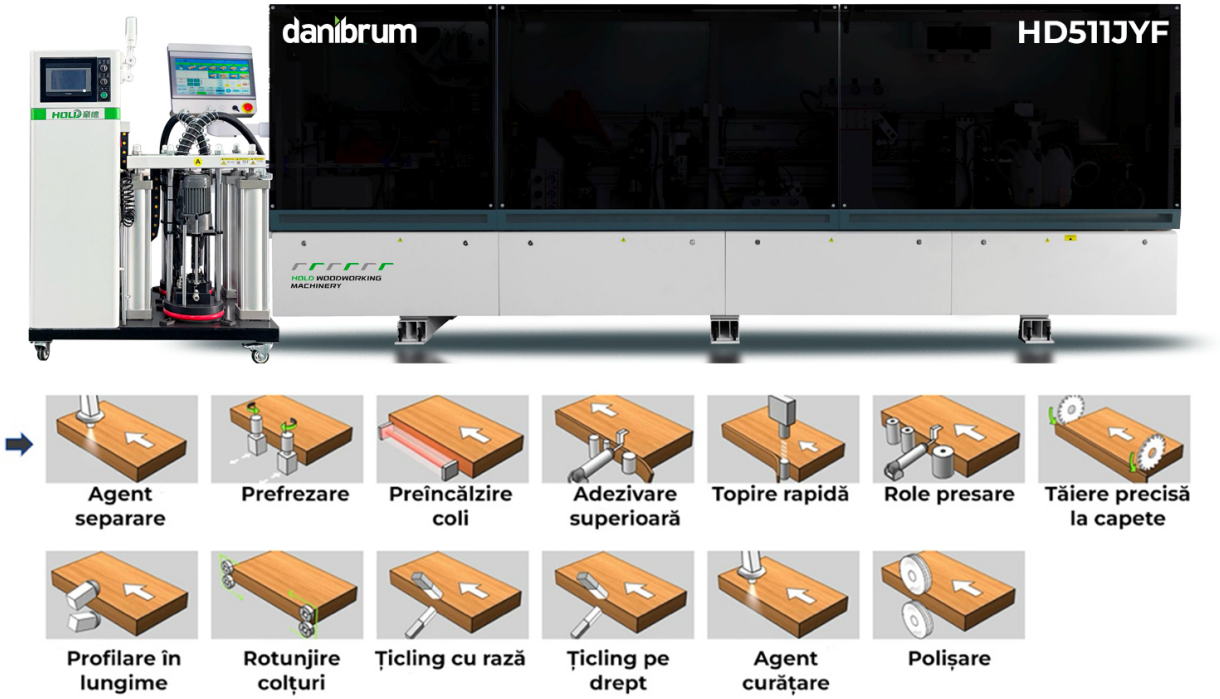


Mașini de aplicat cant automate, Utilaje industriale

Mașină de aplicat cant automată cu sisteme de adezivare EVA + PUR și încărcare pe partea stângă DANIBRUM HD511JYF

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

DANIBRUM HD511JYF este o mașină de aplicat cant, configurată cu **direcție de lucru pe stânga**, proiectată pentru ateliere și fabrici de mobilier care au nevoie de productivitate ridicată, reglaje rapide și finisaje constante. Utilajul integrează operații complete de pregătire, adezivare și finisare a cantului. Construcția complet închisă, realizată din oțel structural de înaltă rigiditate, oferă stabilitate în exploatare și rezistență în regim intensiv. Cadrul este tratat anticoroziv și finisat prin vopsire industrială la temperatură ridicată, pentru durabilitate în medii de lucru solicitante. Adezivul termofuzibil **PUR** oferă o lipire foarte rezistentă și durabilă, fiind recomandat pentru mobilier și panouri expuse la umiditate, variații de temperatură sau solicitări ridicate. După întărire, adezivul PUR formează o legătură puternică și stabilă, cu rezistență superioară față de adezivii convenționali EVA.

- Grinda de presare cu ridicare electrică permite reglaje rapide și precise în funcție de grosimea panoului, reducând efortul operatorului. Masa de alimentare extinsă cu **250 mm**, aliniată cu placa de ghidare, asigură transport stabil pentru panouri lungi.
- Unitatea de prefrezare cu freză diamantată de **65 mm** îndepărtează imperfecțiunile de pe muchia panoului înainte de aplicarea cantului. Adâncimea maximă recomandată de frezare este de **≤ 1 mm**, pentru pregătirea corectă a suprafeței de lipire. Unitatea de încălzire a panoului contribuie la o aderență mai bună atunci când temperatura de lucru este scăzută.
- Sistemul de aplicare adeziv include pre-topire rapidă, container cu schimbare rapidă și alimentare automată cu granule. Cantitatea de adeziv este controlată eficient, iar distribuția uniformă contribuie la o lipire puternică și la o linie de cant curată.
- Sistem de adezivare cu PUR.
- Unitatea de presare utilizează role din oțel prevăzute cu răzuitoare pentru îndepărtarea adezivului depus, iar roata din silicon asigură o

presare fermă a benzii de cant pe panou.
- Tăierea precisă la capete se realizează cu 2 motoare ce culisează pe ghidaje liniare, patine și lubrifiere automată, pentru precizie ridicată și durabilitate. Poziționarea pneumatică permite prelucrarea stabilă inclusiv a panourilor scurte sau groase.
- Profilarea în lungime fină pneumatică formează profilul rotunjit tip **R** pe partea superioară și inferioară a cantului. Sistemul dispune de reglaj rapid din ecran și funcție de evitare a găurilor de balama de **35 mm**.
- Unitatea de rotunjire a colțurilor realizează teșirea celor patru colțuri ale panoului, iar unitatea de ticling elimină urmele de frezare și finisează profilul pentru o suprafață netedă. Ticlingul pe plan drept flexibil și dispozitivul pentru pulverizare agent de curățare îndepărtează surplusul de adeziv și reziduurile, iar unitatea de polișare oferă un finisaj final curat.
- Sistemul de control oferă afișare în timp real a curentului și tensiunii, monitorizare inteligentă I/O, afișare coduri de eroare pentru invertor, contorizare automată a pieselor și o interfață intuitivă pentru operator.

Dotări și avantaje principale

- Structură complet închisă, din oțel structural de înaltă rigiditate.
- Cadru tratat anticoroziv și vopsit industrial la temperatură ridicată.
- Ridicare electrică a grinzii de presare.
- Masă de alimentare extinsă cu **250 mm**.
- Sistem de evitare a decupajelor, cu schimbare rapidă din ecran.
- Sistem de alarmă lipsă bandă de cant.
- Prefrezare cu freză diamantată de **65 mm**.
- Adâncime maximă recomandată de prefrezare: **≤ 1 mm**.
- Încălzire panou pentru îmbunătățirea aderenței.
- Aplicare adeziv cu pre-topire rapidă.
- Container de adeziv cu schimbare rapidă.
- Sistem de adezivare cu PUR.
- Alimentare automată cu granule de adeziv.
- Presare cu role din oțel și rolă din silicon.
- Tăiere precisă la capete cu ghidaje liniare și lubrifiere automată.
- Profilare în lungime fină pneumatică, cu reglaj rapid din ecran.
- Funcție de evitare a găurilor de balama de **35 mm**.
- Rotunjire colțuri pentru finisaj estetic.
- Prelucrare panouri cu forme diferite.

- Țicling cu rază pneumatic pentru eliminarea urmelor de frezare.
- Țicling pe plan drept flexibil și dispozitiv pentru pulverizare agent de curățare.
- Polișare pentru finisaj curat și neted.
- Motor cu reductor pentru funcționare stabilă.
- Sistem oscilant pentru alimentarea fluentă a benzii de cant.
- Control inteligent cu monitorizare I/O, coduri de eroare și contorizare piese.

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
- Reduce timpul de setare și optimizează productivitatea în fluxul de producție.

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.

Reglare electrică pe înălțime a grinzii de presare

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

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.

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.

Unitate de adezivare superioară EVA + PUR

- **Grup de adezivare: Pretopitor (Fast-Melter) + Rezervor superior de adeziv + container cu schimbare rapidă + Alimentare automată cu granule de adeziv**
- Cantitatea de adeziv este controlată precis, având o conductivitate termică optimă, funcționare stabilă, aplicare uniformă, aderență sporită și un efect perfect de finisare/etanșare a cantului.
- Sistemul cu alimentare superioară a granulelor EVA asigură un flux constant al adezivului, reduce riscul de blocare și oferă o topire uniformă pentru aplicarea precisă a cantului.
- Sistemul permite schimbarea rapidă a containerului de adeziv, în funcție de cerințele de lucru ale clientului.
- Sistem pentru topirea și alimentarea controlată a adezivului PUR, utilizat pentru obținerea unei lipiri puternice și uniforme.

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;
- 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

- 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

- 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;
- Funcție de evitare a găurilor de balama permite prelucrarea pieselor prevăzute cu găuri de 35 mm;
- Elimină urmele lăsate de cuțitele frezelor și finisează raza (profilul R) rămasă în urma grupului de profilare în lungime, 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;
- Atunci când sistemul detectează lipsa benzii de cant, emite o alarmă și afișează o notificare pe ecranul superior;
- Butoane de urgență fizice.

Reductor bandă transportoare

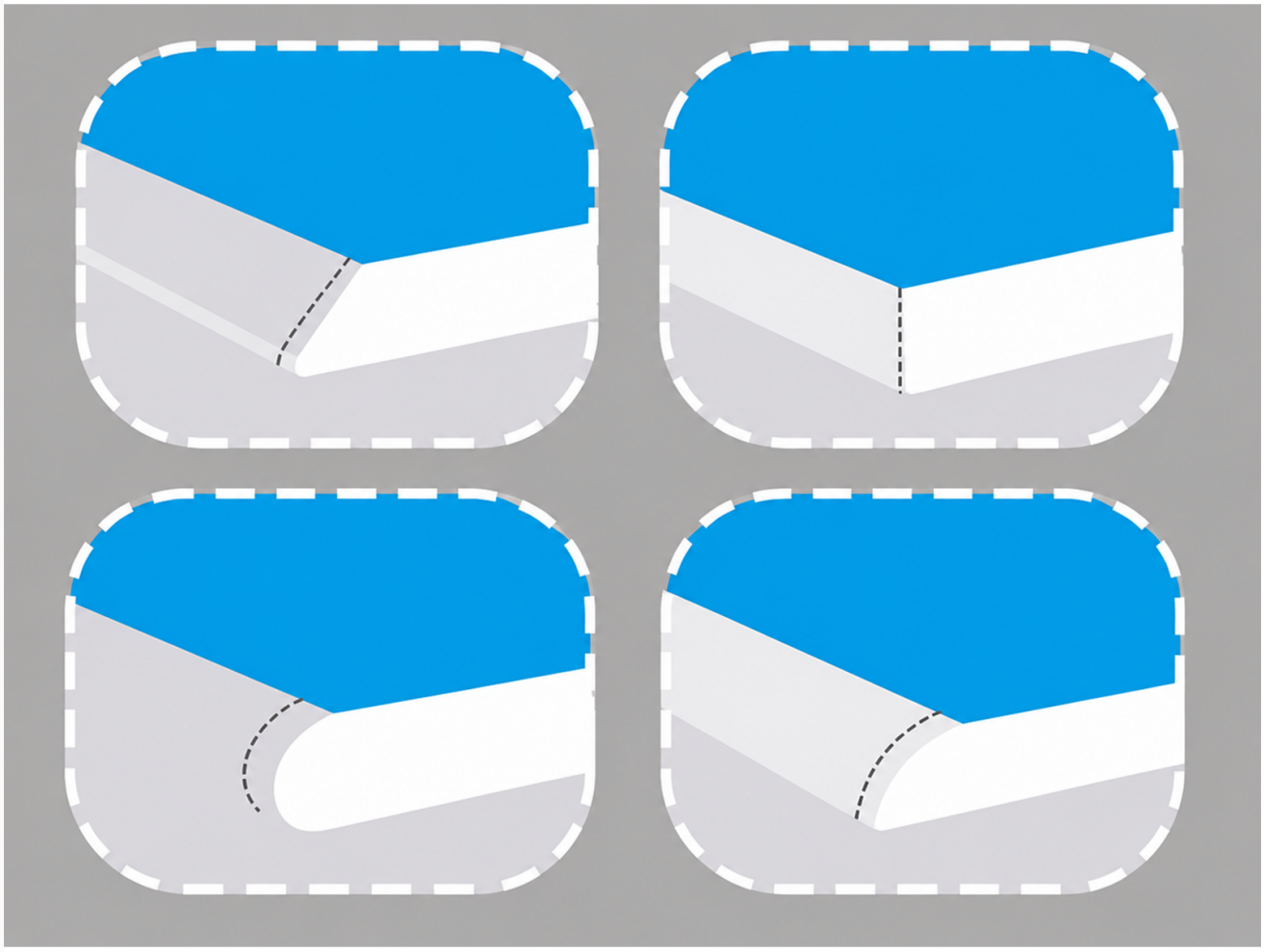
- Asigură operarea stabilă a benzii transportoare printr-un motor puternic;
- Poziționat în partea de descărcare a agregatului.

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.



Sistem oscilant extensie cu role

- Sistem de tip oscilantă asigură manipularea rapidă și facilă a extensiei cu role pentru piesele de mari dimensiuni.

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 ticling cu rază:** da
- **Unitate de ticling drept:** da
- **Unitate de finisare cu perii:** da
- **Unitate de adezivare:** EVA, PUR
- **Viteză de avans:** 14 - 20 - 23 m/ min
- **Presiune necesară aer comprimat:** 6 bar
- **Tensiune de alimentare:** 400 V – 3 Phase – 50 HZ
- **Model:** HD511JYF

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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