



Mașini de aplicat cant automate, Utilaje industriale

Mașină de aplicat cant automată industrială cu reglaje CNC DANIBRUM HD823J

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

HD823J este o mașină automată de aplicat cant construită pentru regim industrial, cu structură heavy-duty, grindă de presare ranforsată și reglare CNC. Utilajul este conceput pentru stabilitate în prelucrare, reducerea reglajelor manuale și controlul centralizat al procesului. Funcțiile dedicate pentru piese înguste, evitarea decupajelor și ticlingul flexibil pe drept extind gama de aplicații și permit adaptarea rapidă la cerințe diferite de cănțuire.

- Cadru heavy-duty, cu suprafața mesei prelucrată CNC pentru asigurarea planeității;
- Grindă de presare heavy-duty, supraînălțată și ranforsată, pentru rigiditate și stabilitate în timpul funcționării;
- Reglarea grosimii grinzii de presare realizată CNC, avantaj ce conferă precizie și stabilitate;
- Sistem de transport cu curele trapezoidale (V-belts);
- Dimensiune minimă panou: 300 × 40 mm, cu funcția de rotunjire a colțurilor activată;
- Funcție de evitare a decupajelor, pentru cănțuire standard și prelucrarea pieselor cu crestături/decupaje;
- Schimbare rapidă între modurile de lucru direct din interfața utilajului;
- Operația de tăiere precisă a capetelor este poziționată după ticling, pentru reducerea riscului de deteriorare a colțurilor la anumite piese speciale;
- Sistem industrial de control cu transmitere a datelor în timp real;
- Monitorizarea în timp real a stării utilajului;
- Generarea și accesarea rapidă a rapoartelor de producție;
- Mecanism patentat pentru ticling plan;
- Motor sincron cu magnet permanent, conceput pentru răspuns rapid și compatibilitate cu viteze ridicate de transport;
- Consum energetic controlat pentru funcționare industrială continuă.
- În comparație cu grinda de presare simplă, cea dublă asigură o presare crescută și stabilitate în timpul prelucrărilor intense;

- Sistem de control inteligent cu 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;
- 4 role de presare din oțel + 1 rolă din cauciuc;
- Patru motoare și urmărire direcțională a tăierii, pentru un unghi de tește perfect;
- Unitate orizontală de țicling;
- Răzuitor de suprafață pentru îndepărtarea surplusului de adeziv;
- Unitate de polișare.

Proces cănțuire piese cu decupaje

- Schimbare rapidă a modului de lucru printr-o singură comandă de pe panoul de control;
- Permite atât cănțuirea standard a panourilor drepte, cât și cănțuirea pieselor cu decupaje.

Cadru heavy-duty + grindă de presare heavy-duty supraînălțată

- Structura este prelucrată CNC pentru asigurarea planeității suprafeței mesei.
- Cadrul este sudat robotizat, supus îmbătrânirii naturale și prelucrat cu precizie pe centru de prelucrare tip portal, pentru asigurarea stabilității utilajului.

Operare integrată cu unitate de control industrială

- Ecran tactil și operare pe computer integrate într-un singur sistem, pentru utilizare și întreținere facilă.

Software intuitiv inteligent

- Încălzire inteligentă – sistemul pornește automat încălzirea la ora presetată după pornirea utilajului;
- Menținere inteligentă a temperaturii – sistemul păstrează automat temperatura atunci când mașina nu este utilizată pentru o perioadă de timp;

- Mod inteligent de repaus – temporizare configurabilă pentru reducerea consumului de energie atunci când utilajul nu este utilizat;
- Afișarea poziției panoului;
- Poziționare rapidă a grinzii de presare;
- Istoric erori;
- Istoric funcționare – timp total de funcționare și timp efectiv de lucru;
- Raport de producție;
- Funcție de numărare a pieselor;
- Posibilitate de integrare personalizată cu sisteme ERP/MES, în funcție de cerințele clientului.

Sistem de alimentare auxiliară pentru panouri înguste (opțional)

- Asigură alimentarea corectă și rapidă a pieselor de dimensiuni reduse;
- Ușor rabatabilă, pentru a permite trecerea rapidă între diferite dimensiuni ale panourilor;
- Culisare lină, pe două ghidaje cilindrice din oțel tratat.

Dispozitiv pulverizare agent separare

- 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 prefrezare

- Unitatea de prefrezare îndepărtează defectele de pe suprafața prelucrată a panoului înainte de aplicarea cantului.
- Prin această operație, zona de lipire este pregătită mai bine, ceea ce ajută la obținerea unei cănturiri curate, stabile și uniforme.
- Prefrezarea este importantă în special atunci când panourile au mici imperfecțiuni rezultate din debitare sau manipulare.

Unitate pre-încălzire panouri cu infraroșu

- Unitatea de încălzire a panoului este utilă mai ales în condiții de temperatură scăzută. Aceasta încălzește suprafața pe care urmează să fie aplicat adezivul, contribuind la o aderență mai bună și la o cantuire

mai sigură.
- Această funcție este importantă pentru menținerea calității lipirii în medii de lucru unde temperatura poate influența comportamentul adezivului.

Echipat cu sistem de adezivare PUR dual

- Oferă posibilitatea utilizării a două culori diferite;
- Funcție non-cleaning;
- Sisteme concepute pentru funcționare stabilă și aplicare uniformă a adezivului pe materialul vizat.

Unitate de topire și pompare a adezivului termofuzibil PUR

- **Alimentare controlată cu adeziv PUR** către grupul de aplicare;
- **Debit constant și controlabil**;
- **Protejarea adezivului PUR de contactul prematur cu umiditatea**;
- **Controlul temperaturii pe traseul adezivului**;
- Permite alimentarea sistemului de aplicare dintr-o **unitate PUR dedicată**, separată.

Unitate de presare

- Sistemul permite îndepărtarea rapidă a adezivului depus pe rolele de presare.
- Rola din silicon asigură o presare uniformă și o aderență fermă a cantului pe panou.
- 1 rolă motorizată + 4 libere.

Unitate de profilare în lungime

- **Unitate de profilare în lungime grosieră:** îndepărtează rapid surplusul de cant de pe partea superioară și inferioară a panoului, pregătind muchia pentru finisare.
- **Unitate de profilare în lungime fină:** profilează surplusul de cant rămas într-o rază **R**, astfel încât cantul să fie aliniat și neted față de suprafețele panoului.

Țicling orizontal cu disc

- Unitate de țicling cu lățime extinsă, cu posibilitate de reglaj vizual;
- Mecanism orizontal de țicling plan la **90°**, echipat cu disc de dimensiune mărită;
- Role suplimentare de sprijin și ghidare, amplasate în zonele solicitate ale traseului de lucru, pentru stabilizarea panoului și menținerea unui avans constant.

Țicling drept flexibil + pulverizare agent curățare

- Țiclingul pe drept flexibil, îndepărtează excesul de adeziv, obținând o margine perfect cântuită.

Unitate tăiere precisă la capete 35°

- Utilizează ghidaje liniare cu patine, pentru precizie și durabilitate.
- Sistemul automat de lubrifiere contribuie la prelungirea duratei de viață a componentelor, iar poziționarea pneumatică asigură retezarea precisă și stabilă a panourilor scurte și groase.
- Unghiul de 35° face intrarea pânzelor în material, progresivă, reducând șocul mecanic la contact și riscul de deteriorare a colțului panoului sau a cantului, în special în cazul pieselor cu geometrii speciale.

Unitate rotunjire colțuri cu 4 motoare

- Sistemul integrat de rotunjire colțuri cu patru motoare utilizează urmărire prin copiere și evacuare direcționată a așchiilor. Acesta prelucrează colțurile cantului pentru a obține muchii rotunjite, netede și estetice.
- Unitatea include braț oscilant integrat din aluminiu, sistem de evacuare direcționată a așchiilor și suport integrat din aluminiu pentru sistemul de urmărire.

Posibilitate cântuire panouri cu forme diferite

- Diferite forme ale marginilor pot fi cântuite, respectând parametrii indicați alături de recomandările producătorului.

Unitate de polișare cu 2 motoare

- **Mecanism de polișare cu schimbare rapidă**, conceput pentru acces facil la întreținere și înlocuirea rapidă a elementelor de lucru.
- Sistemul îndepărtează urmele și surplusul de adeziv de pe zona cântuită și contribuie la obținerea unei suprafețe curate și uniforme, inclusiv în aplicații cu diferite culori de panou și adeziv.

Motor sincron cu magnet permanent de 7.5 kW

- **Motor sincron cu magnet permanent de 7,5 kW**, destinat antrenării sistemului de transport și furnizării unei transmisii stabile a puterii pe durata funcționării utilajului.

Sistem auxiliar extensibil pentru piese late

- **Plăcile de intrare și ieșire din oțel inoxidabil sunt echipate standard cu role auxiliare de antrenare**, care susțin panoul în timpul alimentării și evacuării.

Atribute produs

- **Producător:** DANIBRUM - România
- **Grosime cant minim / maxim:** 0.4 - 1.2 mm
- **Grosime panou:** 10 - 60 mm
- **Reglare grindă presare panou:** CNC
- **Dimensiune minimă a piesei de lucru:** 120 x 40 mm - grup rotunjire colțuri oprit, 300 x 40 mm - grup rotunjire colțuri pornit
- **Magazie material cant:** din rolă și baghete
- **Retezare grosieră din rolă:** cu ghilotină pneumatică
- **Zona presare cant:** 1 rolă cauciucată cu dispozitiv de curățare, 4 role de presare
- **Unitate de țicling cu rază:** da
- **Unitate de țicling drept:** da, flexibil
- **Unitate de finisare cu perii:** da
- **Sistem pulverizare agent separare:** da - înainte de prefrezare
- **Sistem pulverizare agent curățare:** da- înainte de polișare

- **Viteză de avans:** 14 - 20 - 23 m/ min
- **Presiune necesară aer comprimat:** 6 bar
- **Putere instalată:** 29.5 kW
- **Dimensiuni de gabarit:** 8250 x 950 x 1800 mm
- **Tip produs:** Industrial
- **Model:** HD823J

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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