

Circulare automate de retezare

Circular automat de retezare și optimizare cu tăiere la unghi DANIBRUM REXA 603

Circular automat de retezare cu optimizare acționat CNC - indispensabil pentru producătorii de mobilier și tâmplărie personalizată, fiind utilizat la debitarea **materialelor pentru mobilier, pardoseli, panouri lamelare, plăci cu dinți (finger-joint), rame pentru uși, elemente pentru canapele și paturi, rame de ferestre, mese și scaune**, precum și pentru tăierea tuturor tipurilor de lemn masiv.

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

Caracteristici principale:

- Funcția de optimizare completă permite atingerea celui mai ridicat randament de material, cu un consum minim de resurse.
- La retragerea tijei de împingere, suprafața panoului este scanată pentru a marca liniile și lungimea, informațiile fiind transmise către computerul de comandă pentru optimizare. Mașina dispune de **5 moduri de tăiere predefinite**, cu suport pentru importul listelor de materiale din fișiere **Excel**.
- Acest echipament oferă **un raport cost-eficiență excelent**, iar precizia reală de măsurare a dimensiunilor de debitare este de **±0,1 mm**.
- **Cinci moduri de tăiere adaptabile la diverse condiții de lucru din fabricile de mobilă**
- **Mod de tăiere cu defecte -** Operatorul marchează manual pe piesă poziția de tăiere, iar utilajul identifică automat linia trasată. Această funcție este destinată în special **selecției materialelor direct în producție**, păstrând piesele finite de calitate pentru utilizare ulterioară.
- Echipamentul este dotat cu **senzori de ultimă generație SICK (Germania)**, care pot recunoaște marcajele liniare, lungimea lemnului și poziția defectelor în doar **1/1000 secunde**.
- Procesul este simplu și eficient: prima piesă este scanată de utilaj, iar operatorul marchează manual defectele sau zonele care trebuie eliminate. Pe baza acestor date și a listei de debitare predefinite,

computerul utilajului generează automat planul de tăiere. După emiterea listei de debitare, operatorul doar marchează defectele pe lemn, iar **calculul și execuția tăieturilor sunt realizate complet automat**, fără intervenții suplimentare.

În fabricile de mobilier din lemn masiv și producție de uși pentru dulapuri din panouri, utilajul permite **tăierea la lungime fixă cu selecția și eliminarea nodurilor sau defectelor**, utilizând rigle de precizie. Procesul se realizează **automat, într-o singură etapă**: scândurile brute sunt introduse direct, mașina scanează și măsoară lungimea, marchează defectele (noduri, crăpături) și calculează, pe baza listei de debitare, cel mai bun plan de tăiere pentru maximizarea randamentului. Comparativ cu debitarea manuală – unde operatorul trebuie să măsoare cu ruleta, să decidă cum să taie și să ajusteze opritoarele – eficiența este de câteva ori mai mare. Un singur utilaj poate înlocui complet **3–4 circulare de optimizat manuale** , crescând randamentul de material cu **5–10%**. Economiile obținute la costurile de muncă și material justifică integral investiția în mașină. Funcția permite importul unei **liste de debitare mixte**, care poate fi introdusă manual direct în utilaj sau pregătită de biroul tehnic sub formă de **task list** și încărcată prin USB sau rețea, în format **Excel**. Nu există limită privind numărul de articole din listă, iar optimizarea pentru până la 100 de specificații diferite se face fără presiune de calcul. Tabelele de materiale pentru fiecare comandă pot fi salvate și reutilizate oricând pe orice computer. Echipamentul este dotat standard cu **imprimantă de coduri de bare/QR**, astfel încât materialele pot fi identificate încă din etapa de pregătire, facilitând gestionarea digitală a producției. În plus, utilajul dispune de **funcție de statistică a datelor**: după o perioadă de utilizare, sistemul generează rapoarte privind consumul de material, oferind o imagine clară asupra necesarului și optimizând relația cu furnizorii de materii prime.

- **Noul sistem de aliniere cap la cap** asigură dimensionare și debitare precisă, eliminând necesitatea procesului de tăiere cu cap dublu. Utilajul oferă **eficiență ridicată**, nu necesită reglaje suplimentare și poate răspunde rapid diverselor sarcini de producție.
- Conform feedback-ului din producție, acest sistem poate **înlocui volumul de lucru a 2–3 fierăstraie circulare cu masă mobilă**, atingând un nivel de siguranță superior. Precizia obținută este **comparabilă cu cea a circularului cu masă mobilă**, însă fără a impune cerințe speciale operatorilor. În plus, costurile salariale se reduc

considerabil față de cele asociate operatorilor de circulare clasice.
- Funcția special concepută de **pre-poziționare a materialului rezidual** permite stivuirea și repoziționarea automată a resturilor în intervalul de lățime și grosime suportat de mașină, atingând astfel **cea mai mare eficiență de prelucrare**.

Sistem de ghidare profesionale

- Asigură poziționarea precisă și stabilă.
- Rezistență sporită în regim de lucru heavy duty.
- Nu necesită mentenanță specializată.

Senzori de măsurare germani

- Fiecare tăietură este precisă datorită senzorilor de măsurare germani SICK.

Funcție specială de pre-poziționare a materialului rezidual

- Designul dedicat permite repoziționarea și suprapunerea resturilor de material în intervalul de lățime și grosime acceptat de mașină.
- Această funcție optimizează fluxul de lucru și contribuie la atingerea **unei eficiențe maxime de prelucrare**.
- Permite suprapunerea și repoziționarea resturilor în intervalul de lățime și grosime acceptat de utilaj, ceea ce conduce la atingerea eficienței maxime de prelucrare.

Sistem automat de ungere cu temporizare

- În modul automat, sistemul lubrifiază la intervale prestabilite, asigurând funcționarea lină și reducerea uzurii componentelor în timp.

Dispozitiv de presare în 3 puncte

- Sistemul de presare fixează piesele în 3 puncte distincte, garantând o stabilitate optimă și menținerea precizie în prelucrare.

Imprimantă de coduri de bare

- Echipamentul este dotat standard cu **imprimantă pentru coduri de bare și coduri QR**, care permite identificarea materialelor încă din

etapa de pregătire. Această funcție facilitează trasabilitatea și aduce un plus de eficiență în **managementul digital al producției**.

Servomotoare absolute DELTA

- Utilajul este echipat cu servomotoare DELTA de înaltă precizie, care elimină necesitatea revenirii la poziția inițială după oprire sau repornire, crescând astfel eficiența și fiabilitatea procesului de lucru.

Control pneumatic tijă împingere

- Mișcarea de ridicare și coborâre a tijei de avans este controlata prin cilindri pneumatici, asigurând un proces de alimentare stabil și eficient.

Rezervor inter de aer comprimat

- Echipat cu un rezervor de aer integrat, care menține presiunea stabilă în timpul funcționării, garantând performanță constantă și fiabilă.

Atribute produs

- **Producător:** DANIBRUM - România
- **Diametru pânză (Ø):** 455 mm
- **Lungime maximă de tăiere:** 4000 mm, opțional mai mare
- **Tip masă de lucru:** platformă plană
- **Lățime maximă de tăiere:** 10 - 250 mm
- **Grosime de tăiere:** 10 - 90 mm
- **Capacitate minimă de tăiere:** 30 x 10 mm
- **Capacitate maximă de tăiere:** 230 x 40 mm
- **Viteză de avans:** 0 - 60 m/ min
- **Putere motor pânză:** 7.5 kW
- **Putere servomotor avans:** 0.75 kW
- **Turație pânză principală:** 3600 rpm
- **Putere totală instalată:** 8.25 kW
- **Presiune aer comprimat:** 6 - 8 bar
- **Diametru hotă de exhaustare (Ø):** 100 mm
- **Tensiune de alimentare:** 400 V – 3 Phase – 50 HZ

- **Dimensiuni de gabarit:** 6770 x 950 x 1750 mm
- **Greutate:** 1000 Kg
- **Model:** REXA-603

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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