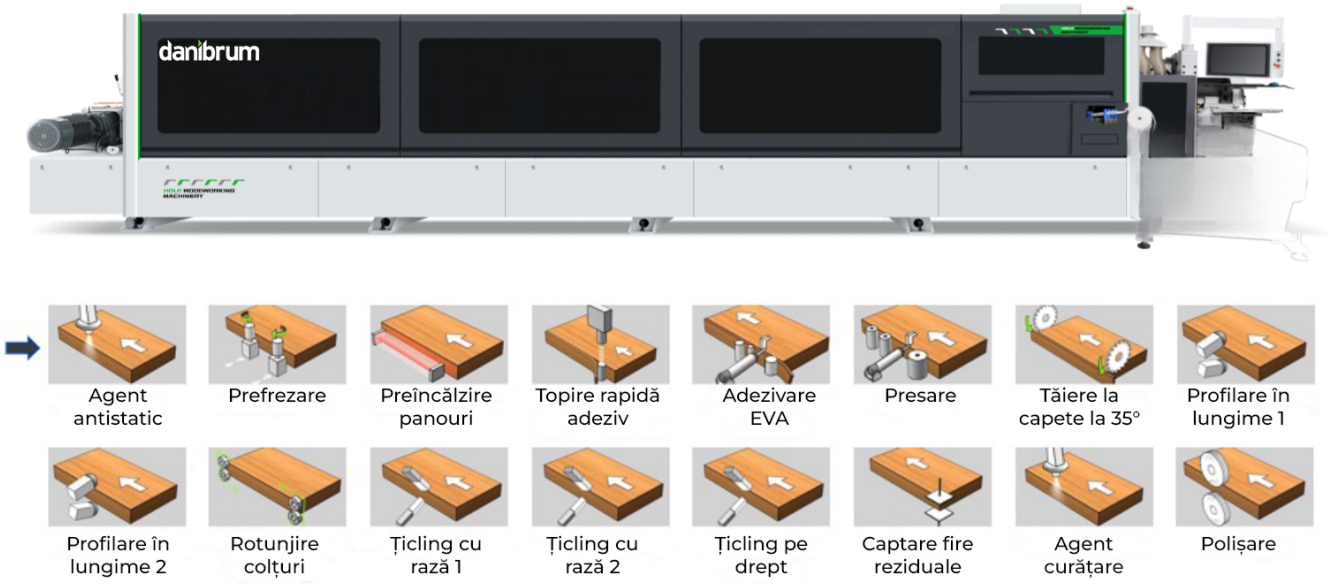


Mașini de aplicat cant automate, Utilaje industriale

Mașină de aplicat cant pe piese înguste automată industrială DANIBRUM HQ528J

Producător: DANIBRUM - România

Vezi online

Descriere

DANIBRUM HQ528J este proiectată pentru cântuirea profesională a panourilor în regim industrial, oferind stabilitate, precizie și calitate superioară a finisajului. Construcția heavy-duty, grinda de presare supradimensionată și sistemul inteligent de control asigură alimentare constantă, reglaje rapide și rezultate uniforme în producție intensivă. Utilajul permite prelucrarea panourilor cu dimensiune minimă de 300 x 40 mm, fiind potrivit inclusiv pentru piese înguste și aplicații care necesită precizie ridicată. Cadrul monobloc heavy-duty contribuie la alimentarea stabilă a panourilor, la reducerea vibrațiilor și la obținerea unei calități superioare a cantuirii.

- **Sistem inteligent de control** – include încălzire automată, menținere temperatură, mod standby, afișare poziție panou și poziționare rapidă a grinzii de presare.
- **Monitorizare și raportare** – jurnal de erori, istoric de funcționare, rapoarte de producție și funcție de contorizare a pieselor.
- **Integrare ERP / MES opțională** – permite monitorizarea în timp real a utilajului și generarea rapidă a rapoartelor de producție.
- **Prefrezare** – îndepărtează defectele de pe muchia panoului înainte de aplicarea cantului, pregătind suprafața pentru o lipire corectă și uniformă.
- **Încălzire panou** – preîncălzește zona de lipire atunci când temperatura de lucru este scăzută, contribuind la o aderență mai bună.
- **Sistem de aplicare adeziv cu pre-topitor rapid** – asigură control bun al cantității aplicate, transfer termic eficient, acoperire uniformă și aderență puternică.
- **Dispozitiv pentru agent de separare** – reduce riscul contaminării suprafeței panoului cu adeziv termofuzibil.
- **Unitate de presare** – utilizează 4 role din oțel și o rolă siliconică, pentru lipirea fermă și sigură a cantului pe panou.
- **Retezare la 35°** – sistem cu ghidaje liniare, patine și lubrifiere automată, pentru precizie ridicată, durabilitate și prelucrare stabilă.

- **Poziționare pneumatică** – permite retezarea precisă inclusiv a panourilor scurte sau groase.
- **Frezare brută + frezare fină pneumatică** – elimină surplusul de cant de pe partea superioară și inferioară a panoului.
- **Schimbare rapidă pentru cant gros / subțire** – reglaj printr-o singură comandă, cu formare profil tip R și muchii netede, aliniate cu suprafața panoului.
- **Rotunjire colțuri cu 4 motoare** – sistem integrat cu evacuare direcționată a așchiilor, pentru profilare precisă și finisaj estetic pe toate cele patru colțuri.
- **Prelucrare panouri cu forme diferite** – permite adaptarea finisării cantului la geometria piesei.
- **Două unități de răzuire** – mecanism orizontal la 90°, pentru eliminarea urmelor de frezare și finisarea profilului R.
- **Țicling cu raze diferite** – adaptare flexibilă în funcție de grosimea benzii de cant.
- **Dispozitiv captare a firelor reziduale** – previne blocarea răzuitorului plan și a unității de lustruire.
- **Țicling pe drept flexibil** – îndepărtează surplusul de adeziv termofuzibil de pe suprafața panoului.
- **Dispozitiv pentru agent de curățare** – diluează reziduurile de adeziv și facilitează curățarea.
- **Două unități de polișare** – elimină reziduurile rămase și oferă o suprafață mai curată și mai netedă între cant și panou.
- **Mecanism quick-release pentru polișare** – permite întreținere mai ușoară și intervenții rapide.
- **Motor cu reductor de 7,5 kW** – asigură funcționare stabilă în regim industrial.
- **Role auxiliare de susținere** – protejează suprafața piesei și stabilizează transportul panourilor înguste pe conveior.
- **Ghidaje tip portal pe două rânduri** – asigură alimentare lină, stabilitate și precizie în timpul prelucrării.
- **Mese de intrare și ieșire din inox** – protejează panourile și susțin alimentarea constantă.
- **Roți de tracțiune încapsulate** – previn deteriorarea pieselor în timpul încărcării și descărcării.
- **Construcție industrială robustă** – recomandată fabricilor de mobilier care urmăresc productivitate ridicată, finisaj premium și stabilitate în

producție intensivă.

Cadru heavy-duty cu grinzi de presare supradimensionate

- Utilajul este echipat cu un cadru heavy-duty și grinzi de presare ranforsate, proiectate pentru stabilitate ridicată în exploatare. Masa de lucru este prelucrată CNC pentru asigurarea planeității suprafeței.
- Cadrul este sudat robotizat, detensionat prin îmbătrânire naturală și finisat prin prelucrare pe centru CNC tip portal, pentru a garanta stabilitatea construcției, precizia de lucru și fiabilitatea utilajului în regim industrial.

Role auxiliare de susținere

- Previne deteriorarea suprafeței panoului și asigură deplasarea mai stabilă a panourilor înguste pe banda transportoare, contribuind la stabilitatea procesului de aplicare a cantului.

Sistem de control

Sistemul de control inteligent permite operarea rapidă și precisă a utilajului, oferind funcții avansate pentru monitorizare, reglaj și eficiență în producție.

- **Încălzire inteligentă** – utilajul încălzește automat sistemul conform timpului presetat la pornire.
- **Menținere inteligentă a temperaturii** – păstrează temperatura optimă de lucru pentru stabilitatea procesului.
- **Mod standby inteligent** – reduce consumul și menține utilajul pregătit pentru reluarea rapidă a producției.
- **Afișare poziție panou** – permite monitorizarea poziției piesei în timpul procesului de cantuire.
- **Poziționare rapidă a grinzii de presare** – scurtează timpul de reglaj la schimbarea grosimii panoului.
- **Jurnal de erori** – facilitează identificarea rapidă a problemelor și intervențiile de service.
- **Istoric de funcționare** – afișează timpul total de lucru și timpul efectiv de operare.
- **Raport de producție** – permite urmărirea activității utilajului și generarea rapidă a rapoartelor.

- **Funcție de contorizare piese** – monitorizează numărul de piese prelucrate.
- **Integrare ERP / MES opțională** – sistemul poate fi personalizat pentru conectare cu platforme ERP / MES, în funcție de cerințele clientului.

Transmiterea datelor în timp real oferă o imagine clară asupra stării utilajului, iar rapoartele de producție pot fi generate rapid, printr-o singură comandă.

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

- Avantajul sistemului este timpul redus de topire;
- 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.

Ghilotină pneumatică

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

Role presoare

- Presarea puternică a cantului pe piesa de prelucrat datorită unității de presare de înaltă calitate;
- O rolă pretensionată, plus încă 4 role libere, dintre care 1 din silicon;
- Rolele de presare beneficiază de regulator de presiune;
- Presiune de lucru - 5 – 2.5 bar.

Unitate de tăiere precisă la capete la 35°

- Unitatea de retezare la 35° utilizează ghidaje liniare cu patine, pentru precizie ridicată și durabilitate în exploatare.
- Sistemul de lubrifiere automată contribuie la prelungirea duratei de viață a echipamentului.
- Poziționarea pneumatică permite retezarea precisă și stabilă a panourilor scurte sau groase, asigurând un finisaj curat la capetele piesei.

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;
- Design dublu pentru adaptare la apăsarea unui buton;
- Freze de finisare fină x 2;

- Dotate cu hote exhaustare independente pentru exhaustare optimizată, ce previne impactul negativ al așchiilor.

Unitate rotunjire colțuri cu 4 motoare

- Sistem integrat de rotunjire a colțurilor, echipat cu patru motoare și funcție de urmărire a profilului, pentru operare precisă și stabilă.
- Evacuarea direcționată a așchiilor contribuie la menținerea zonei de lucru curate și la calitatea constantă a prelucrării.
- Unitatea prelucrează colțurile benzii de cant prin rotunjire / teșire, oferind celor patru colțuri ale panoului un aspect neted, uniform și estetic.

Țicling cu rază acționat pneumatic cu 2 unități

- Sistem de răzuire orizontală la 90°, echipat cu disc mărit și reglaj pe culisă, pentru operare mai lină și precizie ridicată.
- Unitățile sunt proiectate pentru canturi groase și subțiri, permițând schimbarea rapidă printr-o singură comandă.
- Sistemul îndepărtează eficient urmele rămase după frezare și finisează profilul tip R, pentru un rezultat curat și uniform.

Țicling pe drept + dispozitiv captare fire reziduale + sistem pulverizare agent curățare

- **Dispozitiv captare a firelor reziduale** – previne situațiile în care firele provenite de la banda de cant afectează funcționarea normală a țiclingului pe drept sau pot bloca unitatea de polișare, reducând riscul de oprire sau suprasolicitare a motorului.
- **Țicling pe drept flexibil** – îndepărtează surplusul de adeziv termofuzibil de pe suprafața panoului.
- **Sistem pulverizare agent de curățare** – diluează reziduurile de adeziv termofuzibil, facilitând curățarea și contribuind la un finisaj final mai curat.

Unitate polișare dublă

- 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.

Motor cu reductor bandă transportoare

- Motor cu reductor, putere 7.5 kW, proiectat pentru funcționare stabilă și avans constant în procesul de lucru

Roți auxiliare de susținere

- Roțile auxiliare de susținere din zona de intrare și ieșire sunt acoperite cu cauciuc, pentru a preveni lovirea sau deteriorarea panoului în timpul alimentării și evacuării.

Prelucrare panouri cu forme variate

- Utilajul permite ajustarea și finisarea cantului pe panouri cu forme diferite, adaptând prelucrarea la geometria piesei pentru un rezultat uniform și corect.

Dotări opționale

Unitate de adezivare PUR

- Permite utilizarea a două culori de adeziv diferite;
- Curățarea cuvei se realizează rapid;
- 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.

Atribute produs

- **Producător:** DANIBRUM - România
- **Grosime cant minim / maxim:** 0.4 - 3 mm
- **Grosime panou:** 10 - 60 mm, 8 - 60 mm
- **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
- **Reglare grosime de lucru:** controlată CNC
- **Zona presare cant:** 4 role de presare
- **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
- **Sistem pulverizare agent curățare:** da (înainte de polișare)
- **Viteză de avans:** 20 - 23 - 26 m/ min
- **Presiune necesară aer comprimat:** 6 bar
- **Tensiune de alimentare:** 400 V – 3 Phase – 50 HZ
- **Tip produs:** Industrial
- **Model:** HQ528J

Vezi produsul pe site

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

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