

**PLAQUEUSE DE CHANTS AUTOMATIQUE  
COMPACTE  
K 560 T-ER2**



## ❖ CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES



GRUPE D'AFFLEURAGE À 3 POSITIONS:  
CHANGEMENT RAPIDE D'USINAGE ENTRE  
CHANT MINCE, EPAIS ET EN BOIS MASSIF



COMMANDE " TOUCH 7":  
UNE "TOUCHE" POUR L'UTILISATION DE LA  
MACHINE

## ❖ CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- ❖ Plaqueuse de chants automatique mono latérale pour application des chants par colle thermo fusible et système Air chaud sur les quatre côtés du panneau 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 de 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 consacrés deux 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 groupes, positionnées sur la partie supérieure de la cabine.
- ❖ Tableau de commande orientable en position ergonomique positionné à l'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 des 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 des patins automatique.

- ❖ Support panneau en rouleau placé à l'extérieur du carter sur toute la longueur de la machine. Réalisé avec système d'ouverture télescopique et déplacement sur roulements linéaires et roues de déplacement panneau en plastique avec chevilles de rotation en acier.

- **UNITÉ DE COMMANDE ÉLECTRONIQUE**
- Commande électronique "Touch 7"



Caractéristiques principales :

- Écran tactile 7" à couleur - 16:9 Wide
  - Représentation graphique de tous les groupes opérateurs et leur état (on/off).
  - Simulation graphique des usinages qui seront effectués sur chaque côté du panneau.
  - Soixante programmes d'usinage personnalisés.
  - Commande des groupes opérateurs et démarrage automatique des moteurs.
  - Gestion complète de l'automatisation de machine par fonction PLC et encodeur, placé sur le pignon de la chenille de transport panneau.
  - Contrôle et réglage de la température du bac à colle.
  - Sélection du premier ou deuxième passage sans changer le 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.
- **NORME DE SÉCURITÉ**
- La machine est réalisée selon les normes en vigueur dans les pays de destination.

❖ **DONNÉES TECHNIQUES**

DONNÉES TECHNIQUES	OLIMPIC K 560T-ER2
– Vitesse d'avancement chaîne [m/min]	12/18
– Epaisseur panneau [mm]	8 – 60
– Epaisseur chant en bandes (6 mm seulement avec kit pour matériel en bande) [mm]	0,4 – 3 (6)*
– Epaisseur chant en rouleaux [mm]	0,4 – 3
– Section maximale des chants en rouleaux [mm]	135
– Diamètre maximal rouleau [mm]	780
– Matériel en excès par rapport à l'épaisseur du panneau [mm]	2+2
– Espace entre panneaux [mm]	600
– Longueur minimale panneau (largeur minimale de 100 mm) [mm]	140
– Longueur minimale chant en rouleau [mm]	180
– Longueur minimale chant en bandes [mm]	220
– Largeur minimale panneau (longueur minimale de 210 mm) * (60 mm avec modification du réglage des groupes) [mm]	95 (60)*
– Ouverture de support panneau en rouleau [mm]	560
– Hauteur table d'usinage [mm]	900

❖ **GROUPES OPÉRATEURS**

➤ **Groupe rectificateur "RT-V"**



Il effectue la rectification du panneau, en réalisant une surface optimale pour l'application de la colle et pour obtenir une parfaite ligne de jonction avec le chant.

Ce groupe comprend :

- Deux moteurs à haute fréquence.
- hottes pour l'aspiration des copeaux.
- Souffleur temporisé pour le nettoyage du bord usiné.

- Usinage avec prise de bois variable dû au réglage de la position du guide en entrée, par bouton et indicateur numérique. Le guide a une double position automatique pour usiner avec groupe allumé ou éteint.
- Réglage en hauteur des outils pour changer le point d'usinages.

Pour une utilisation prolongée, il est conseillé d'équiper le groupe avec des outils au diamant.

- Prise de bois maximale	[mm <sup>2</sup> ]	55
- Epaisseur maximale d'usinage	[mm]	3
- Puissance moteurs	[kW]	1,5
- Diamètre outil	[mm]	100
- Hauteur outil	[mm]	63
- Vitesse de rotation outil	[tr/min]	9000

#### ➤ Groupe d'encollage "VC-MX"



Le groupe effectue l'encollage automatique des chants en rouleau et bandes sur panneaux droits avec colle thermo fusible.

- Bac à colle :
- Motorisation indépendante pour la recirculation et la récupération continue de la colle.
- Traitement anti-adhérent pour faciliter les opérations de remplacement colle.
- Rouleau d'application de colle avec moletage spécial pour une enduction homogène et optimisée.
- Contrôle de la température de colle avec thermo réglage digital.
- Fonction d'abaissement automatique de la température lorsque la machine n'est pas utilisée, pour favoriser la durée de vie de la colle.
- Réglage du débit de colle.
- Chargement du chant :

- Motorisation rouleau d'entraînement et premier rouleau combinée à la rotation du bac à colle.
- Rouleau d'entraînement pour le chargement automatique du chant à l'arrivée du panneau.
- Cisaille pour la coupe automatique du chant en rouleaux.
- Disque porte-rouleaux.
- Rouleau de pression chant :
- Premier rouleau de grandes dimensions motorisé et à friction.
- Deux rouleaux fous à conicité opposée pour une pression optimisée du chant.
- Réglage mécanique de la pression des rouleaux.
- Réglage de la position par rapport à l'épaisseur du chant appliqué par bouton et indicateur numérique.

- Puissance installée	[kW]	4,8
- Temps de chauffage	[min]	12
- Capacité du bac à colle	[kg]	2,5

➤ **Groupe de coupe en bout "K/SEL"**



Le groupe effectue la coupe du chant en excédent dans la partie avant/arrière du panneau (même pour les panneaux soft/post-formés).

Il comprend :

- Deux moteurs à haute fréquence.
- Inclinaison électronique des lames 0/15° sans outils.
- Déplacement des moteurs avec guides prismatiques et patins

À recirculation de billes pour assurer une absence totale de jeux.

- Copieurs pour le réglage du point de coupe des lames sur le panneau.

– Puissance moteurs	[kW]	0,55
– Vitesse de rotation des lames	[tr/min]	12.000

➤ **Groupe d'affleurage**



Le groupe effectue l'affleurage du chant en excédent dans la partie avant/arrière du panneau.

Ce groupe comprend :

- Deux moteurs à hautes fréquences.
- Copieurs pour le réglage du point de coupe des outils sur le panneau : les verticaux sont tournants et les frontaux sont à patins.

- Hottes pour l'aspiration du copeau.
- Boutons et indicateurs numériques pour l'exécution des réglages.
- Exclusion manuelle du groupe.
- Outil combi (R=2) pour usiner trois différents types de chant: chant mince, chant avec rayon et en bois massif.

– Puissance moteurs	[kW]	0,55
– Vitesse de rotation outils	[tr/min]	12.000
– Epaisseur minimale de panneau avec rayon	[mm]	12
– Matériel en excès par rapport à l'épaisseur du panneau	[mm]	2+2

➤ **Groupe arrondisseur "ROUND X"**

Le groupe effectue l'arrondissement de l'angle droit ou profilé et l'affleurage du côté supérieur/inférieur du panneau.

- Deux moteurs à haute fréquence.
- Copieurs verticaux et frontaux pour le réglage du point de coupe de l'outil sur le panneau, avec réglage électronique.
- Déplacement avec guides prismatiques et patins à recirculation de billes pour assurer une absence totale de jeux.

- Double positions d'usinage électronique.
- Exclusion électronique du groupe.
- Sélection usinages indépendants entre l'affleurage et l'arrondissage.
- Hottes pour l'aspiration du copeau.
- Équipé d'outils avec rayon (R=2).

- Puissance moteurs	[kW]	0,55
- Vitesse de rotation outils	[tr/min]	12.000
- Epaisseur des chants en rouleau	[mm]	0,4 – 3
- Epaisseur panneau	[mm]	10 – 50
Avec angle droit		10 – 30 / 40
Avec angle profilé (en fonction du profil)		
- Longueur minimale de panneau	[mm]	140
- Largeur minimale panneau	[mm]	100
- Vitesse maximale d'usinage en arrondissage	[m/min]	12
- Vitesse maximale d'usinage en affleurage	[m/min]	18
- Espace d'usinage entre panneaux	[mm]	600
- Copieurs verticaux/frontaux		patin/patin
- Rayon outil	[mm]	2

➤ **Groupe racleur de chant "RAS/K"**



Il élimine les éventuels résidus d'usinage laissés par les outils pendant l'opération d'affleurage.

- Copieurs tournants pour le réglage du point de coupe des outils sur le panneau.
- Exclusion manuelle du groupe.
- Boutons et indicateurs numériques pour l'exécution des réglages.

- Équipé de couteaux (R=2 mm).
- L'épaisseur minimale du panneau est de 12 mm.

➤ **Groupe racleur de colle "RC-V"**



Il permet d'enlever l'excès de colle dans l'assemblage entre le panneau et le chant.

Il permet aussi la prise de bois de petit excès de chants (0,1 mm pour chants de 1 mm).

- Deux couples de copieurs verticaux tournants.
- Couteaux autorégulateur.

- Souffleur pour le nettoyage des couteaux.
- Hotte d'aspiration (sur K560 et K600 seulement si le kit "aspiration" est présent).

➤ **Groupe de brosses "SP-V"**



Avec deux moteurs indépendants (P=0,13 kW et tournant à la vitesse de 1400 tr/min) pour le nettoyage et le lustrage du chant.

➤ **Kit "Autoset" pour compositions "ER2" - "T-ER2"**

Simplifie les opérations de mise au point de la machine quand on change usinage (ex. 1°-2° passage) et type/épaisseur du chant (ex. mince - 2 mm).

Il comprend:

- Inclinaison pneumatique de la lame de coupe en bout.
- Kit à trois positions pneumatiques sur groupe d'affleurage.
- Kit à deux positions sur groupe arrondisseur "Round X".
- Exclusion pneumatique sur groupe arrondisseur "Round X".
- Exclusion pneumatique sur groupe racleur de chants.

➤ **Kit remplacement rapide du bac à colle**

Il comprend le dispositif pour le décrochage rapide et le double thermo réglage du bac à colle pour gérer deux différentes températures d'usinage.

➤ **Bac à colle de rechange VC-VM**

Interchangeable avec celui installé sur la machine, il permet de changer rapidement la couleur et le type de colle à appliquer.

Bac à colle avec traitement anti-adhérent qui permet l'utilisation même avec des colles polyuréthanes.

La capacité du bac à colle est de 2,5 kg.

➤ **Kit "Aspiration"**

Pour une meilleure propreté du panneau et de la machine; l'option inclut:

- Hottes d'aspiration pour groupe de coupe en bout.
- Hottes d'aspiration et tiroir de ramassage copeaux pour groupe racleur de chants.

➤ **Dispositif de nébulisation pour la finition du chant**



Positionné avant le groupe racleur de colle et/ou brosses, il améliore le nettoyage du panneau et le lustrage du chant appliqué.

➤ **Dispositif de nébulisation pour chants fragiles**



Particulièrement indiqué pour l'utilisation de chants lustrés, fragiles et avec film protecteur. La vaporisation du liquide de glissement/protecteur évite que les copeurs endommagent la surface du chant.

➤ **Outils au diamant sur Groupe à Rectifier h=49**

Outils à deux dents en remplacement de ceux standards. D=100  
H=49 Z=2+2.

Hauteur maximal du panneau usinable est de 45 mm.