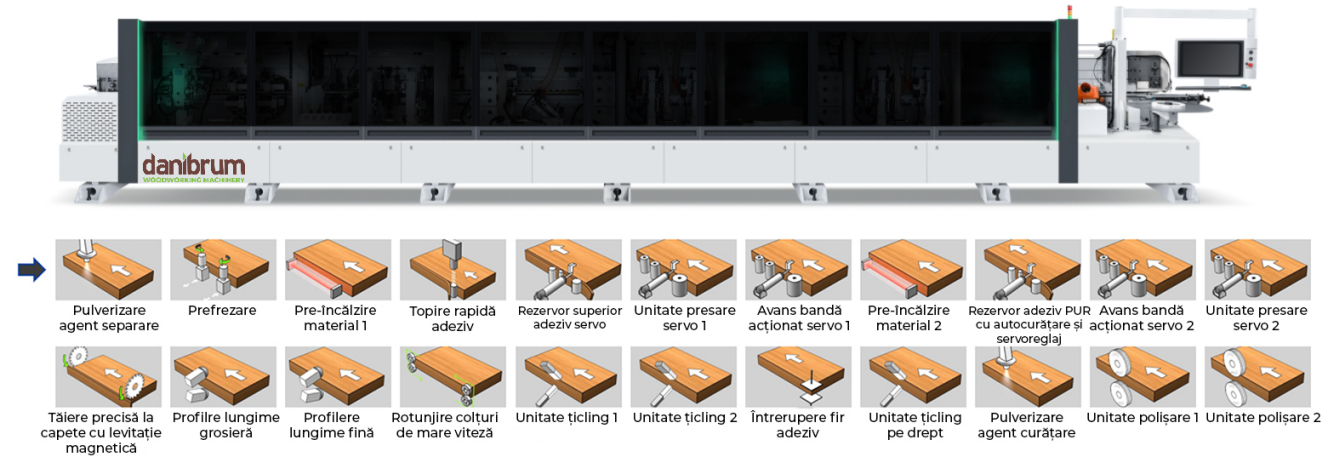


Mașini de aplicat cant automate

Mașină automată de aplicat cant cu reglaje servo electrice industrială DANIBRUM V5

V5 se distinge prin eficiența și viteză în cântuire, optimizând procesul prin reglajele servo, oferind o soluție complet automatizată, dezvoltată pentru prelucrarea industrială de înaltă precizie a panourilor din PAL, MDF sau alte materiale compozite. Concepută pentru linii de producție industriale, această mașină integrează **sisteme servoelectrice** în toate punctele critice de reglaj, oferind **repetabilitate, viteză și adaptabilitate superioare** în schimbarea comenzilor sau a tipului de material.

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

- Cadrul mașinii este construit din plăci de oțel structural de înaltă rezistență, sudate împreună, oferind o rezistență și stabilitate sporite. Suprafața este tratată împotriva ruginii și vopsită cu vopsea rezistentă la temperaturi înalte;
- 4 coloane de ridicare robuste pentru o operare sigură;
- Grindă de presare dublă cu sisteme de culisare industriale integrate;
- Sistemul folosește două unități de pre-topire a adezivului făcând lipirea mult mai eficientă și rapidă, păstrând totodată proprietățile adezivului;
- Mașina este dotată cu sistem de aplicare adeziv de tip EVA; **Opțional** poate fi adăugat un sistem de aplicare adeziv de tip PUR;
- Pentru plăcile cu folie de protecție unitate de curățare pe suprafață se poate dezactiva, apăsând doar un buton;
- Tăiere precisă la capete cu levitație magnetică, de înaltă precizie;
- Permite aplicarea cantului pe elemente înguste 60 x 120 mm;
- Bandă de avans cu textură industrială Caterpillar;
- Bandă de avans superioară cauciucată, continua, ce asigură o presare eficientă, fără a deteriora melamina panourilor prelucrate;
- Două unități de țicling cu raze diferite;
- Schimbare rapidă între grosimile canturilor; afișarea grosimii pe displayul panoului de comandă;

- Grupul de frezare superioară și inferioară a surplusului de cant folosește două grupuri de frezare, pentru frezare grosieră și frezare fină cu rază;
- Sistemul de alimentare și avans se face cu sistem dublu antrenat;
- Frezarea pe capete și colțuri este efectuată cu 4 motoare;
- Dotată standard cu două unități de preîncălzire panouri;
- Dispozitive de pulverizare agent separare și antistatic;
- Vizibilitate foarte bună asupra tuturor grupurilor, pentru operațiile de întreținere;
- Panou de control cu interfață touch-screen și iconițe grafice specifice fiecărui grup;
- Butoane fizice de urgență amplasate în puncte cheie ale mașinii;
- Componente electronice de calitate, stabile și corect corelate pentru a oferi un regim de lucru performant și coerent;
- Construcție foarte solidă, specifică utilajelor industriale.
- În comparație cu grinda de presare simplă, cea dublă asigură o presare crescută și stabilitate în timpul prelucrărilor intense;
- Sistem de control inteligent cu 11 funcții, transmisie de date în timp real, diagnoză erori în timp real și rapoarte de producție;
- Acționarea CNC a grinzii de presare asigură eficiență și acuratețe în utilizare;
- 5 role de presare din oțel + 1 rolă din cauciuc;
- Patru motoare și urmărire direcțională a tăierii, pentru un unghi de tește perfect;
- Unitate dublă de țicling;
- Dispozitiv de colectare șpan rezultat de la răzuirea pe rază;
- Răzuitor de suprafață pentru îndepărtarea surplusului de adeziv;
- Unitate dublă de polișare.

Sistem de control

- Sistem de control, PLC și invertor Siemens, ce asigură o operare stabilă a programelor, un flux de lucru lin și o precizie ridicată în procesarea pieselor;
- Încălzire inteligentă conform timpului setat atunci când mașina este pornită;
- Păstrare automată a căldurii atunci când nu este introdusă nicio placă, conform timpului setat);

- Standby personalizat, mașina intră în stare de repaus atunci când nu este utilizată, reducând consumul de energie);
- Poziționare rapidă a grinzii de presiune;
- Înregistrare defecțiuni;
- Înregistrări de funcționare (timp de funcționare a echipamentului, timp efectiv de funcționare);
- Funcție de numărare a pieselor;
- Funcția de integrare cu ERP/MES poate fi dezvoltată conform cerințelor clientului. Transmitere de date în timp real, înțelegere în timp real a stării echipamentului și rapoarte de producție disponibile printr-un singur click.

Grindă de presare ranforsată

- Cadru industrial foarte robust și grindă de presare ranforsată;
- Baza integrată, ultra-rigidă, cu ghidaj liniar este recoaptă și prelucrată cu precizie.
- Șina de ghidare este montată pe o structură continuă, nesuspendată, ceea ce asigură o stabilitate excepțională.
- Această construcție crește semnificativ rezistența grinzii de presare, garantând o performanță stabilă în condiții de lucru cu sarcini ridicate.

Presare cu curea trapezoidală

- Datorită profilului trapezoidal și flexibilității benzii, presiunea este distribuită egal pe suprafața piesei, reducând riscul de alunecare sau de deformare.
- Materialul benzii este conceput pentru a evita lăsarea de urme pe suprafețele sensibile (ex. MDF vopsit, panouri lucioase, melaminate), fiind ideal în aplicații de finisaj de înaltă calitate.
- Se adaptează ușor la grosimi diferite de panouri fără necesitatea reglărilor frecvente ale presiunii mecanice.
- Cureaua are o durată lungă de viață și nu necesită lubrifiere sau tensionări frecvente, comparativ cu rolele presatoare convenționale.
- Reduce zgomotul și vibrațiile în timpul procesului, contribuind la un mediu de lucru mai confortabil și la protejarea altor componente mecanice.
- Ideală pentru producția în flux continuu – piesele sunt menținute ferm chiar și la viteze ridicate, fără devieri laterale.

Sistem pulverizare agent separare

- Ajută la prevenirea lipirii adezivului pe suprafața melaminată a plăcilor prelucrate;
- Aceasta este pulverizată înaintea prefrezării.

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.

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 adezivare dublă

- Avantajul sistemului este timpul redus de topire;
- 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;
- Detector de nivel al adezivului pentru a controla cantitatea de adeziv și pentru a împiedica supradozarea;
- Reglarea temperaturii se face de pe panoul de comandă;
- Garantează aderența perfectă între adeziv și coala de PAL;
- Unitate de adezivare cu funcție de schimbare rapidă.

Unitate adezivare PUR (opțional)

- Permite utilizarea a două culori de adeziv diferite;
- Cuva de adezivare dispune de autocurățare;
- Rezistență ridicată la uzură, umiditate, căldură și raze UV;

- Margini curate, fără urme de adeziv;
- Adezivii pe bază de poliuretan se deosebesc de adezivii convenționali cu topire la cald prin prezența grupurilor reactive de izocianat, componente ce se reactivează în contact cu umiditatea, formând o legătură elastomerică robustă și durabilă;
- Conferă avantajul de a nu necesita aplicare în straturi groase, ceea ce economisește material și reduce greutatea ansamblului final.

Ghilotină pneumatică

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

Role presoare

- Fiecare rolă din oțel este echipată cu o racletă dedicată pentru îndepărtarea rapidă a surplusului de adeziv, asigurând o margine curată și finisată.
- Rola din silicon aplică presiune suplimentară pentru a garanta o **lipire fermă și uniformă** a cantului pe piesă. Această combinație optimizează atât calitatea finisajului, cât și eficiența procesului.
- Presiune de lucru - 5 – 2.5 bar.

Unitate de tăiere cu levitație magnetică

- Utilizează mișcare de înaltă precizie pe ghidaje cu levitație magnetică pentru tăierea rapidă a benzii de cant, asigurând o margine perfect plană și netedă a panoului.
- Această tehnologie contribuie la un rezultat final superior în procesul de cănțuire, iar operarea mai rapidă sporește productivitatea liniei de producție.
- Reglaje servo.

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;
- **Grup 1: profilare grosieră**
- **Grup 2: profilare fină cu rază**
- Motoare independente pentru fiecare freză;
- Freze de finisare fină x 2;
- Noul sistem de tăiere fină elimină vibrațiile chiar și la viteze mari de lucru și realizează o tranziție lină în formă de „R”, pentru un finisaj perfect și continuu al cantului.
- Reglaje servo.

Unitate rotunjire colțuri de mare viteză

- Mod acționare - față, spate și două muchii drepte astfel încât să se obțină raza uniformă a cantului;
- 4 motoare de mare viteză pentru a asigura o frezare precisă a celor 4 colțuri colțurilor;
- Dotate cu hote exhaustare independente pentru exhaustare optimizată, ce previne impactul negativ al așchiilor.

2 seturi țicling de mare viteză

- Unitatea de țicling are rolul de a prelucra marginile finisate anterior;
- Țiclingul cu rază îndepărtează urmele de adeziv sau folie de cant, asigurând o suprafață uniformă a marginilor;
- Acesta finisează colțurile prelucrate anterior de grupul de profilare în lungime;
- Frezarea se realizează superior și inferior;
- Design stabilizat pentru operare la viteză mare, elimină urmele lăsate de scule și perfecționează finisajul rotunjit în formă de „R” – ideal pentru uși de mobilier premium;
- Reglaje servo.

Sistem colectare șpan + răzuitor de suprafață + agent curățare

- **Sistem colectare șpan:** Elimină firele de adeziv rezultate în procesul de cănțuire, care pot interfera cu racleta plană sau se pot înfășura în unitatea de polișare, prevenind astfel blocarea sau arderea motorului.
- **Răzuitor pe suprafață:** Ușor de reglat, curăță eficient surplusul de adeziv și previne zgârierea suprafeței panoului.

- **Unitate cu agent de curățare:** Diluează și înmoaie reziduurile de adeziv topit pentru o curățare mai ușoară și eficientă, asigurând un finisaj perfect.

Role auxiliare

- Protejează suprafața pieselor înguste în timpul avansului, asigurând stabilitatea în mișcare a benzii transportoare.

Unitate de polișare dublă

- Unitatea de polișare dublă 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, la puterea a 2a.

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 de 7.5 kW;
- Poziționat în partea de descărcare a agregatului.

Suport extensibil piese lungi

- Mesele de intrare/ieșire din oțel inoxidabil, echipate standard cu role auxiliare, protejează panourile în timpul manipulării și contribuie la creșterea eficienței procesului de alimentare și evacuare.

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 x 60 mm - cu dispozitiv de împingere, 300 x 60 mm - fără dispozitiv de împingere
- **Magazie material cant:** din rolă și baghete
- **Retezare grosieră din rolă:** cu ghilotină pneumatică
- **Zona presare cant:** 5 role de presare : 1 antrenată + 4 libere
- **Unitate de țicling cu rază:** da
- **Unitate de țicling drept:** da
- **Unitate de finisare cu perii:** da
- **Sistem pulverizare agent separare:** da - înainte de prefrezare
- **Viteză de avans:** 20 - 23 - 26 - 28 - 30 m/min
- **Sistem reglare înălțime:** controlat NC
- **Necesar presiune aer comprimat:** 6 bar
- **Putere instalată:** 36.5 kW
- **Dimensiuni de gabarit:** 13200 x 1100 x 2000 mm
- **Greutate:** 4000 kg
- **Model:** V5
- **Tip produs:** Industrial

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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