidlem uvnitř potažená teflonem pro snazší čištění a údržbu;

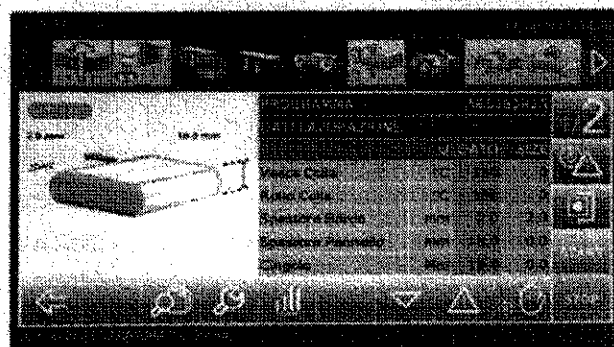
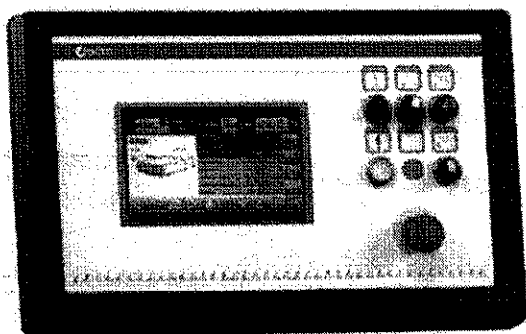
- * nanášení lepidla pomocí vyhřívaného válečku;
- * digitální termostat pro řízení teploty použitého lepidla na nanášecím válečku;
- * automatické snížení teploty lepidla ve vaničce při dočasném nepoužívání stroje;
- * zařízení pro automatické vrácení nepoužitého lepidla zpět do vaničky;
- * automatický podávací systém pro vedení hran v pružích a v cívkách, vč. nůžek pro hrany v cívkách o tloušťce max. 3 mm;
- * **3 přítlačné válečky**: první je poháněný, další válečky jsou volné a mají opačnou kónicitu pro perfektní přitnutí lepené hrany;
- * mechanické nastavení přítlaku válečků;
- * nastavování přítlačných válečků pomocí digitálního ukazatele;
- * diskový nosič cívkové hrany o průměru 780 mm pro všechny konfigurace stroje.

PODÁVACÍ SYSTÉM



- * podávací pás je sestaven z článků s povrchem z nesmekavé gumy, upevněných na robustním podávacím řetězu;
- * pohyb pásu po dvou tvrzených ocelových vodítkách (jedno kulaté a druhé rovné), která zajišťují přímočarost pohybu a odolnost vůči bočním silám při jakémkoliv zatížení;
- * horní přitlačný ocelový trámec se 2 řadami pogumovaných koleček s ložisky;
- * ruční polohování horního přitlačku s automatickým nastavením pracovních jednotek podle tloušťky olepovaného dílce;
- * mechanický číselný ukazatel nastavené tloušťky dílce.

"TOUCH 7" - ELEKTRONICKÝ OVLÁDACÍ PANEL S DOTYKOVÝM DISPLEJEM

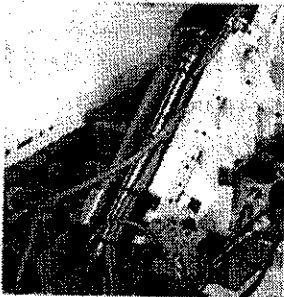


- barevná dotyková obrazovka s úhlopříčkou 18 cm
- grafické zobrazení pracovních jednotek a jejich stavu (zap/vyp)
- grafická simulace obrábění, které bude na hraně dílce provedeno
- max. lze zadat 60 pracovních programů;
- pracovní teplota: od 0 do +45 stupňů Celsia;

HLAVNÍ FUNKCE:

- ovládání pracovních jednotek a automatické spouštění motorů;
- řízení a nastavování teploty nádoby s lepidlem;
- volba prvního nebo druhého průchodu dílce bez nutnosti změny programu;
- jednoduchá kontrolní diagnostika pro rychlé řešení v případě selhání stroje;
- statistická data: počet olepovaných dílců a metrů hran, čas spuštění stroje, apod.
- možnost volby délkových jednotek: mm nebo palce.

"K/SEL" KAPOVACÍ JEDNOTKA



se dvěma samostatnými vysokofrekvenčními motory pro zakrácení předního a zadního přesahu pásky na olepovaném dílci.

Motory lze snadno ručně naklopit od 0° do 15° bez použití jakéhokoliv klíče.

Je možné rovněž kapovat dílce s post/soft formingem.

Vysoká přesnost a spolehlivost kapovací jednotky je dosažena díky PRISMATICKÝM VODÍTKŮM S VLOŽENÝMI OBEŽNÝMI KULIČKAMI.

Každý motor je vybaven kopírovacím zařízením pro přesné nastavení polohy řezu.

Jednotka je včetně jednoho páru pilových kotoučů.

"R-K" HORNÍ/SPODNÍ FRÉZOVACÍ JEDNOTKA



Jednotka je vybavena dvěma vysokofrekvenčními motory pevně ukotvenými do ocelové konstrukce stroje.

Jednotka slouží k odfrézování horního a spodního přesahu hrany.

Každý motor je vybaven vertikálním kopírovacím diskem a čelní kopírovací patkou. Nastavování jednotky je velice snadné a rychlé díky mechanickým číslíkovým ukazatelům.

Obě frézy jsou vybaveny odsávacím hrdlem.

Jednotka je standardně osazena kombi nástroji s pájenými plátky R=2mm.

(možnost opracování tenké hrany, ABS 2mm a náklížku)

"COMBI" TOOL

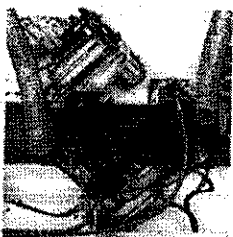


Thin edge

Thick edge

Solid wood

"ROUND X" - FRÉZOVACÍ JEDNOTKA PRO ZAKONČOVÁNÍ ROHŮ



Umožňuje automatické zaoblování hran na koncích dílce bez nutnosti jeho zastavení. Dovoluje zakončování rohů hran z PVC/ABS do tloušťky 3 mm a tenkých hran i na dílcích s post/soft formingem při olepování rovné boční plochy.

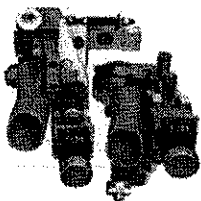
Operace zakončování rohů se provádí na jediný průchod dílce stroje (každá strana) bez nutnosti jakéhokoliv zásahu obsluhy stroje.

Tuto jednotku je možné použít i pro frézování od plochy.

Jednotka obsahuje:

- * 2 vysokofrekvenční motory;
- * přední a vert. kopírovací zařízení, která zajišťují perfektní přesnost zakončení hrany;
- * možnost změny pracovní polohy se 2 PŘEDNASTAVITELNÝMI POLOHAMI (na přání je možná 2polohová pneumatická sada);
- * pohyb jednotky je díky prisma. vedení a sadě oběžných kuliček rychlý a přesný;
- * ruční vyřazení jednotky z pracovní polohy (na přání pneumatické z ovl. panelu);
- * osazení pájenými nástroji R=2mm

"RAS/K" - ZAČIŠŤOVACÍ CIDLINY PRO PVC/ABS HRANY TLOUŠŤKY 2 MM



Zajišťují perfektní povrch PVC/ABS hrany bez jakýchkoliv stop po frézovacích nástrojích. Maximální pracovní přesnost zajišťují rotační kopírovací disky.

Ruční vyřazení jednotky z pozice.

Číslicový ukazatel nastavení pozice.

Včetně páru nožů s rádiusem (R=2 mm).

TECHNICKÁ DATA - základní konfigurace:

* podávací rychlost	12 / 18	m/min.
* tloušťka dílce	8-60	mm
* tloušťka hrany v pružích/cívce	0,4-3 (6)	mm
* max. přesah hrany do plochy	4 (2+2)	mm
* min. délka hrany v pružích/cívce	220/180	mm
* min. prac. šířka s hranou v cívce (min. délka 210 mm)	60	mm
* min. prac. délka s hranou v cívce (min. šířka 100 mm)	140	mm
* min. prac. délka s hranou v pružích	220	mm
* min. vzdálenost mezi 2 dílci	600	mm

"RT-V" předfrézovací jednotka

* max. plocha úběru	55	mm ²
* příkon motoru	1,5	kW
* otáčky nástrojů	9000	ot./min.
* průměr hřídele nástrojů	30	mm
* průměr nástrojů	100	mm

"VC-MX" jednotka nanášení lepidla

* příkon	4,8	kW
* kapacita lepidla (granule)	2,5	kg

"K/SEL" kapovací jednotka

* příkon motoru	0,35	kW
* otáčky	12000	ot./min.
* naklápění	0-15	stupeň

"R-K" frézovací jednotka

- příkon motoru (každý)	0,35	kW
- otáčky nástrojů	12000	ot./min.
- min. tloušťka dílce s rádiusovou hranou	12	mm

"ROUND X" rožkovací jednotka

- příkon motoru (každý)	0,35	kW
- otáčky nástrojů	12000	ot./min.
- tloušťka hrany	0,4 - 3	mm
- tloušťka dílce:		
- rovná boční hrana	10 - 50	mm
- tvarová hrana (dle profilu)	10 - 30/40	mm
- min. délka dílce	140	mm
- min. šířka dílce	100	mm
- max. pracovní rychlost při rožkování	12	m/min
- max. pracovní rychlost při frézování od plochy	18	m/min
- min. vzdálenost mezi dílci	600	mm
- čelní/vertikální kopírovače	patka/patka	
- nástroje s rádiusem	2	mm

"RAS/K" začišťovací cidliny

- nože s rádiusem	2	mm
- min. tloušťka dílce s rádiusovou hranou	12	mm

"SP-V" kartáčovací jednotka

- příkon motoru (každý)	0,13	kW
- otáčky nástrojů	1.400	ot./min.