






**PLAQUEUSE DE CHANTS SCM**  
**MODÈLE OLIMPIC K560HP T-ER2**



Photo à titre indicatif seulement

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

	<p><b>GROUPE ARRONDISSEUR A 2 MOTEURS: QUALITE DU PANNEAU OPTIMALE AVEC ARRONDISSAGE ET AFFLEURAGE DU CHANTS SIMULTANE</b></p>
	<p><b>GROUPES MULTIEDGE: CHANGEMENT RAPIDE D'USINAGE ENTRE 2 DIFFERENTS RAYONS, MINCES ET EN BOIS MASSIF JUSQU'A 8 MM</b></p>
	<p><b>COMMANDE "STARTOUCH": UN SEUL CONTACT POUR L'UTILISATION DE LA MACHINE</b></p>

## DONNEES TECHNIQUES

Vitesse d'avancement chaîne	m/min	12 - 18
Épaisseur panneau	mm	8 - 60
Épaisseur chant en bandes	mm	0,4 - 8
Épaisseur chant en rouleaux	mm	0,4 - 3
Section maxi. chant en rouleaux	mm <sup>2</sup>	135
Diamètre maxi. rouleau	mm	780
Espace entre panneaux	mm	600
Longueur mini. panneau (largeur mini. 100 mm)	mm	140
Longueur mini. chant en rouleau	mm	180
Longueur mini. chant en bandes	mm	220
Largeur mini. panneau (longueur mini. 210 mm) * (60 mm avec modification du réglage des groupes)	mm	95 (60)*
Ouverture rouleau de support panneau	mm	560
Hauteur table d'usinage	mm	900

## **CARACTERISTIQUES GENERALES**

Plaqueuse de chants automatique monolatérale pour application des chants par colle thermofusible sur les quatre côtés du panneaux droits et la finition des angles.

**Bâti** en acier mécano-soudés avec renforts pour une structure à haute rigidité et sans vibrations. Ouverture avec goulottes pour l'évacuation des copeaux non aspirés.

**Presseur supérieur** en acier mécano- soudés, soutenu par colonnes en acier, garantissant une structure sans vibrations, sur lequel sont fixés les groupes opérateurs.

**Galets de pression panneau** en caoutchouc, positionnés en rangée double. Ces galets possèdent un fort pouvoir d'adhérence et se déplacent sur roulements. Carter de protection recouvrant complètement les galets. Soulèvement manuel du presseur positionné en entrée de la machine avec indicateur digital de position.

**Groupes opérateurs** supérieurs fixés ou liés mécaniquement au presseur, pour permettre leurs réglages automatiques lors du changement d'épaisseur du panneau.

Groupes inférieurs fixés à la poutre horizontale pour une précise référence par rapport au panneau. Tous les moteurs à haute fréquence sont alimentés par convertisseur de fréquence statique (**Inverseur**).

**Cabine de protection** pour toute la longueur de la machine avec fenêtres en polycarbonate pour la vision des groupes pendant l'usinage. Pour l'accès aux groupes opérateurs sont prévus **2 portillons**, le premier avec contact électrique de sécurité pour le groupe d'encollage, le deuxième avec contact électrique de sécurité pour les autres groupes.

**Bouches d'aspiration** des opérateurs positionnées sur la partie supérieure de la cabine.

**Tableau de commandes orientable** en position ergonomique positionné en entrée de la machine pour une utilisation facile du poste de travail.

**Câblage électrique** réalisé selon les normes en vigueur. Composants électriques à l'intérieur du bâti avec portillon de fermeture qui permet un accès aisé pour les opérations d'entretien.



**Transport panneau** par **chaîne** d'avancement avec patins revêtus en caoutchouc à haute adhérence et sur chaîne industrielle de **1-1/4"**

**Déplacement patins** sur deux guides en acier trempé, l'un à section ronde et l'autre à section plate, pour assurer un mouvement rectiligne et résistant aux charges latérales.

Lubrification patins manuelle.

**Rouleau de support panneau** placé à l'extérieur du carter sur toute la longueur de la machine. Réalise avec système d'ouverture télescopique et déplacement sur roulements linéaires et roues de déplacement panneau en plastique avec chevilles de rotation en acier.

#### **UNITE DE COMMANDE ELECTRONIQUE** **Commande électronique "StarTouch"**




équipé de:

- écran tactile 12" à couleur
- représentation graphique de tous les groupes opérateurs et leur état (on/off)
- simulation graphique des usinages qui seront effectués sur chaque côté du panneau
- **n.100 programmes d'usinage personnalisables, dont n.6 avec sélection rapide** (fonction "préférée")
- commande des groupes opérateurs et démarrage automatique des moteurs
- contrôle et réglage de la température du bac à colle
- sélection du premier ou deuxième passage sans changer programme
- diagnostic simple et guidé pour une solution facile d'éventuelles erreurs
- données statistiques d'usinage partielles et absolues: nombre de pièces usinées, chant travaillé, temps de début machine et parcours de la chenille
- température de fonctionnement de l'appareil: de 0 à +45 degrés
- unité de mesure en mm ou pouces sélectionnable

### NORMES DE SECURITE

La machine est réalisée selon les normes en vigueur dans les pays de destination.  
*Attention! Pour quelques pays il est nécessaire de choisir l'option spécifique dans le tarif.*

Production code: K 560R HP

10.19.98	NORMES DE SÉCURITÉ UL/CSA	N. 1
R0.22.58	OLIMPIC K 560 HP COMPOSITION T-ER2 (40)	N. 1
93.07.05	380 VOLT	N. 1
93.15.01	FRÉQUENCE 60 HZ	N. 1
RE.RS.01	RAYON GROUPE D'AFFLEURAGE ET GROUPE RACLEUR DE CHANT = 1 MM	N. 1
RE.RS.02	RAYON GROUPE D'AFFLEURAGE ET GROUPE RACLEUR DE CHANT = 2 MM	N. 1
62.12.63	"TELESOLVE" Permet de connecter la commande de la machine avec le centre assistance scm via Internet. Pour relier la commande StarTouch est nécessaire l'utilisation d'un PC (à charge du client) Equipement hardware: carte d'interface réseau Equipement logiciel: programme de liaison qui permet de: – diagnostiquer les signals – contrôler et modifier on-line l'état des configurations, des paramètres et des programmes de la machine – sauvegarder les données – actualiser la logique de la machine Le client doit prédisposer sur le PC une connexion via internet	N. 1
		
62.11.07	PRÉDISPOSITION POUR LECTEUR DE CODES À BARRES Permet de relier successivement un lecteur de codes à barres pour intégrer la machine dans une cellule de travail <b>Netline</b>	N. 1

- 62.12.03 GROUPE ANTI-ADHÉRENT "AAR" N. 1  
Positionné avant le groupe à rectifier, il empêche l'adhésion de la colle aux surfaces inférieures et supérieures du panneau, en les laissant ainsi plus propres. Il inclut deux pistolets pulvérisateurs alimentés par un conteneur de liquide anti-adhérent.



- 62.12.61 DISPOSITIF DE NÉBULISATION POUR LA FINITION DU CHANT N. 1  
Positionné avant du groupe racleur de colle et/ou brosses, il améliore le nettoyage du panneau et le lustrage du chant appliqué.



- 62.12.96 DISPOSITIF DE NÉBULISATION POUR CHANTS FRAGILES N. 1  
Particulièrement indiqué pour l'utilisation de chants lustrés, fragiles et avec film protecteur. La vaporisation du liquide de glissement/protecteur évite que les copieurs endommagent la surface du chant.



- 62.12.81 GROUPE RACLEUR DE COLLE "RC-V" N. 1  
Permet d'enlever les excès de colle dans l'assemblage entre le panneau et le chant.  
Il permet aussi la prise de bois de petits excédents du chant (0,1 mm pour chants de 1 mm).  
Le groupe inclut:  
– deux couples de copieurs verticaux tournants  
– couteaux à jeter autorégulateurs  
– souffleurs pour le nettoyage des couteaux  
– hotte d'aspiration (sur K560 et K600 seulement si le kit "aspiration" est présent)

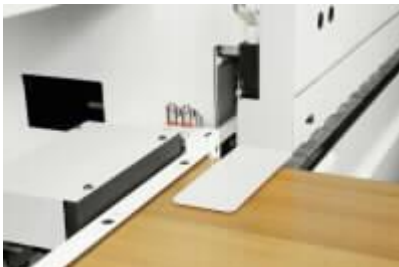


- 62.13.53 GROUPE DE BROSSES "SP-V" N. 1  
avec 2 moteurs indépendants (kW 0,13 à 1.400 t/min) pour le nettoyage et le lustrage du chant.



- 62.14.29 DISPOSITIF "EASY SIZE" N. 1  
Permet d'enlever, avec le groupe à rectifier, l'épaisseur du panneau correspondant à l'épaisseur du chant que sera appliqué, en facilitant le cycle de sciage/placage.  
Il inclut le **positionnement électronique du guide en entrée.**

- 62.10.74 ENTRETOISE PANNEAUX SUR LE GUIDE EN ENTRÉE N. 1  
Il permet d'introduire en machine les panneaux avec la distance correcte.



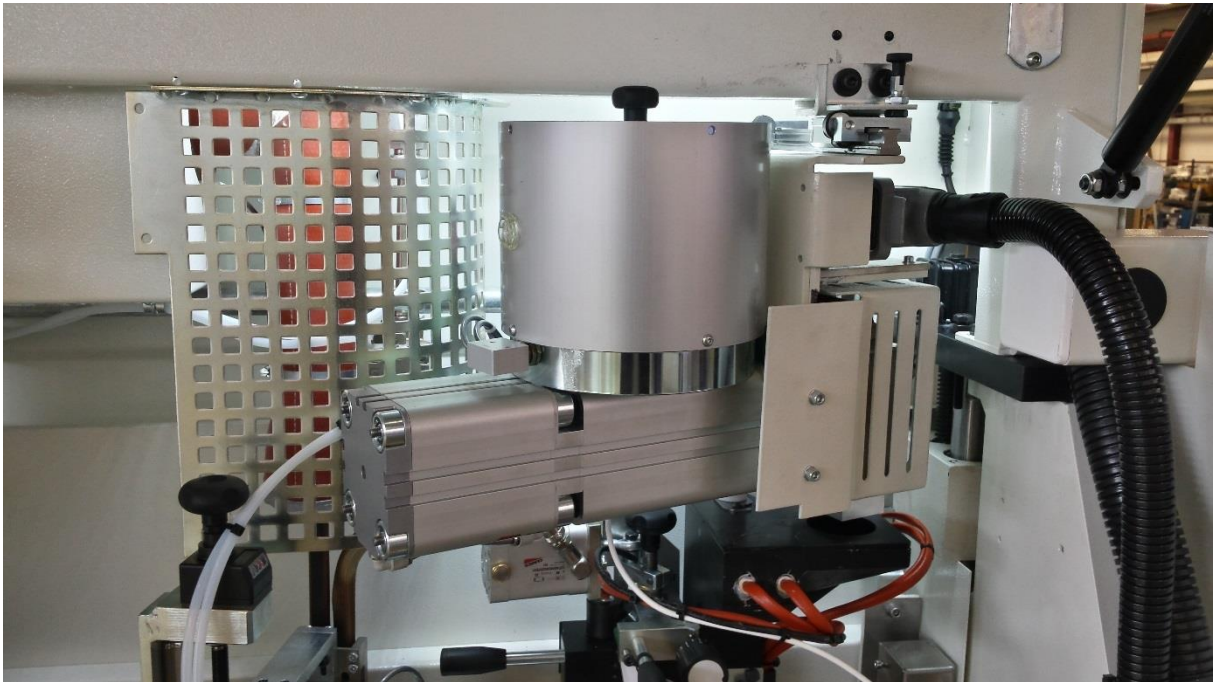
- 62.15.56 ECLAIRAGE CABINES DE PROTECTION ET ZONE D'ENCOLLAGE N. 1



- 62.12.49 LAMPE FAÏENCE À INFRAROUGES N. 1  
 pour réchauffer les panneaux avant de l'application de la colle.  
 Il améliore la qualité de l'encollage en cas de baisses  
 températures du milieu.



- 62.15.57 GROUPE D'ENCOLLAGE AVEC PRÉFUSION N. 1



62.12.36	POSITIONNEMENT ÉLECTRONIQUE DU ROULEAU DE PRESSION	N. 1
62.14.31	PRÉDISPOSITION POUR DISPOSITIF "AIRFUSION AF15"	N. 1
62.15.59	<p><b>BAC À COLLE "SGP" AVEC DOSAGE MANUEL EN REMPLACEMENT DE CELUI STANDARD</b></p> <p>Il permet de changer rapide la couleur/le type de colle à appliquer. Le bac à colle est fourni en remplacement de celui standard avec alimentation manuelle ou de celui avec alimentation par préfuseur.</p> <p>Caractéristiques:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– un design compact spécifique qui permet de réduire la quantité de colle fondue dans l'attente d'être appliquée, afin d'en maintenir les caractéristiques qualitatives</li> <li>– traitement anti-adhérent pour colle EVA ou PU</li> <li>– rouleau encolleur avec moletage spécial optimisé et traitement anti-adhérent au PLASMA</li> <li>– cycle de vidange manuel avec récupération de la colle résistante sur le conteneur amovible</li> <li>– blocage automatique de la fuite de colle quand la machine est fermée (brevet SCM GROUP)</li> <li>– réglage manuel du dosage avec indicateur gradué</li> <li>– dispositif de déclenchement rapide pour l'enlèvement et le remplacement aisés du bac à colle</li> <li>– accès simple et rapide pour le nettoyage interne avec la possibilité de démonter toutes les pièces</li> <li>– chauffage de la colle très rapide pendant le démarrage de la de la machine grâce aux ses petites dimensions</li> <li>– double thermorégulation pour une utilisation simple de deux types de colle différents, avec une température de fusion différente</li> </ul> <p>Données techniques</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– temps de chauffe de T° depuis environnement: &lt;10 min</li> <li>– temps de chauffe de T° depuis le pré-chauffage: &lt;5 min</li> <li>– capacité colle: 0,5 Kg avec préfuseur ou 1,5 Kg avec alimentation manuelle</li> <li>– Puissance installée: 2,05 kW</li> </ul>	



- |          |   |      |
|----------|---|------|
| 62.14.43 | <p><b>KIT COPIEURS "NESTING" POUR GROUPE D'AFFLEURAGE R-HP</b></p> <p>Copieurs avec 3 points de contact pour l'affleurage de panneaux qui proviennent du cycle productif nesting, avec trous pour chincaillerie sur le côté supérieure.</p> | N. 1 |
| 62.14.47 | <p><b>KIT COPIEUR "NESTING" POUR RACLEUR DE CHANTS RAS-HP</b></p> <p>Copieurs avec 3 points de contact pour l'usinage de panneaux qui proviennent du cycle productif nesting, avec trous pour chincaillerie sur le côté supérieure.</p>     | N. 1 |
| 62.13.30 | <p><b>KIT OUTILS R=3 EN REMPLACEMENT R=2</b></p> <p>Il remplace tous les outils R=2 mm avec outils R=3 mm</p>   | N. 1 |
| 08.03.88 | <p><b>PALETTE POUR K 560 "T-ER2"</b></p>  | N. 1 |