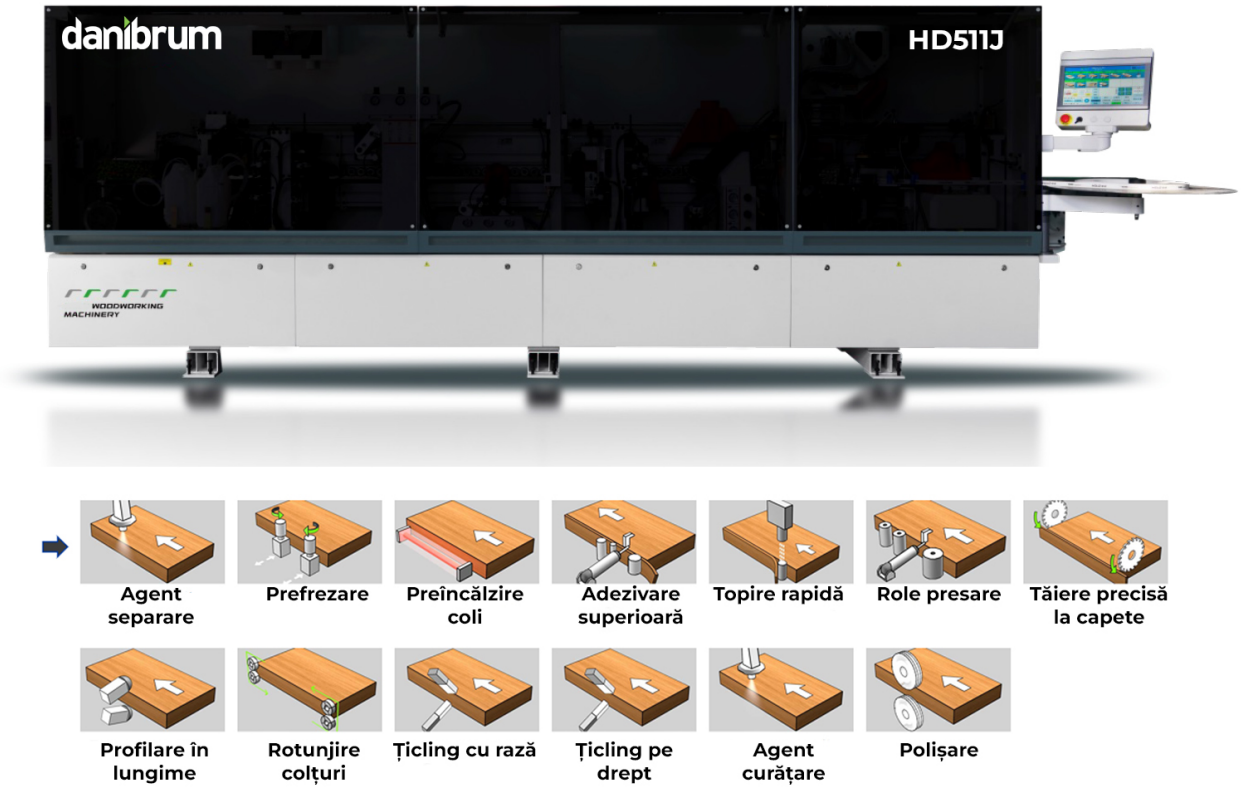


Mașini de aplicat cant automate, Utilaje industriale

Mașină de aplicat cant automată DANIBRUM HD511J

DANIBRUM HD511J se evidențiază prin viteza și stabilitatea procesului de aplicare a cantului, fiind o soluție profesională destinată atelierelor medii și mari care urmăresc productivitate ridicată și finisaje de calitate. Sistemele automate de reglaj și control simplifică operarea și reduc timpul necesar setărilor între diferite tipuri de panouri și canturi. Construcția robustă și grupurile de lucru stabile contribuie la obținerea unor muchii curate și uniforme, chiar și în regim intensiv de lucru. Sistemele de prefrezare, presare și finisare permit o aderență optimă a cantului și un aspect profesional al produsului final. Prin combinația dintre fiabilitate, eficiență și ușurință în utilizare, **DANIBRUM HD511J** reprezintă o soluție profesională eficientă pentru atelierele care doresc să își optimizeze fluxul de producție și să mențină un standard ridicat al finisajelor.

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

- Structură robustă complet închisă, realizată din oțel structural de înaltă rigiditate, proiectată pentru funcționare continuă în regim intensiv și stabilitate maximă în exploatare
- Cadru heavy-duty sudat și prelucrat pentru reducerea vibrațiilor și menținerea preciziei în timpul aplicării cantului
- Suprafață tratată anticoroziv și finisată prin vopsire industrială la temperatură ridicată pentru rezistență crescută în medii industriale solicitante
- Sistem CNC de ridicare electrică a grinzii de presare, care permite reglaje rapide și precise în funcție de grosimea panoului
- Reducerea timpilor de setare și optimizarea productivității în producția continuă
- Grindă de presare profesională ranforsată pentru stabilitate ridicată și distribuție uniformă a presiunii pe întreaga suprafață a piesei
- Masă de alimentare de 250 mm, perfect aliniată cu placa de ghidare pentru manipularea stabilă și sigură a panourilor
- Susținere optimă inclusiv pentru panouri lungi, grele sau de dimensiuni mari

- Sistem inteligent de evitare a decupajelor și crestăturilor, capabil să proceseze atât piese standard, cât și componente speciale cu geometrii complexe
- Comutare rapidă între modurile de lucru direct din interfața de control, fără reglaje complicate sau opriri lungi ale producției
- Sistem automat de detecție lipsă cant, care monitorizează permanent procesul și reduce riscul apariției rebuturilor
- Prefrezare profesională cu scule diamantate pentru calibrarea perfectă a muchiei înainte de aplicarea cantului
- Unitate prefrezare cu freze de Ø65 mm pentru eliminarea imperfecțiunilor rezultate în urma debitării și obținerea unei suprafețe perfecte de lipire
- Profilare în lungime cu scule diamantate pentru muchii precise, uniforme și rezistență ridicată în exploatare continuă
- Sistem de țicling și răzuire cu afișaj pentru reglaje rapide și control precis al finisajului muchiei
- Stabilitate ridicată a pieselor în timpul procesului pentru menținerea unei calități constante chiar și la viteze mari de avans
- Automatizare avansată pentru integrare eficientă în fluxuri moderne de producție industrială
- Construcție proiectată pentru reducerea timpilor morți, optimizarea productivității și creșterea eficienței generale a fabricii
- Soluție industrială dedicată fabricilor care urmăresc finisaje premium, productivitate ridicată și fiabilitate pe termen lung

Construcție mecanică și structură

- Platforma principală este realizată din **tablă de oțel structural sudată**, cu rigiditate ridicată și stabilitate excelentă în exploatare. Suprafața este tratată împotriva coroziunii și finisată cu vopsea rezistentă la temperaturi ridicate, conferind durabilitate și protecție pe termen lung în medii industriale.

Sistem de ridicare electrică a grinzi de presiune

- Grinda de presiune este acționată electric, ceea ce reduce efortul operatorului, minimizează erorile și crește precizia poziționării, contribuind la un flux de lucru mai rapid și eficient.

Unitate de adezivare cu rezervor superior

Unitatea de adezivare cu rezervor superior este proiectată pentru stabilitate termică, consum redus și o aplicare uniformă a adezivului, fiind esențială pentru calitatea finală a lipirii.

- Menține **temperatura constantă** a adezivului, **prevenind supraîncălzirea** și arderea acestuia în timpul ciclurilor lungi de producție.
- Asigură o **alimentare continuă** și **controlată**, eliminând variațiile de debit și îmbunătățind calitatea lipirii pe toată lungimea panoului.
- **Optimizează** consumul de adeziv, ceea ce reduce costurile operaționale în producția de serie.
- Facilitează **schimbarea rapidă** a adezivului, fiind ideală pentru ateliere care lucrează cu tipuri diferite de cant sau culori variate.
- Oferă uniformitate ridicată la aplicare, contribuind la o **linie** de **adeziv discretă** și un aspect final **premium** al **cantului**.

Unitate de presare a cantului

- Echiparea cu **patru role de presiune de diametru mare**, acționate de patru cilindri independenți, permite o presare fermă și uniformă a benzii de cant pe piesa prelucrată. Această configurație oferă stabilitate și o calitate constantă a lipirii, chiar și la viteze ridicate de avans.

Unități de prelucrare de înaltă precizie

Mașina este echipată cu un ansamblu complet de module de prelucrare, concepute pentru a asigura o aplicare a cantului la nivel industrial, cu finisaj perfect și repetabilitate ridicată.

- **Tăierea precisă la capete** elimină surplusul de bandă cant la începutul și sfârșitul piesei, oferind o margine curată și perfect aliniată.
- **Profilarea în lungime** aduce cantul la forma finală prin prelucrarea muchiilor superioare și inferioare, garantând contururi uniforme și fără bavuri.
- **Răzuirea (țiclingul)** îndepărtează micro-imperfecțiunile rămase după frezare, netezind perfect cantul.
- **Lustruirea finală (polish)** îmbunătățește aspectul vizual, eliminând urmele minore de adeziv și conferind cantului un finisaj curat și profesional.

Mecanisme de reglaj

- Toate mecanismele de reglaj sunt dotate cu **contoare mecanice de precizie**, ușor de citit și utilizat. Acest lucru permite setări rapide și precise, repetabilitate în producție și reduce dependența de operatori foarte calificați.

Riglă de aliniere cu ghidaje liniare

- Rigla de aliniere utilizează **ghidaje liniare cu patine** de calitate industrială, caracterizate prin durabilitate, rezistență la uzură și precizie ridicată. Aceasta reduce vibrațiile și îmbunătățește rezultatul final al procesului de aliniere și tăiere.

Sistem de avans și transmisie

- Reductorul de avans este unul **cu dantură durificată, de înaltă eficiență**, oferind o transmisie stabilă și un cuplu puternic pentru transportul pieselor. Această configurație este esențială pentru menținerea vitezei constante și pentru prelucrarea panourilor grele sau de mari dimensiuni.

Domenii de utilizare

- Producție de mobilier din PAL, MDF, HDF
- Linii industriale de fabricație pentru mobilier modular
- Ateliere orientate spre producție medie și mare
- Fabrici care necesită aplicare de cant la viteză ridicată și calitate constantă

Configurație standard

Sistem de control

- Afișare în timp real a curentului și tensiunii
- Monitorizare inteligentă a intrărilor și ieșirilor (I/O)
- Afișare coduri de eroare ale invertorului
- Numărare automată a canturilor
- Monitorizare inteligentă a invertorului

- Interfață inteligentă, ușor de utilizat

Aplicare cant pe piese decupate

- Comutare rapidă între aplicarea standard a cantului și prelucrarea pieselor cu decupaje speciale
- Activare direct din interfața de control printr-o singură comandă
- Sistem inteligent de evitare a decupajelor pentru protejarea muchiilor și menținerea calității finisajului
- Permite prelucrarea pieselor cu geometrii complexe și decupaje tehnice fără intervenții manuale suplimentare
- Asigură muchii uniforme, precise și stabile chiar și în zonele dificile de prelucrare

nizează productivitatea în fluxul de



Masă de alimentare extinsă

- Masa de alimentare este prelungită cu 250 mm și aliniată perfect cu rigla de ghidare, asigurând transportul stabil și precis al pieselor lungi.
- Această construcție contribuie la o alimentare mai uniformă a materialului și la creșterea acurateței în procesul de prelucrare.

Unitate prefrezare

- Garantează perpendicularitatea, prin frezarea posibilelor defecte ale canturilor, obținând astfel o lipire optimă între marginea vizată și folia de cant;
- Hotă de exhaustare independentă.
- Diametru freze de Ø65 mm.

Unitate pre-încălzire coli

- Unitatea de pre-încălzire panou cu infraroșu, este poziționată înainte de grupul de adezivare pentru a crea o temperatură cât mai optimă pentru lipirea cantului;
- Ideală pentru mediile umede sau reci.

Reglare electrică pe înălțime a grinzii de presare

- Control prin ecran tactil, necesitatea reglajelor manuale de înălțime.

Unitate de adezivare superioară EVA

- **Grup de adezivare: Pretopitor (Fast-Melter) + Rezervor superior de adeziv + Alimentare automată cu granule de adeziv**
- Permite utilizarea adezivilor EVA;
- Reduce efectul de carbonizare și vulcanizare cauzat de supraîncălzirea rășinilor din adezivi;
- Confortabil și ușor de înlocuit adezivul;
- Dizolvare și mixare particulelor de adeziv;
- Reglarea temperaturii se face de pe panoul de comandă;
- Garantează aderența perfectă între adeziv și coala de PAL;

Ghilotină pneumatică

- Ghilotină acționată pneumatic;
- Asigură tăierea grosieră rapidă și precisă, fiind controlată pneumatic și electric;
- Permite tăierea din role și baghete.

Role presoare

- Presarea puternică a cantului pe piesa de prelucrat datorită unității de presare de înaltă calitate;

- Rolele de presare beneficiază de regulator de presiune;
- Presiune de lucru - 5 – 2.5 bar.

Unitate de tăiere precisă la capete

- Asigură tăierea foliei de cant în partea frontală și posterioară a plăcilor, prin intermediul a 2 pânze independente, montate ghidaje liniare industriale;
- Fiecare unitate dispune de sistem de ghidare independent;
- Acționare pneumatică;
- Motoare independente pt fiecare pânză;
- Reglaje pneumatice poziționate ergonomic;
- Lubrifiere automată a sistemelor de ghidare.

Unitate de profilare în lungime

- Taie surplusul de cant de pe marginile superioare și inferioare, formând un **colț rotunjit (R)**.
- Asigură **muchii netede și perfect aliniate** cu suprafața panoului.

Unitate rotunjire colțuri

- Mod acționare - față, spate și două muchii drepte astfel încât să se obțină raza uniformă a cantului;
- Motoare de mare viteză pentru a asigura o frezare precisă a colțurilor;
- Dotate cu hote exhaustare independente pentru exhaustare optimizată, ce previne impactul negativ al așchiilor.

Țicling cu rază

- Unitatea de țicling are rolul de a prelucra marginile finisate anterior;
- Acesta finisează colțurile prelucrate anterior de grupul de profilare în lungime;
- Frezarea se realizează superior și inferior;
- Reglaj pneumatic cu comutare rapidă direct de pe ecran: permite activarea/dezactivarea rapidă a grupului;
- Elimină urmele lăsate de cuțitele frezelor și finisează raza (profilul R) rămasă în urma grupului de frezare fină (postfrezare), asigurând o suprafață perfect netedă.

Țicling pe drept + sistem pulverizare agent antistatic

- Îndepărtează excesul de adeziv, obținând o margine perfect cântuită;
- Agentul antistatic diluează posibilul adeziv prezent pe melamina panoului, care va fi eliminat ulterior prin operațiunea de polișare.

Unitate de polișare

- Unitatea de polișare este locul unde marginile beneficiază de finisarea finală;
- Motoare independente;
- Periile conlucrează concomitent, oscilând înainte și înapoi pentru a utiliza uniform discurile textile;
- Reglaje rapide și facile;
- Împreună cu soluțiile pentru curățarea surplusului de adeziv, periile de polișare asigură un rezultat final perfect.

Dispozitive de protecție

- Dispozitiv de protecție alimentare succesivă, acționat pneumatic. Acesta împiedică alimentarea accidentală, care poate cauza avarii semnificative asupra unităților de lucru;
- Acesta monitorizează automat operațiile și asigură utilizarea în siguranță a mașinii;
- Butoane de urgență fizice.

Reductor bandă transportoare

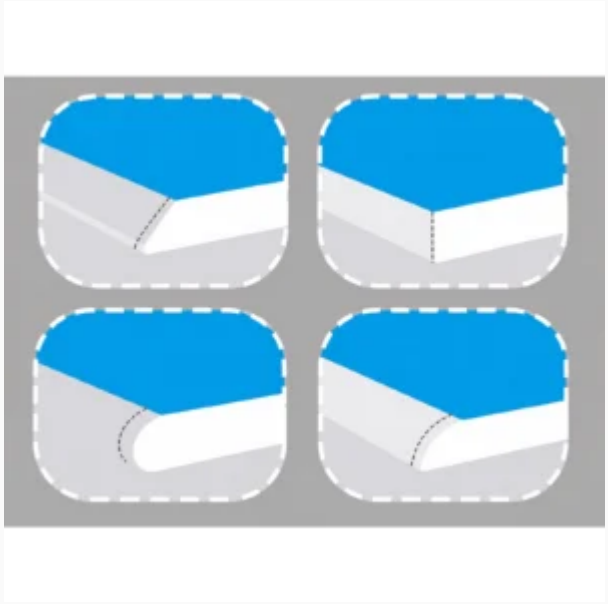
- Asigură operarea stabilă a benzii transportoare printr-un motor puternic;
- Poziționat în partea de descărcare a agregatului.

Extensie masă laterală avans piese lungi sau late

- **Role de sprijin cauciucate** montate în partea frontală și posterioară a grinzilor de susținere.
- Acestea **protejază panourile împotriva zgârierii** la intrare și la ieșirea din mașină, menținând calitatea finisajului.

Cântuire margini cu forme rotunjite

- Panourile cu geometrii diferite pot fi ajustate prin frezare de contur pentru o îmbinare precisă și o finisare corectă a muchiei.



Atribute produs

- **Producător:** DANIBRUM - România
- **Grosime cant minim / maxim:** 0.4 - 3 mm
- **Grosime panou:** 10 - 60 mm
- **Dimensiune minimă a piesei de lucru:** 120 mm
- **Lățime minimă coală PAL:** ≥60mm
- **Magazie material cant:** din rolă și baghete
- **Retezare grosieră din rolă:** cu ghilotină pneumatică
- **Unitate de țicling cu rază:** da
- **Unitate de țicling drept:** da
- **Unitate de finisare cu perii:** da
- **Viteză de avans:** 14 - 20 - 23 m/ min
- **Presiune necesară aer comprimat:** 6 bar
- **Tensiune de alimentare:** 400 V – 3 Phase – 50 HZ
- **Model:** HD511J

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

Str. Crinului 15, Jud. BACĂU, Loc. COMĂNEȘTI