

Prese elemente curbate

Presă pentru elemente curbate cu presare unidirecțională și încălzire C.I.F DANIBRUM PEC.IF 3000x1250x1500-150

Capacitate mare prin cicluri de presare scurte. Tehnologie de încălzire inteligentă prin curenți de înaltă frecvență pentru o uscare uniformă a adezivului pe toata grosimea materialului.

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

Curenți de înaltă frecvență (C.I.F)

În timpul folosirii **curenților de înaltă frecvență**, piesa de prelucrat este expusă unui câmp de stres de înaltă frecvență. Moleculele de apă din acest domeniu sunt stimulate să oscileze, similar principiului unui cuptor cu microunde. Conținutul ridicat de umiditate duce la o încălzire și evaporare mai rapidă a apei și prin aceasta, la o întărire mai rapidă a adezivului. Lemnul utilizat (lemn masiv și material lemnos) trebuie să prezinte o umiditate mai mică între 5-12% pentru a fi potrivit pentru proces. Ca și în cazul umidității mai mari, se pierde prea multă energie din cauza încălzirii lemnului și prin creșterea temperaturii se creează tensiuni în interiorul lemnului.

Avantajele utilizării CIF în comparație cu metodele tehnice convenționale

- se întărește aproximativ de două ori mai repede decât dacă ar fi făcut cu agent termic

- fără post-întărire, întreaga lipire este întărită direct după presare

- reducerea pericolului de fisurare și deformare prin încălzirea redusă a lemnului

- eficiență, mai ales cu elemente groase

Presele pentru elemente curbate sunt ideale pentru îndoirea și curbarea lemnului multistrat. Sistemul folosit pentru îndoirea lemnului este cel compus din presa și generatorul de înaltă frecvență, care se bazează pe utilizarea curenților electrici alternativi de înaltă frecvență. Față de alte sisteme, acesta are mai multe avantaje precum: productivitatea mai mare, calitatea mai bună a produsului finit și consumul redus de energie (contrar aparențelor, având în vedere că presele au putere instalată mare).

Experiența producătorului dobândită în decursul anilor, cercetării si colaborării cu marii producători de mobilier, mese si scaune, calitatea

componentelor utilizate în construcția preselor, tehnologiile de ultimă oră utilizate în construcția acestora și expertiza în proiectare sunt argumentele ce fac ca această presă sa fie alegerea ideală.

DETALII CONSTRUCTIVE – configurarea componentelor

Cilindri Hidraulici: cilindru hidraulic pentru sarcini grele, cu inel de etanșare secundar de înaltă presiune și inel de etanșare primar de joasă presiune.

- Inel de etanșare: cauciuc cu fluor importat, produs de Taiwan Hansheng, cu rezistență la temperaturi ridicate de până la 200 de grade

Durata de viață a inelului de etanșare este mult extinsă datorită inelelor de cauciuc cu fluor, produse de Taiwan, cu rezistență la temperaturi ridicate de până la 200 de grade

Structura presei este realizată din oțel de înaltă calitate, sudat, detensionat si sablat. Calitatea și detalii de vopsire sunt garantate de cele 11 procese pentru a rezulta un produs estetic și rezistent în exploatare.

Cadrul mașinii are o precizie ridicată de prelucrare pentru a asigura calitatea prelucrării pieselor îndoite.

Prelucrat în centre de prelucrare CNC, procesat în întregime pentru a asigura acuratețea producției

(Paralelismul meselor superioare și inferioare ale au o toleranță de <0,1 mm, iar planeitatea meselor este <0,03 mm)

Întregul cadru este detensionat de un cuptor electric pentru a elimina stresul de pe cadru.

Modul de comandă și gestionare a al presiunii de presare

Se folosesc pompe duble, printre care (pompa de joasă presiune: Taiwan, pompă de înaltă presiune: Italia), controlul presiunii este stabil, mai ales atunci când presiunea trebuie ajustată la o presiune mai mică de 6Mpa, presiunea necesară poate fi setată direct pe manometrul electric, astfel presiunea poate fi controlată cu precizie, iar impactul presiunii este mai mic de 0,2-0,3 MPA.

Sistem unic de împământare

Sistemul de împământare necesită ca rezistența de împământare să fie mai mică de 4 ohmi. Sistemul de împământare este un factor cheie pentru funcționarea stabilă a echipamentului.

Sistemul de împământare adoptă măsuri duble pentru a asigura efectul de împământare. A fost adaugată protecție electromagnetică pe mesele de lucru superioare și inferioare ale întregii prese, precum și pe laterale presei și sunt conectate pentru a forma un inel. Sistem de ecranare electromagnetică în formă inelară, ce reduce foarte mult radiațiile electromagnetice. Acest sistem nu a fost instalat de alți producători din țară și din străinătate, iar stabilitatea funcționării echipamentului a fost mult îmbunătățită.

Prin acest sistem de împământare sunt evitate interferențele și deteriorarea componentelor electrice.

În al doilea rând, o întreagă placă de împământare este așezată sub generatorul de înaltă frecvență. Zona de împământare este mare, iar efectul de împământare este foarte bun.

Atribute produs

- **Producător:** DANIBRUM - România
- **Lățime de lucru masă superioară:** 3200 x 1250 mm
- **Lățime de lucru masă inferioară:** 3300 x 1250 mm
- **Cursă pistoane:** 800 mm
- **Distanța maximă dintre mesele de lucru superioare și inferioare:** 1500 mm
- **Presiune nominală a sistemului:** 250 bar
- **Presiune totală nominală:** 150 bar
- **Putere maximă de intrare:** 40 KVA
- **Putere maximă de ieșire:** 30 kW
- **Frecvența de lucru:** 6.78 MHz
- **Mod de ieșire:** una sau două ieșiri alternative

- **Tensiune de alimentare:** AC 380V
- **Tub electronic:** FU-924FA
- **Tensiunea filamentului:** 10V
- **Metoda de rectificare:** redresor cu punte trifazat
- **Metoda de răcire a tubului electronic:** răcire cu aer
- **Puterea transformatorului:** 42 KVA
- **Modul de acordare:** reglaj manual condensator de vid
- **Metoda de protecție:** pierdere de fază, răcire cu aer, supracurent, ușă deschisă
- **Dimensiuni de gabarit:** 5580 x 2340 mm
- **Greutate:** 6397 kg

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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