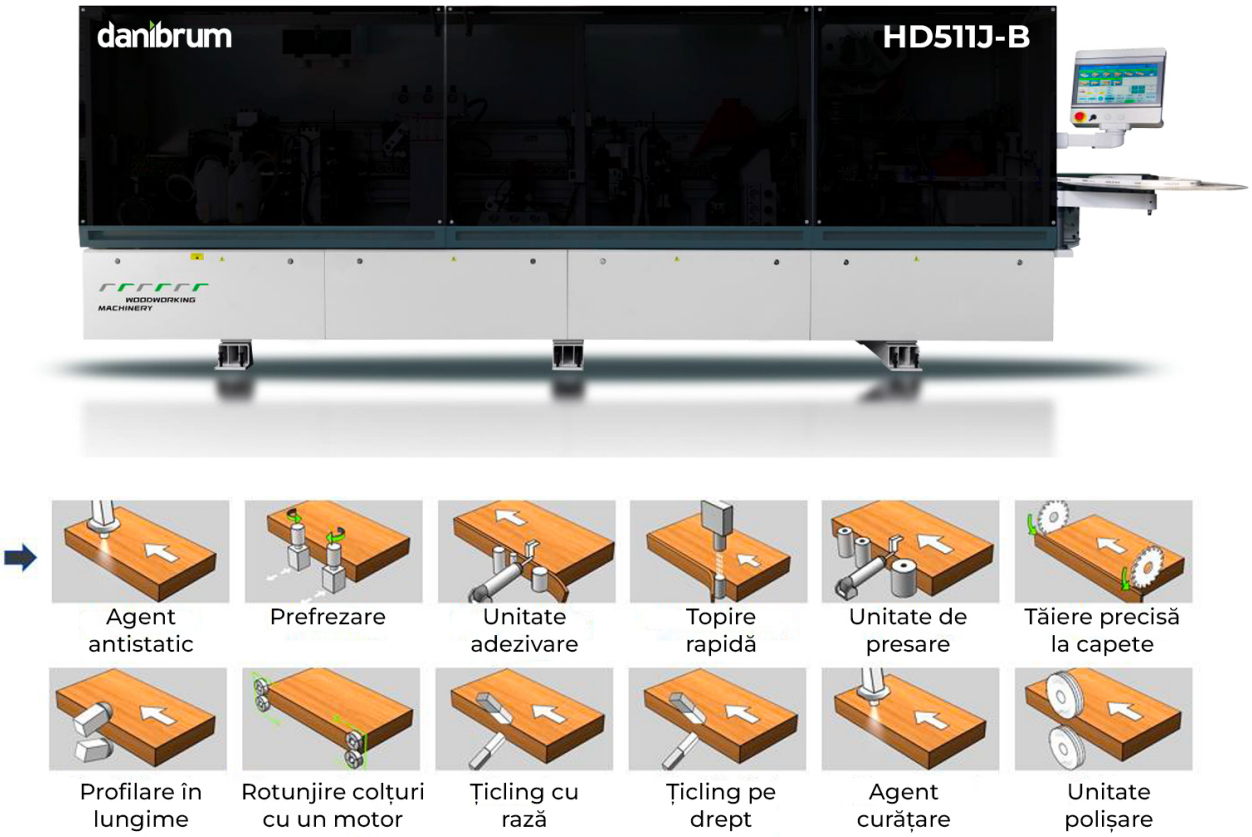



Mașini de aplicat cant automate, Utilaje industriale

# Mașină de aplicat cant automată DANIBRUM HD511J-B

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

## Descriere

**DANIBRUM HD511J-B** se evidențiază prin viteza și stabilitatea procesului de aplicare a cantului, fiind o soluție 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-B** reprezintă o soluție profesională eficientă pentru atelierele care doresc să își optimizeze fluxul de producție și să mențină un standard ridicat al finisajelor.

- 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
- Susținere optimă inclusiv pentru panouri lungi, grele sau de dimensiuni mari
- 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 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
- Unitatea de rotunjire colțuri cu un singur motor, asigură frezarea colțurilor panourilor prelucrate
- Sistem de țicling și răzuire cu afișaj pentru reglaje rapide și control precis al finisajului muchiei
- Automatizare avansată pentru integrare eficientă în fluxuri moderne de producție
- Construcție proiectată pentru reducerea timpilor morți, optimizarea productivității și creșterea eficienței generale a fabricii

**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

**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.

**Dispozitiv pulverizare agent separare**

- Previne contaminarea suprafeței panoului cu adeziv termofuzibil după aplicarea adezivului.

**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;

**Alimentare automată cu granule de adeziv**

- Sistemul de alimentare automată cu granule de adeziv permite încărcarea unei cantități de până la **10 kg** de granule, asigurând continuitate în procesul de lucru și reducând necesitatea intervențiilor frecvente ale operatorului.

**Ghilotină pneumatică**

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

**Unitate de presare**

- Presarea puternică a cantului pe piesa de prelucrat datorită unității de presare de înaltă calitate;
- O rolă pretensionată, plus încă 3 role libere;
- Rolele de presare beneficiază de regulator de presiune;
- Presiune de lucru - 5 – 2.5 bar.
- Fiecare rolă din oțel este echipată cu o racletă pentru adeziv pentru îndepărtarea rapidă a surplusului de adeziv aderent pe rolele presoare; rola din silicon asigură o presare mai fermă.

**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**

- Construcție rezistentă și extrem de robustă;
- Frezare fină pentru margini înclinate și rotunjite
- Reglaje ușor vizibile și facil de operat;
- Motoare independente pentru fiecare freză;
- Design dublu pentru adaptare la apăsarea unui buton;
- Freze de finisare fină;
- Dotate cu hote exhaustare independente pentru exhaustare optimizată, ce previne impactul negativ al așchiilor.

**Unitate rotunjire colțuri cu un singur motor**

- Unitatea de rotunjire a colțurilor realizează rotunjirea / teșirea celor patru colțuri ale panoului, oferind un aspect uniform, neted și estetic.

**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**

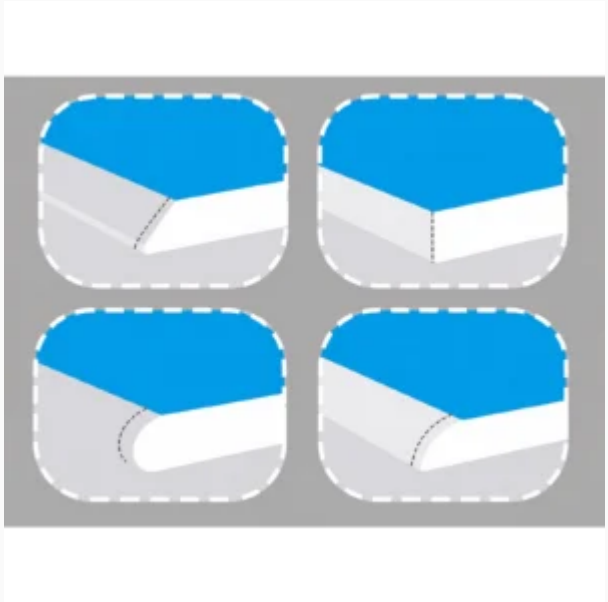
- Asigură operarea stabilă a benzii transportoare printr-un motor puternic;
- Poziționat în partea de descărcare a agregatului.

**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:** 8 - 12 m/ min
- **Presiune necesară aer comprimat:** 6 bar
- **Tensiune de alimentare:** 400 V – 3 Phase – 50 HZ
- **Model:** HD511J-B

**Vezi produsul pe site**

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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