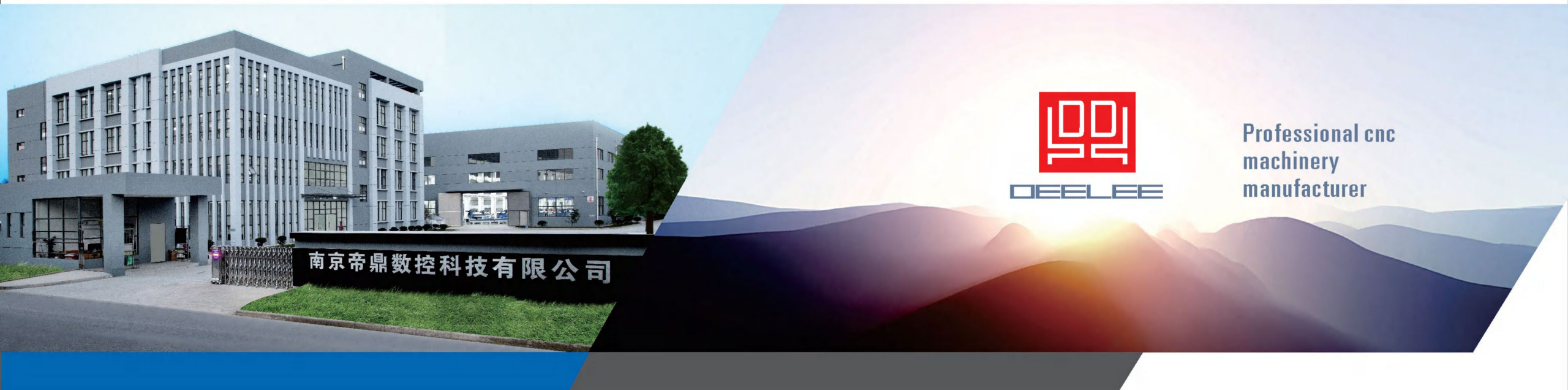




# DEELEE CNC

Nanjing Diding Numerical Control Technology Co., Ltd

## Firmenvorstellung



Gegründet im Jahr 2001 ist die Nanjing Diding Numerical Control Technology Co., Ltd. ein Ausrüstungshersteller. Das Unternehmen produziert hauptsächlich CNC-Holzbearbeitungszentren, CNC-Plattenbearbeitungszentren (Nesting-Maschinen), automatische Türfronten-Produktionslinien, automatische Beschriftungs- und Nesting-Produktionslinien für Schrankkorpusse, Kantenanleimmaschinen und automatische Produktionslinien sowie Sechsseitenbohrmaschinen und Produktionsliniensysteme. Diese werden an Möbelhersteller für die Möbelproduktion geliefert.

Das Unternehmen hat zahlreiche offizielle Zertifizierungen erhalten, darunter Nationales Hochtechnologieunternehmen, Privates Technologieunternehmen der Provinz Jiangsu, Kreditstandardisierungsunternehmen der Provinz Jiangsu, Schlüssel-Kultivierungsunternehmen für die Integration von Industrialisierung und Informatisierung der Provinz Jiangsu, Gazellen-Unternehmen von Nanjing sowie Spezialisiertes, Fein differenziertes und Innovatives Unternehmen von Nanjing.

In Zukunft wird Nanjing Diding anstreben, die Industrie 4.0 Deutschlands zu übertreffen, sich der Mission widmen, die chinesische Holzbearbeitungsmaschinenindustrie anzuführen, und qualitativ hochwertige Ausrüstungen und Dienstleistungen für Möbelhersteller in ganz China und weltweit bereitzustellen!

# DEELEE Produktionsstandort – Übersicht





**2001**

Die Nanjing Diding Numerical Control Technology Co., Ltd. wurde 2001 in Nanjing, der alten Hauptstadt der sechs Dynastien, gegründet.



**2007**

Im Jahr 2007 zog das Unternehmen in den Guli-Industriepark im Bezirk Jiangning um, und die Marke „Diding“ erhielt die offizielle Registrierungszertifizierung. 2009 wurde das Unternehmen in Nanjing Diding Numerical Control Technology Co., Ltd. umbenannt.

**2009**

Die CNC-Maschinen von DEELEE haben breite Anerkennung bei den Kunden gewonnen. Seit 2009 hat sich das Unternehmen auf der Grundlage überlegener Qualität und Service rasant entwickelt. In dieser Zeit wurden dem Unternehmen drei Gebrauchsmuster und zwei Erfindungspatente erteilt.

**2016**

Die von Nanjing Diding Numerical Control entwickelte automatische CNC-Produktionslinie wurde erfolgreich eingeführt. Sie ist eines der wenigen Systeme weltweit, das die automatische Verteilung der Bearbeitungsdateien auf die Maschinen realisieren kann!

**2017**

Das neue Werksgebäude des Unternehmens wurde fertiggestellt, und der gesamte Betrieb ist in die neue Anlage umgezogen. Von einem brandneuen Startpunkt aus werden wir eine noch ruhmreichere Reise antreten!

**2019**

Das neue Werksgebäude des Unternehmens wurde fertiggestellt, und der gesamte Betrieb ist in die neue Anlage umgezogen. Von einem brandneuen Startpunkt aus werden wir eine noch ruhmreichere Reise antreten!

**2023**

Der DEELEE-Produktionsstandort Guangdong wurde fertiggestellt und in Betrieb genommen – mit einer Fläche von 20.000 Quadratmetern.



## Honor & Qualifications 荣誉资质

展望未来，我们满怀信心，我们的点滴进步均来源于广大客户的不断支持，朝气蓬勃的帝鼎人必将以更饱满的热情和更优质的产品与服务回报广大客户。

南京帝鼎数控科技有限公司  
NANJING DEEDING MACHINERY TECHNOLOGY CO., LTD.  
Professional CNC machinery manufacturer



南京市质量企业



南京市专精特新企业



守合同重信用企业



高新技术企业

# Auszeichnungen des Unternehmens

Seit seiner Gründung hat das Unternehmen durch kontinuierliche Entwicklung, Forschung und praktische Verbesserung zahlreiche Auszeichnungen erhalten, darunter 64 nationale Patente (12 Erfindungspatente und 23 Software-Urheberrechtsregistrierungen).



Zu unseren Zertifizierungen und Auszeichnungen gehören: Nationales Hochtechnologieunternehmen, Privates Technologieunternehmen der Provinz Jiangsu, Kreditstandardisierungsunternehmen der Provinz Jiangsu, Schlüssel-Kultivierungsunternehmen für die Integration von Industrialisierung und Informatisierung der Provinz Jiangsu, Top-Ten-Marken-Hochtechnologieunternehmen der Provinz Jiangsu, Gazellen-Unternehmen von Nanjing, Spezialisiertes, Fein differenziertes und Innovatives Unternehmen von Nanjing, Innovatives Leitunternehmen von Nanjing, 3. Innovationspreis der chinesischen Forstindustrie, Nanjing-Unternehmen für Vertragstreue und Zuverlässigkeit, Zertifizierung des Managementsystems für geistiges Eigentum sowie ISO9001-Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems.

Mit jahrelanger engagierter Entwicklung in der CNC-Branche verfügt das Unternehmen über bemerkenswerte Vorteile und Einfluss in Bezug auf Talente, Ressourcen, Netzwerke, Größe und Erfahrung und hat sich zu einem hochgradig wettbewerbsfähigen modernen Unternehmen entwickelt.

**64** nationale Patente  
**12** Erfindungspatente  
**23** Software-Urheberrechtsregistrierungen

# Forschung & Entwicklung und Produktion: MDF-Küchenfronten-Produktionslinie



Die vollautomatische doppelseitige Küchenschranktür-Produktionslinie von DEELEE CNC, die von unserem Unternehmen unabhängig entwickelt wurde, ist die erste inländische Produktionslinie, die sich der automatisierten doppelseitigen Bearbeitung von Formtürplatten widmet. Sie wurde streng nach den fortschrittlichen Industrie-4.0-Konzepten entwickelt, ist ein technisches Modernisierungsprojekt im Einklang mit der nationalen Industriepolitik, das auf eine unbemannte Produktion ausgelegt ist, und ist durch mehrere Erfindungs- und Gebrauchsmusterpatente geschützt.

Diese Produktionslinie löst grundlegend Produktionsfehler, die für Hersteller oberste Priorität haben. Sie verkürzt außerdem Produktionszyklen, reduziert Materialhandhabungszyklen und minimiert manuelle Eingriffe. Sie bleibt eine führende Lösung für die Produktion von Schranktürplatten in der Branche – über 60 namhafte Möbelhersteller haben diese Linie bereits erworben.



**Die erste Küchenschrank-Produktionslinie wurde 2016 in Betrieb genommen. Weltweit nutzen mehr als 60 namhafte Möbelhersteller unsere Systeme.**

# Vorteile der Produktionslinie

南京帝康数控科技有限公司  
NANJING DIKANG CNC MACHINERY TECHNOLOGY CO., LTD.  
Professional cnc machinery manufacturer



## 省时间

平均十五分钟  
加工一张正反面板子

Save time  
Can process a panel including front  
and back side within 15 min



## 01

门板背面激光打标，打铰链孔，  
玻璃门反面加工  
Laser labelling and back  
side processing

## 02

翻板机将板子  
翻至正面  
Panel turn over



## 省人工

一条生产线最少只需一人操作  
Save labor cost  
One production line only need one  
person to operate



## 03

门板正面造型  
加工，整板切  
割下料  
Front side processing



## 省材料

软件自动排版  
正反面一次加工零出错  
Save material  
Auto typesetting, front and back side  
process at same time, 0 error rate

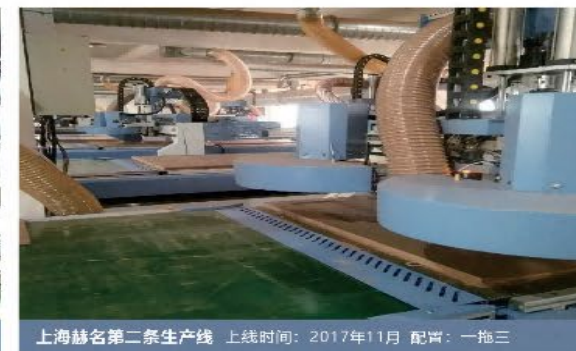
样品案例  
Sample case



## Production line Cases 生产线部分案例



上海赫名 上线时间：2017年2月 配置：一拖五



上海赫名第二条生产线 上线时间：2017年11月 配置：一拖三



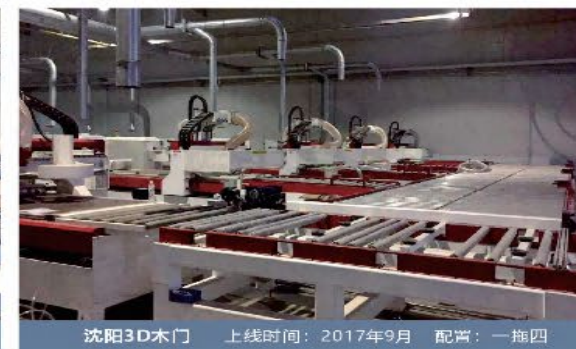
河南双友 上线时间：2017年2月 配置：一拖四



广州柯乐美 上线时间：2017年4月 配置：一拖三

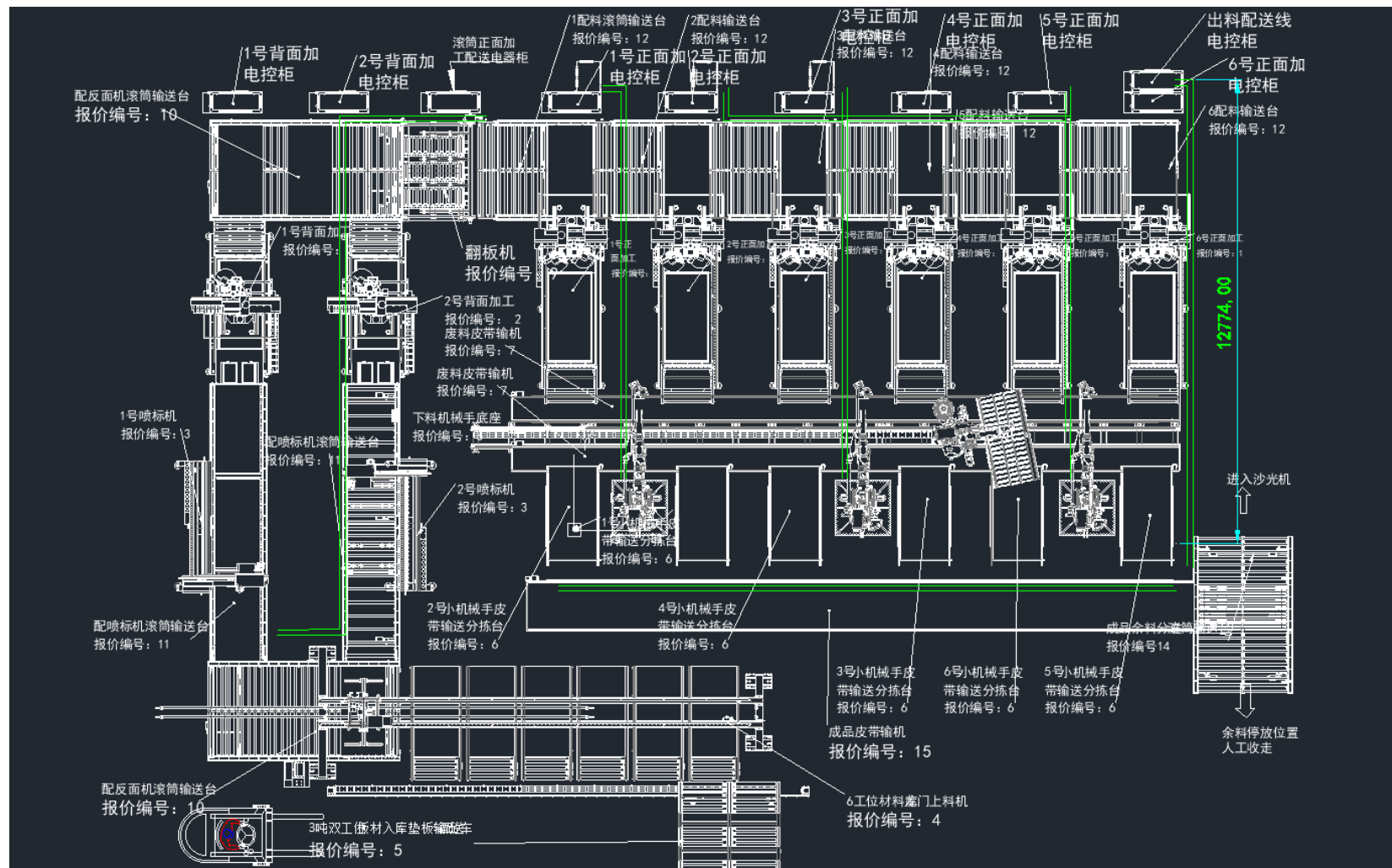


广东玛格 上线时间：2017年8月 配置：一拖四



沈阳3D木门 上线时间：2017年9月 配置：一拖四

# Referenzprojekt



**Installationsjahr:**  
2019

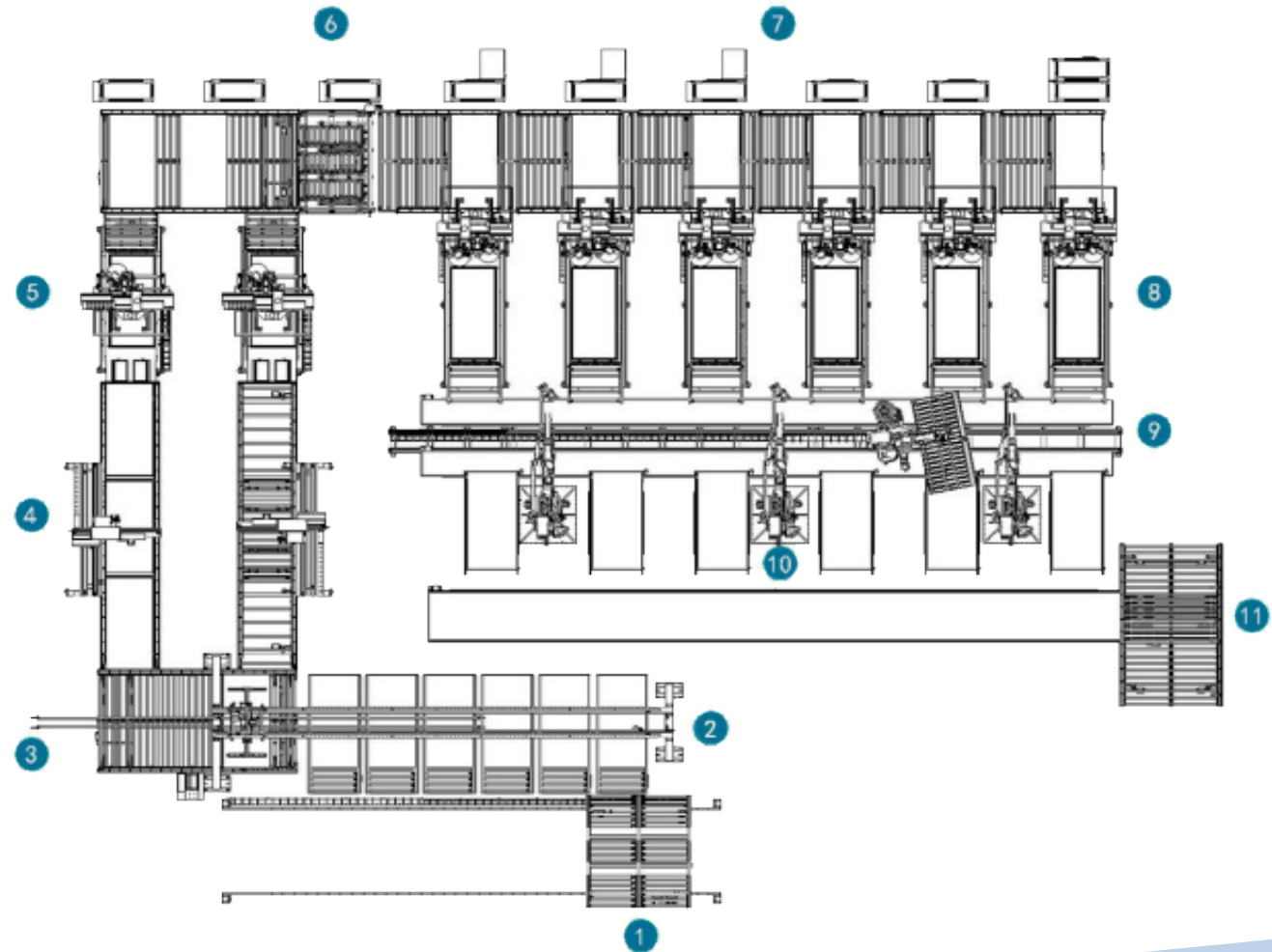
**Kundenname:**  
Qingdao Shousheng –  
vollautomatische  
Küchenschrank-  
Produktionslinie

**Konfiguration:**  
2+6-Modell vollautomatische  
CNC-Nesting-Linie

# Arbeitsabläufe



- ① Fahrzeugbeschickung
- ② Plattensortierung
- ③ Zufuhr über Förderband
- ④ Automatisches Förderband mit Beschriftung
- ⑤ Bearbeitungszentrum mit 20 Werkzeugen für die Rückseiten-Beschriftung und Scharnierlochbearbeitung.
- ⑥ Weitergabe an die Plattenwendeanlage.
- ⑦ Die Förderstation Nr. 3 verteilt die Platten auf die einzelnen Bearbeitungszentren mit je 40 Werkzeugen.
- ⑧ Bearbeitungszentrum für das Fräsen und Zuschneiden der Küchenschranktür-Frontseiten
- ⑨ Mehrachs-Roboter und Förderbänder für die Großplattensortierung führen die Abfälle ab.
- ⑩ Mehrachs-Roboter sortieren die Türplatten zum nächsten Förderband.
- ⑪ Förderbänder transportieren die Fertigteile automatisch zum nächsten Schritt.



# Merkmale



Das automatische 6-Fach-Materiallager lädt mehrere Materialarten gleichzeitig. Das Material wird an einer festen Position platziert und von einem RGV-Förderer zu einem festen Lagerort gebracht. Der RGV-Förderer stößt beim Zuführen automatisch die restlichen Trägerplatten aus der Lagerposition aus. Beim Materialabruf kann das Material automatisch nach dem benötigten Materialmodell ausgewählt und ausgegeben werden.



Das Material wird über die Vakuum-Saugplatte zum Lagerort gebracht und zusammen mit dem Rollentisch der Beschriftungsmaschine auf dem zu bearbeitenden Förderband für den Materialtransport und die Plattenpositionierung vor der Beschriftung platziert. Die automatische Ladeposition wartet auf die Rückseite des Bearbeitungszentrums.



Rückseiten-Bearbeitungszentrum: 20 Werkzeuge für den automatischen Werkzeugwechsel (die Anzahl der für Kombinationsbohrungen verwendeten Scharnierbohrer wird halbiert – ein Kombinationsbohrer belegt zwei Werkzeugmagazinplätze), automatisches Laden und Entladen, Beschriftung, Vorfräsen von Glastüren und Scharnierlochbearbeitung.

# Merkmale



Das Material wird über den Zuführförderer mit Wendeklappe gewendet und verteilt, und die Position der automatischen Zuführung durch das vordere Bearbeitungszentrum wartet darauf, dass das vordere Bearbeitungszentrum das Material übernimmt.



Front-Bearbeitungszentrum: Abschluss der Frontformbearbeitung und des Materialzuschnitts. Das Material wird durch einen großformatigen Führungsschienen-Manipulator (300 kg) von der Bearbeitungszentrumsplattform zum Sortiertisch gesaugt. Die Position der Fertigteile bleibt unverändert –



Diese Linie ist mit 3 Robotersätzen ausgestattet, die die Teile vom Sortiertisch auf den Förderer aufnehmen und an den nächsten Prozess übergeben.

# Forschung & Entwicklung und Produktion: 121-Schrankkorpus-Nesting-Produktionslinie



Die DEELEE-121-Schrankkorpus-Nesting-Produktionslinie: Diese integrierte Linie besteht aus einem Plattenzuführsystem, Oberflächenbearbeitungssystem, Plattenfördersystem, Plattenbearbeitungssystem, automatischem Fertigprodukt-Sortiersystem und Abfallentsorgungssystem. Eine Beschriftungsmaschine bedient zwei Zuschnittmaschinen, mit einem Manipulator für die Materialentnahme. Ein einzelner Bediener kann zwei bis drei Produktionslinien verwalten, wodurch die Arbeitskosten erheblich gesenkt werden. Die Etiketten sind drehbar und können manuell überwacht werden. Diese patentierte Produktionslinie kann etwa 300 große Platten pro Tag verarbeiten.



**Die erste 121-Nesting-Produktionslinie wurde 2019 in Betrieb genommen. Bis 2025 wurde diese integrierte Produktionslinie mit mehr als 40 Anlagen installiert.**

# Anlagenkapazität und -verbrauch

Eine Beschriftungsmaschine ist mit zwei Bearbeitungszentren für den Zuschnitt ausgestattet. Nur eine Zuführung ist erforderlich, wodurch Ausrüstungs- und Arbeitskosten gesenkt werden. Der Förderbandtisch verteilt die Platten automatisch auf die entsprechenden Bearbeitungszentren und entlädt das Material automatisch. Roboterarme sortieren die Platten automatisch ins Materiallager und machen die manuelle Materialabholung überflüssig. Das automatische Plattenzuführsystem realisiert die automatische Zuführung und reduziert die Arbeitsintensität weiter.

| Spezifikationen der 121-Großplatten-Nesting-Produktionslinie |                                      |               |
|--------------------------------------------------------------|--------------------------------------|---------------|
| Anlageneffizienz                                             | Teile/Min                            | 4,4 Teile     |
| Verbrauchte Großplattenmenge                                 | Stück/9 Stunden                      | 250–300 Stück |
| Tatsächliche Produktionskapazität                            | m²/9 Stunden                         | 650–900       |
| Plattennutzungsrate                                          | % (abhängig von tatsächlichen Daten) | 0,88          |
| Anlagenleistung                                              | kW                                   | 65 kW         |
| Arbeitskosten                                                | Person/Anlage                        | 1             |
| Unterlageverbrauch                                           | Großplatten/1 Unterlage              | 1.000         |
| Werkzeugkosten                                               | Großplatten/1 Fräser                 | 60            |
| Anlagenkosten                                                | \$                                   | Gemäß Angebot |
| Stellfläche                                                  | m²                                   | 106           |

# Vorteile und Merkmale der 121-Großplatten-Nesting-Linie



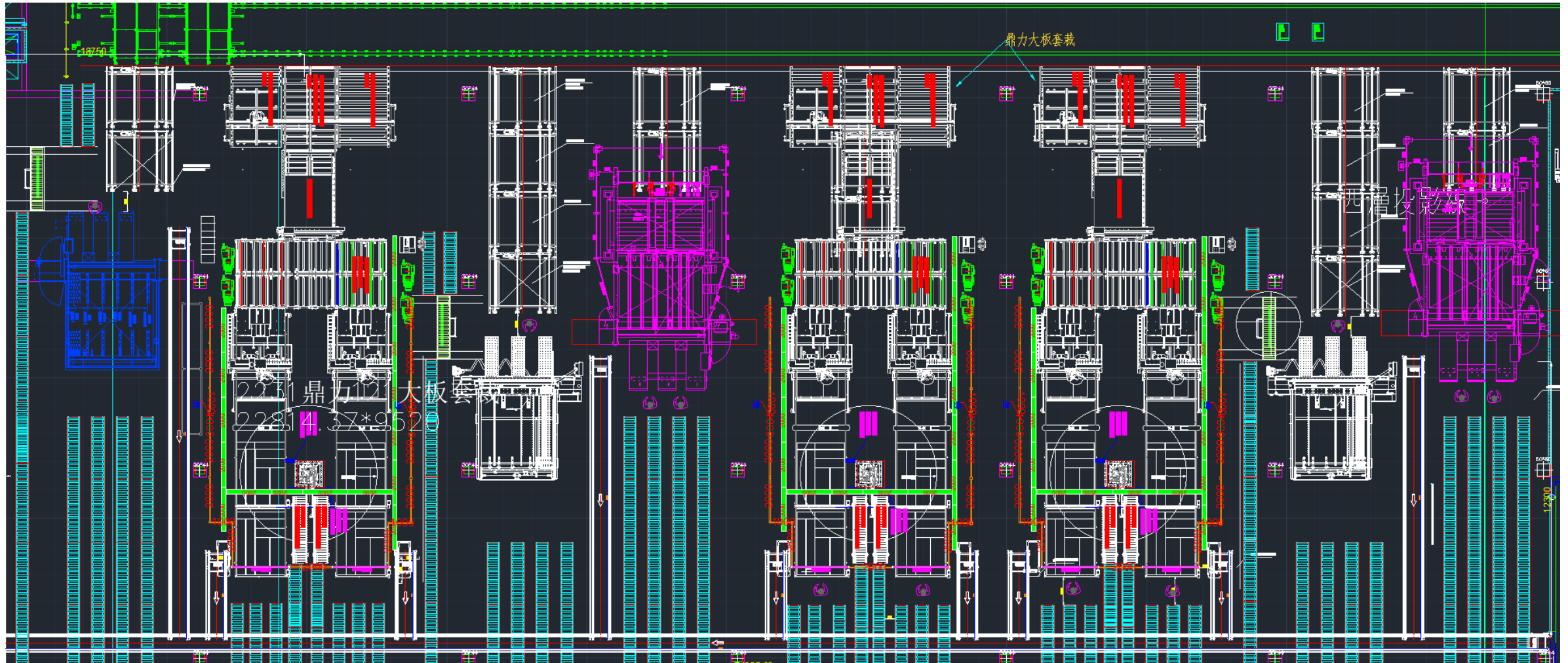
## Saugnapfzuführung + Robotik-Palettierung + manuell koordiniertes Entladen

Die Saugnapfzuführung erfordert keine Grube und verhindert Kratzer auf hochglänzenden Platten. Die Roboter-Entladeeinheit kann Platten stapeln oder einzelne Platten in unbemannte Industrie-4.0-Produktionslinien einspeisen und bietet damit einen hohen Automatisierungsgrad. Der Mensch-Maschine-Kooperationsmodus unterstützt uneingeschränkte Mindestplattengrößen und maximiert die Materialausbeute.

## Produktionseffizienz und Arbeitskosten

Die 121-Produktionslinie erfordert nur einen Bediener bei geringer Arbeitsintensität. Nach den tatsächlichen Messdaten von Kunden können in einer Einzelschicht von 9 Stunden etwa 700 Quadratmeter Platten zugeschnitten werden. Die Daten stammen aus dem integrierten Produktionsdatenstatistiksystem der Maschine.

# Referenzprojekt

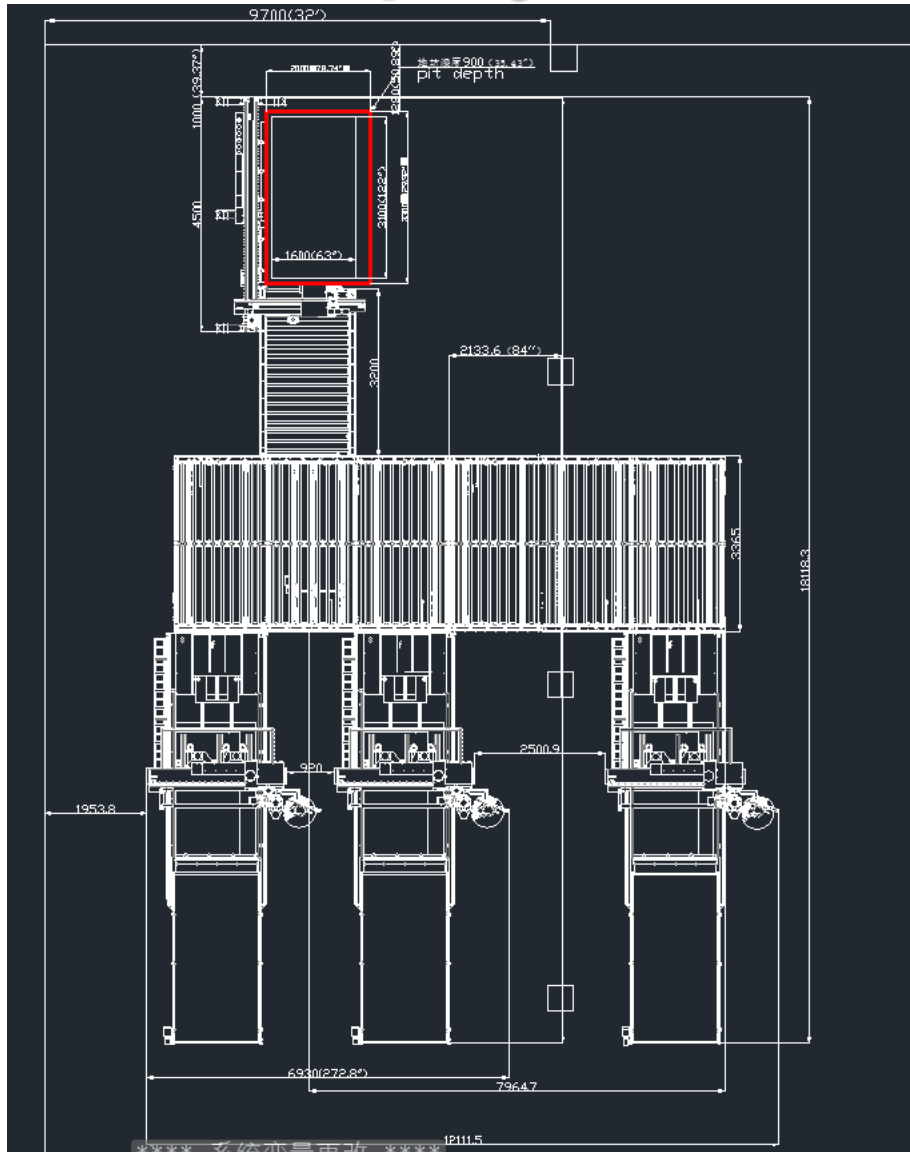


**Installationsjahr:**  
2026

**Kundenname:**  
Taiwan Order Group

**Konfiguration:**  
4 Sätze 121-Modell-Schrankkorpus-Nesting-  
Produktionslinie (ein Satz im Erdgeschoss)

# Referenzprojekt



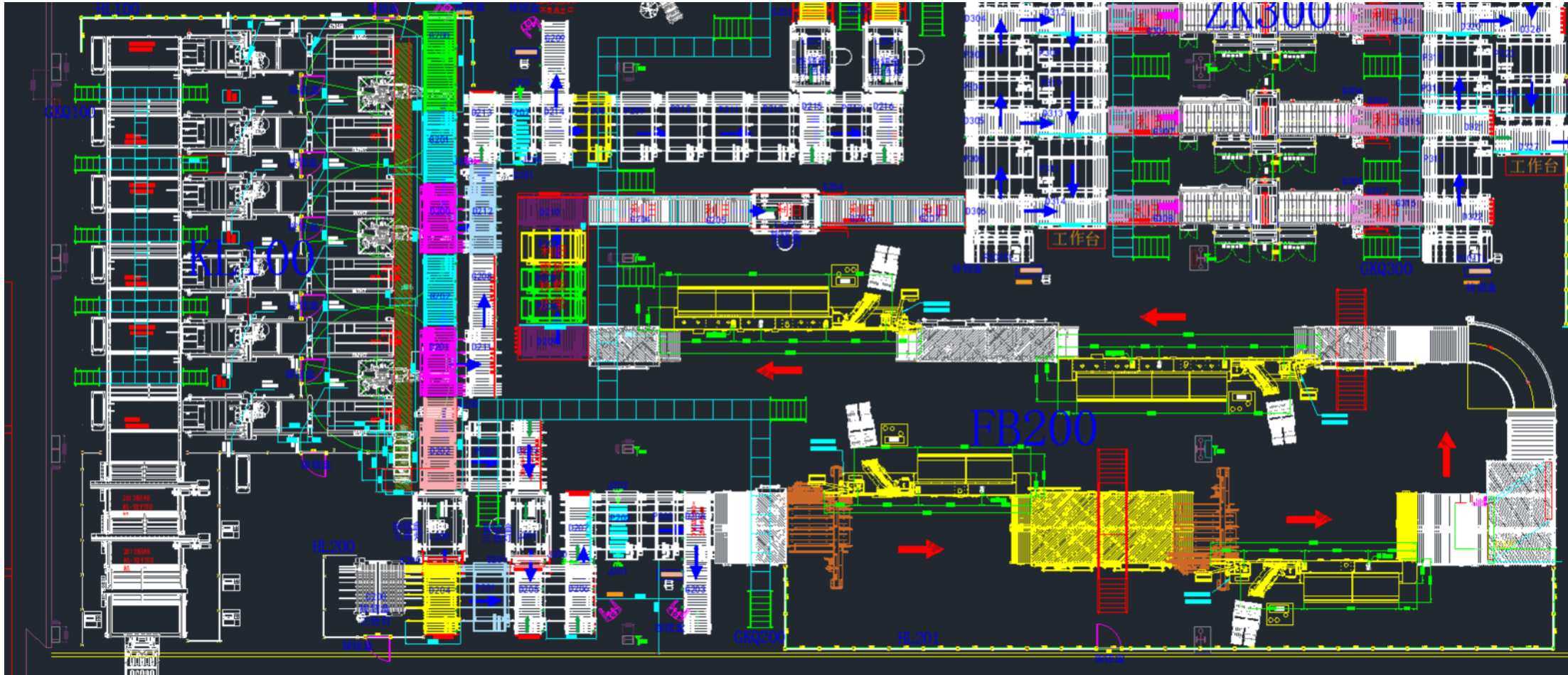
**Installationsjahr:**  
2022

**Kundenname:**  
Ultimate Cabinet

**Standort:**  
Oklahoma, USA

**Konfiguration:**  
1 Satz 1+3-Modell-  
Schrankschrank-Nesting-  
Produktionslinie

# Referenzprojekt

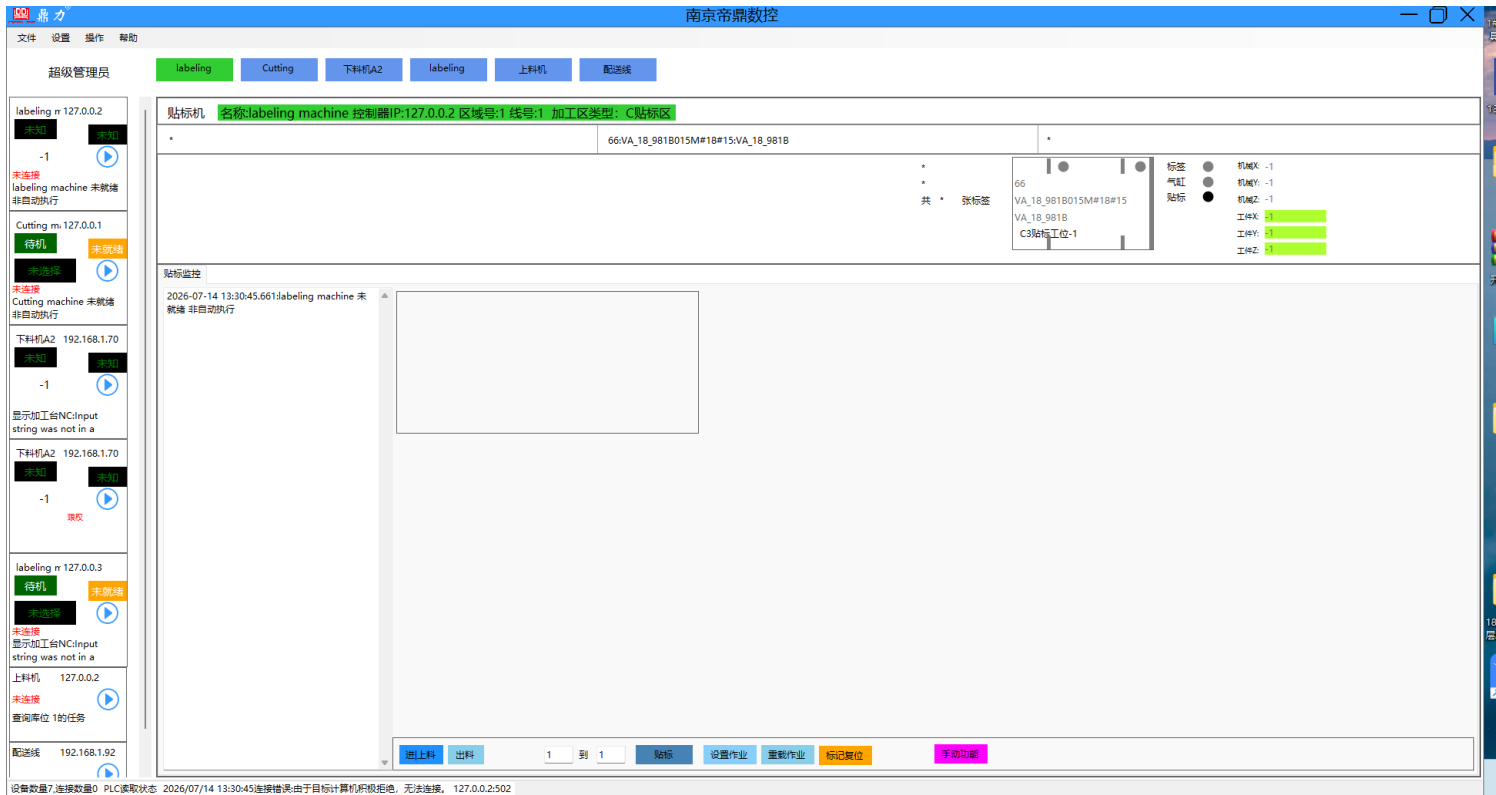


**Installationsjahr:**  
2021

**Kundenname:**  
Chengdu Shuanghu

**Konfiguration:**  
3 Sätze 121-Modell-Schrankkorpus-Nesting-Produktionslinie (insgesamt 6 Nesting-Maschinen), gekoppelt mit einer vollautomatischen Produktionslinie.

# Funktionen der DEELEE-Produktionssoftware



Über den Datenbankimport werden Funktionen wie unbemannter Betrieb und Batch-Optimierung realisiert; mehrere Computer können sich mit der Datenbank verbinden und synchron optimieren.

Es entfällt die Notwendigkeit, mehrere Softwarekonfigurationen zu pflegen und eigenes Personal für die Layout-Optimierung einzusetzen – es wird eine vollautomatische, unbemannte Nesting-Optimierung realisiert.

1. Die Software verbindet sich mit einer Datenbank. Sobald die Konfigurationen auf einem Computer eingerichtet sind, müssen andere Geräte nur eine Verbindung zur Datenbank herstellen, um die Konfigurationsdateien zu laden – ohne wiederholte Einrichtung.
2. Das Optimierungsmodul und der Datenbank-Host laufen auf getrennten Computern, wodurch Softwareabstürze bei der gleichzeitigen Verarbeitung mehrerer Dateibatches vermieden werden.
3. Das System führt die Nesting-Optimierung automatisch durch und exportiert NC-Dateien sowie statistische Berichte.
4. Alle Optimierungsdaten werden in der Datenbank gespeichert und können schnell abgerufen werden.
5. Die Obercomputer-Software in der Produktion kann sich direkt mit der Datenbank verbinden, um Verarbeitungsdateien abzurufen.
6. Werkzeugwechselbefehle sowie Programm-Kopf- und -Enddateien sind offen für individuelle Anpassung, kompatibel mit verschiedenen Entladegeräten und mehreren Exportverarbeitungsformaten.
7. Eine breite Palette konfigurierbarer Parameter steht für die individuelle Kundenanpassung zur Verfügung.



**DEELEE**

**Kantenanleimmaschinen**

**Lösungen**



**2025/10/23**



## Vielseitiges Modell

---

Mehrere Modelle,  
vielfältige Funktionen  
und Unterstützung für individuelle  
Anpassungen.

## Top-Ausstattung

---

Vollständiger  
Stahlmaschinenkörper und Portal.  
90 % Verwendung von Weltklasse-  
Komponenten.

## Langlebige Haltbarkeit und Service

---

**Wir bieten zeitnahen  
Kundendienst und  
professionelle Techniker.**

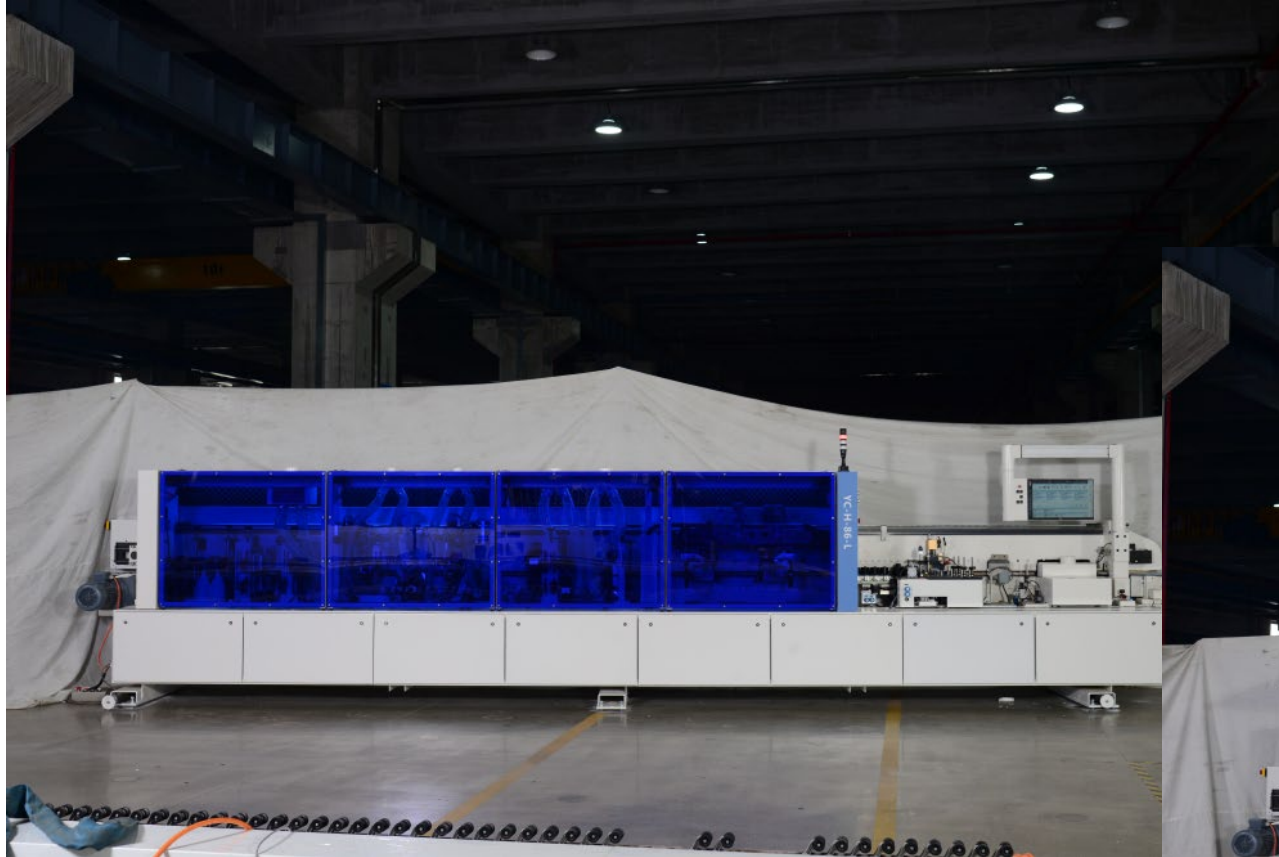


# Gesamtansicht





# Gesamtansicht





# Gesamtansicht





## H-86-L Standardausstattung



Die Yuechen-H-86-L-Hochleistungskantenanleimmaschine ist eine High-End-Kantenanleimmaschine für schwere Stahlträger und -schienen, die von unserem Unternehmen unabhängig entwickelt wurde. Ihr Rahmen wird durch Biegen von 6-Millimeter-Stahlplatten als Ganzes gefertigt. Im Vergleich zu herkömmlichen Kantenanleimmaschinen mit Aluminiumträger gewährleistet sie die Festigkeit und Stabilität der Struktur, reduziert unnötige Vibrationen während der Bearbeitung und ist besonders für industrielle Umgebungen geeignet, die hohe Präzision und langfristigen Dauerbetrieb erfordern.

Darüber hinaus ist das Gerät mit mehreren Sicherheitssystemen ausgestattet, darunter Nullschalter, Sicherheitsschalter und Lichtschranken von Bornstein (Deutschland), um Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit zu gewährleisten. Die Yuechen-Hochleistungskantenanleimmaschine verwendet ähnliche Komponenten und Technologien wie importierte deutsche Geräte. Die Anwender können eine effiziente, stabile und langfristige Geräteunterstützung genießen – eine ideale Wahl für High-End-Kantenanleimmaschinen.



Der Hauptantriebsmotor der Maschine ist NORD aus Deutschland, mit stufenloser Drehzahlregelung (drei inländische Geschwindigkeiten); die maximale Kantenanleimgeschwindigkeit beträgt 25 m/min (inklusive Nachlauf). Das Pneumatiksystem stammt von FESTO aus Deutschland, während die elektrischen Komponenten und das Servosystem von SCHNEIDER aus Frankreich gewählt werden, um einen effizienten und stabilen Betrieb zu gewährleisten. Der Host ist mit einem DELL-Industriecomputer und einem 21-Zoll-Großbildschirm ausgestattet. Die Oberfläche ist intuitiv und die Bedienung einfach. Sie unterstützt die vollautomatische Steuerung und Datenüberwachung. Zur Verbesserung der Haltbarkeit der Schneidwerkzeuge und des Schnittergebnisses ist die Kantenanleimmaschine mit LEUCO- oder LEITZ-Schneidwerkzeugen mit leichter Spanabfuhrfunktion ausgestattet, was die Kantenanleimqualität und den Entstaubungseffekt weiter sicherstellt.



Die wichtigsten mechanischen Komponenten unserer Ausrüstung, wie Gusseisenteile, Ketten und Wellenstifte, bestehen aus hochfesten Materialien mit Stoßdämpfung und Verschleißfestigkeit, was die Lebensdauer der Ausrüstung erheblich verlängert. Die Gerätekette verwendet eine 20B-Kette; die Kettenverbindungswelle ist dicker als bei der 20A-Ausführung, was die Stabilität und Haltbarkeit der Maschine erhöht.



| Bezeichnung                 | Marke                                    | Herkunftsland |
|-----------------------------|------------------------------------------|---------------|
| Näherungsschalter           | IFM, Sick                                | Deutschland   |
| Magnetfeldschalter          | IFM, Sick                                | Deutschland   |
| Lichtschranke               | IFM, Sick                                | Deutschland   |
| Encoder                     | IFM, Sick                                | Deutschland   |
| Endschalter                 | IFM, Sick                                | Deutschland   |
| Hauptrechner                | DELL                                     | USA           |
| Anzeige                     | Dell's 23.5-inch industrial touch screen | USA           |
| Niederspannungsgeräte       | Schneider                                | Frankreich    |
| Hauptantriebsmotor          | Nord                                     | Deutschland   |
| Frequenzumrichter           | Schneider                                | Frankreich    |
| Servo-Antrieb, Elektromotor | Schneider                                | Frankreich    |
| PLC-Steuerung               | Schneider                                | Frankreich    |
| Füllstandssensor            | senotec                                  | Deutschland   |
| Verstärker                  | senotec                                  | Deutschland   |
| Halbleiterrelais            | GALE                                     | Schweiz       |
| Kabel                       | Müller, Anvo-Technik, Sick               | Deutschland   |

| Bezeichnung       | Marke           | Herkunftsland      |
|-------------------|-----------------|--------------------|
| Zylinder          | FESTO, AVENTICS | Deutschland        |
| Magnetventil      | FESTO, AVENTICS | Deutschland        |
| Ventilinsel       | FESTO           | Deutschland        |
| Druckluftschlauch | FESTO           | Deutschland        |
| Luftanschluss     | FESTO, AVENTICS | Deutschland        |
| Gegendruckventil  | FESTO, AVENTICS | Deutschland        |
| Lager             | INA, NSK, SKF   | Deutschland, Japan |
| Führungswagen     | THK             | Japan              |

**FESTO****AVENTICS****THK**  
The Mark of Linear Motion

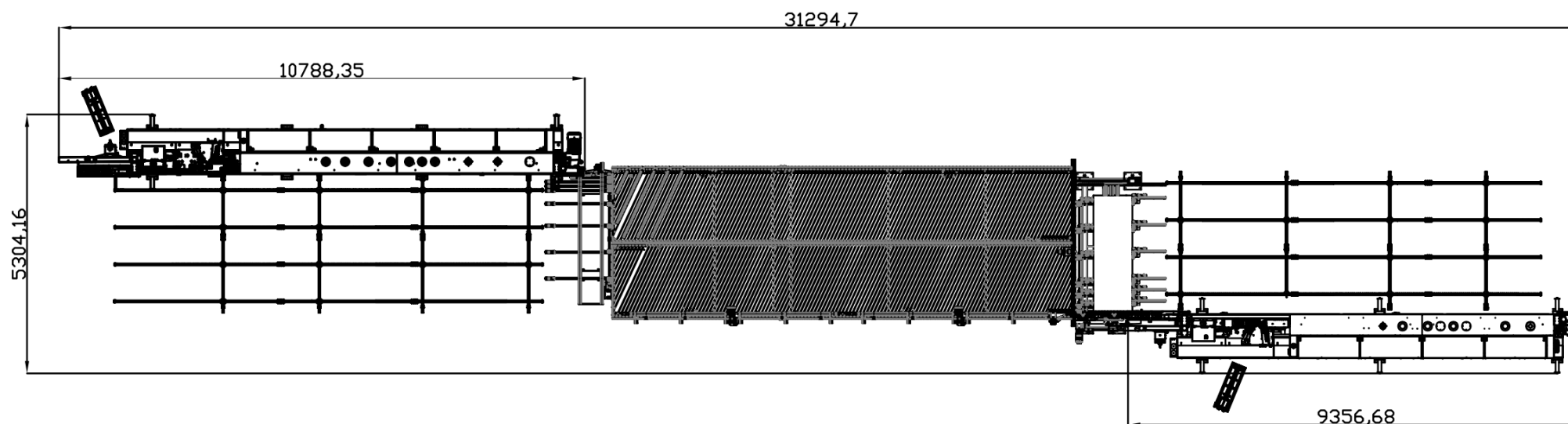
| Bezeichnung                           | Parameter              | Marke        | Herkunftsland |
|---------------------------------------|------------------------|--------------|---------------|
| Diamant-Vorfräser                     | 125*43*30 Z3+3         | LEUCO, Leitz | Deutschland   |
| Hartmetall-Sägeblatt für Endzuschnitt | 120*3.6*40 Z=36        | LEUCO, Leitz | Deutschland   |
| Hartmetall-Schruppbeseumfräser        | 70*8*16 Z4             | LEUCO, Leitz | Deutschland   |
| Hartmetall-Feinbeseumfräser           | 76 * 13 * 16 Z4 (easy) | LEUCO, Leitz | Deutschland   |
| Hartmetall-Nachlaufkantenschneider    | 76 * 13 * 16 Z4 (easy) | LEUCO, Leitz | Deutschland   |
| Schwerlast-Schabklinge                | 12*20*2mmR=1.5         | LEUCO, Leitz | Deutschland   |
| Schabkantenschneider                  | 14.3*14*2.5            | LEUCO, Leitz | Deutschland   |

The logo consists of the word 'LEUCO' in a large, bold, grey sans-serif font. To its right is the word 'leitz' in a smaller, white sans-serif font, which is contained within a blue rectangular box.

# DEELEE-Lösungen für Kantenanleim-Produktionslinien



## Tandem-Kantenanleim-Produktionslinie für schmale Platten



### Verarbeitungsparameter der Produktionslinie:

Plattenlänge: 350–2750 mm

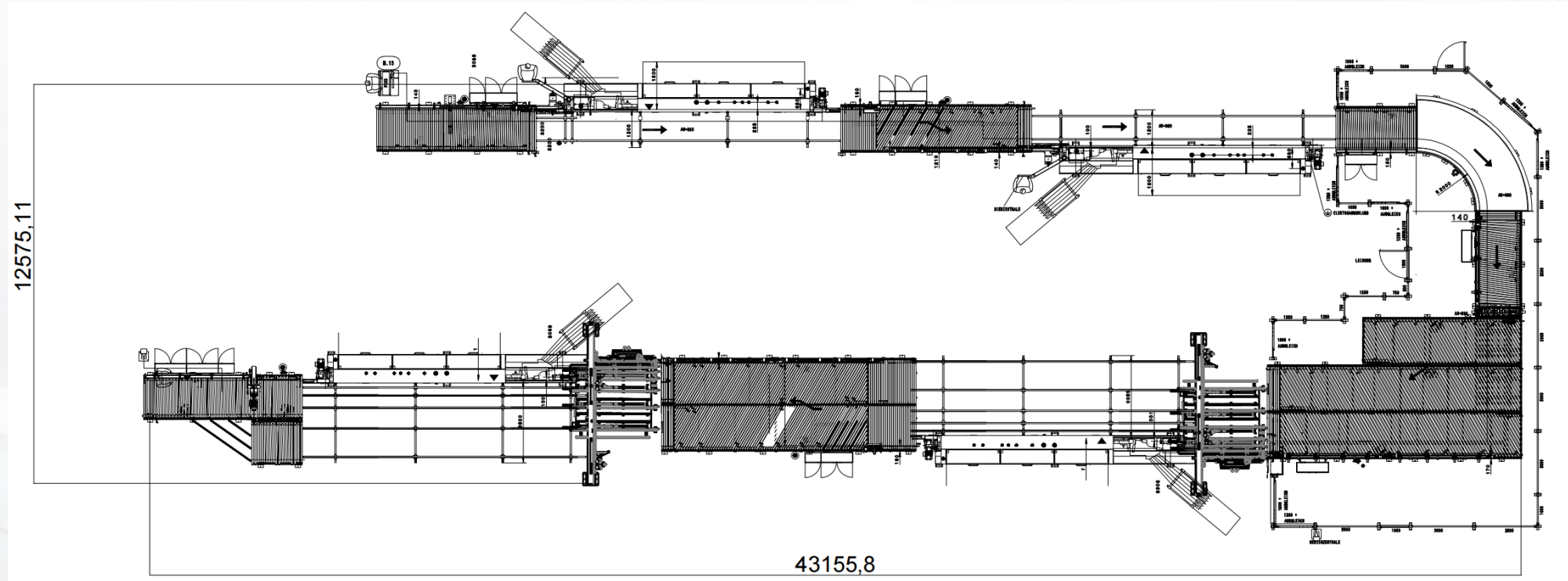
Plattenbreite: 50–1200 mm

Plattendicke: 12–40 mm

Vorschubgeschwindigkeit: 22 m/min

# DEELEE-Lösungen für Kantenanleim-Produktionslinien

## Vierseiten-Kantenanleim-Tandemlinie



### Verarbeitungsparameter der Produktionslinie:

Plattenlänge: 250–2800 mm

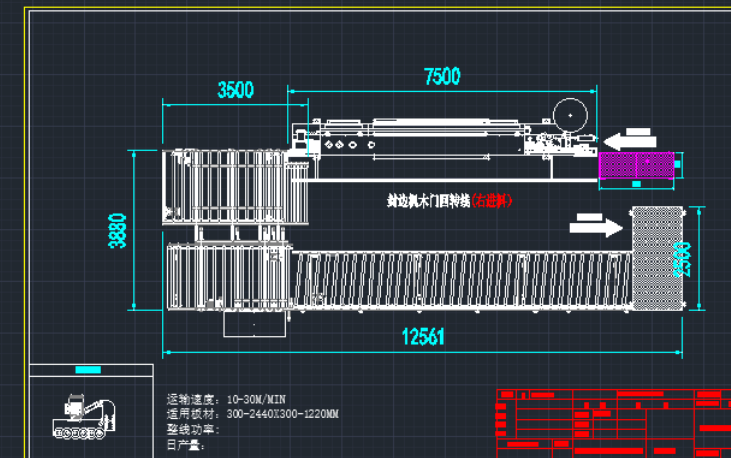
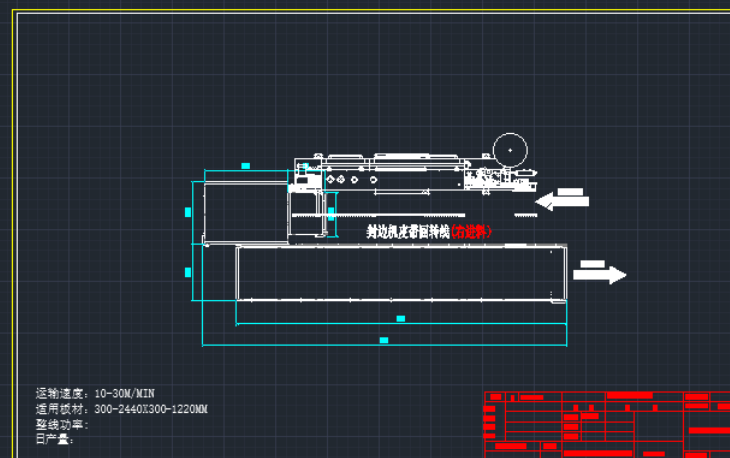
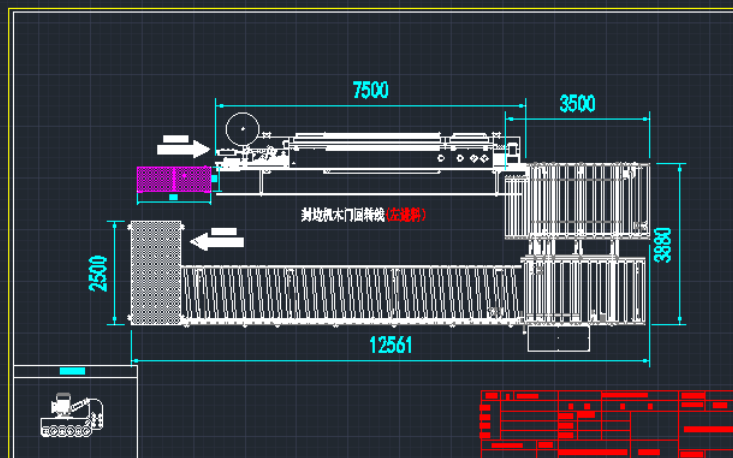
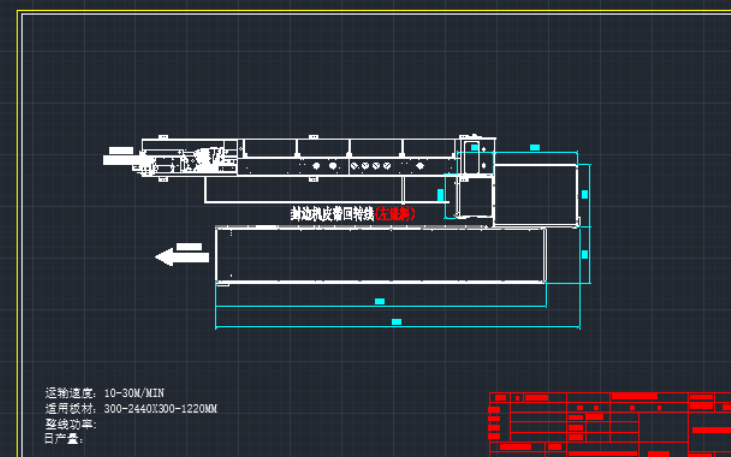
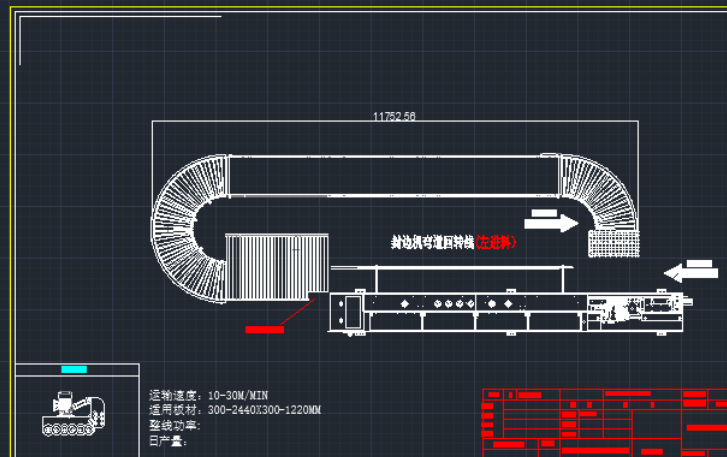
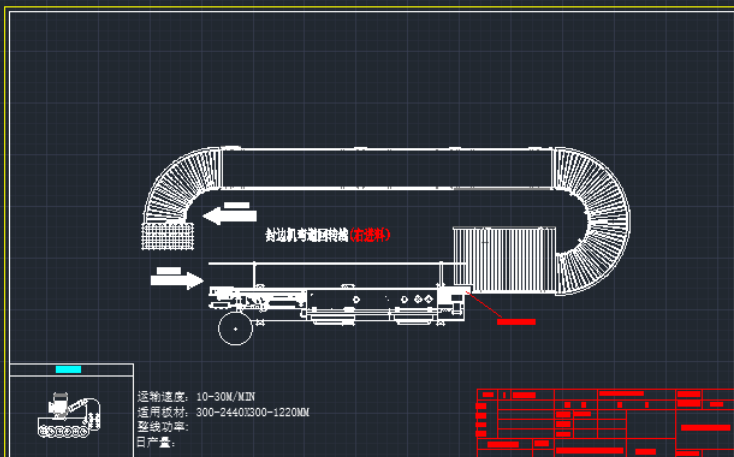
Plattenbreite: 250–1200 mm

Plattendicke: 12–40 mm

(Max. 60 mm durch Änderung der Vorfräsgröße erreichbar)

# DEELEE-Lösungen für Kantenanleim-Produktionslinien

## Optionale Drehtlinien-Lösungen für einzelne Kantenanleimmaschinen



# DEELEE Sxi-Sechsseitenbohrmaschinen-Lösung

**Derzeit gibt es:**

**iD-6, iD-6Pro**

Beweglicher

Effizienter

Kostengünstiger





Körpereinheit

# <sup>t</sup> Hochsteifes Gestellbett

Gewicht der Maschine

## 3500 kg

- ① Integrierter oberer und unterer Träger, Tagesformstruktur
- ② Vorderer Stützarm erhöht die Steifigkeit der gesamten Maschine
- ③ Komplett integrierter Maschinentransport, sofort einsatzbereit nach dem Aufstellen.



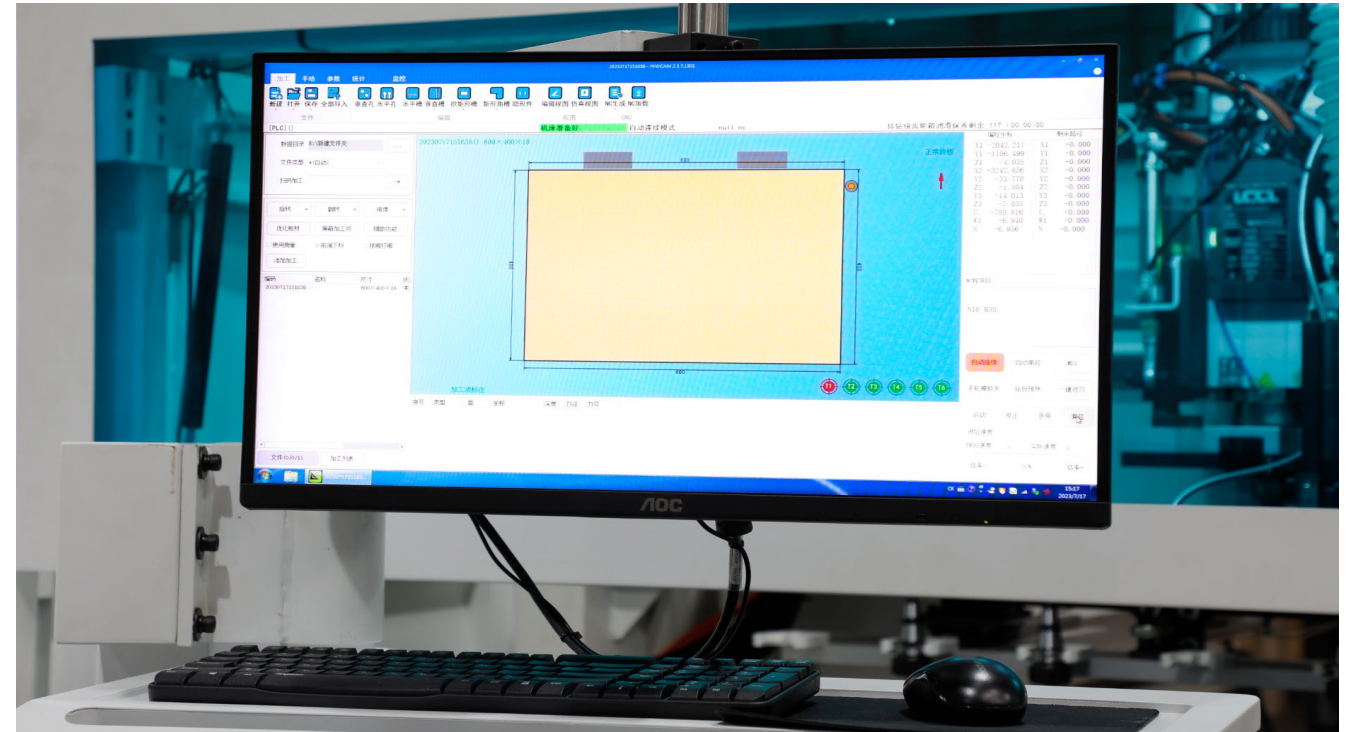


Steuereinheit

# Intelligente Großbildschirm- Steuerung

**Humanisiertes Design:  
Bildschirmhöhe verstellbar**

21,5-Zoll-Großcomputer, einfache  
Oberfläche, klare Anleitung, einfach zu  
bedienen; höhenverstellbares Design,  
passend für verschiedene Bediener; mit  
kabelloser Tastatur und Maus.





Verteilerkast  
en

## Seitlich zu öffnender Hauptstrom- Verteilerkasten

**Humanisiertes Design, bequem  
und leicht zu warten**

Der Hauptstromkasten ist oben am Handträger montiert, außerhalb der Tür, in geeigneter Höhe, an vernünftiger Position, wartungsfreundlich, ohne Hindernisse – kein Bücken oder Arbeiten in der Höhe erforderlich.



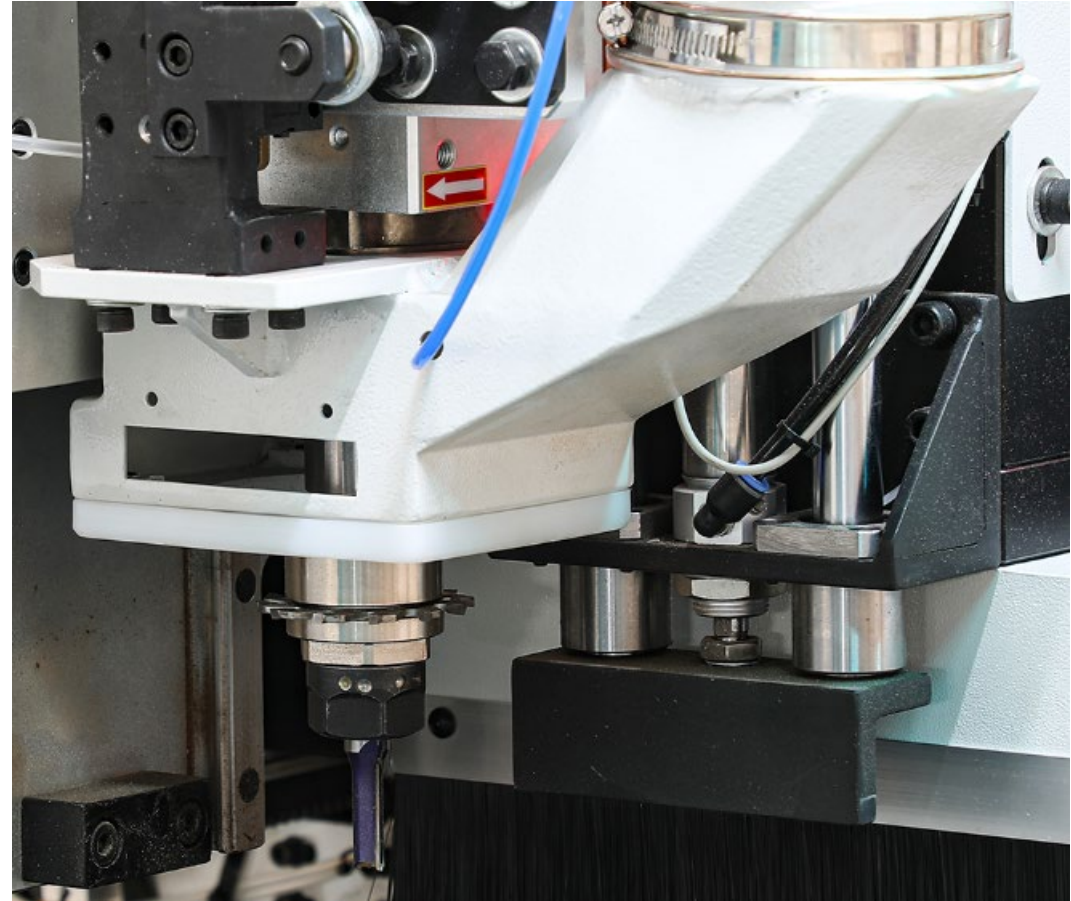


Bearbeitungs-  
einheit: 1

## Multifunktions- Oberfrässpindel

**Kann Oberflächennuten und  
Seitennuten bearbeiten**

3,7-kW-Hochgeschwindigkeitsspindel, kann verschiedene Oberflächennuten und gerade Seitennuten bearbeiten; patentiertes Design „Saugen, Drücken, Blasen“ als integrierte Platten-Vakuumabdeckung mit hervorragender Vakuumwirkung, aus polymerem Synthetikmaterial, verhindert wirksam Kratzer und Streifen auf der Plattenoberfläche.





Bearbeitungs-  
einheit: zwei

## Spezieller Bohrsatz für oben und unten

Ein Bohrsatz, entwickelt von Pden

Alle Modelle verwenden den kundenspezifischen Bohrsatz mit patentierter Bohrsatz-Anordnung. Der minimale Bearbeitungsabstand des oberen Doppelbohrpakets beträgt nur 80 mm; das obere Bohrpaket ist standardmäßig mit 7 Achsen und das untere mit 6 Achsen ausgestattet, was das Gewicht der beweglichen Teile reduziert, die dynamische Reaktionsfähigkeit verbessert und die Bearbeitungseffizienz sowie -genauigkeit erheblich steigert.



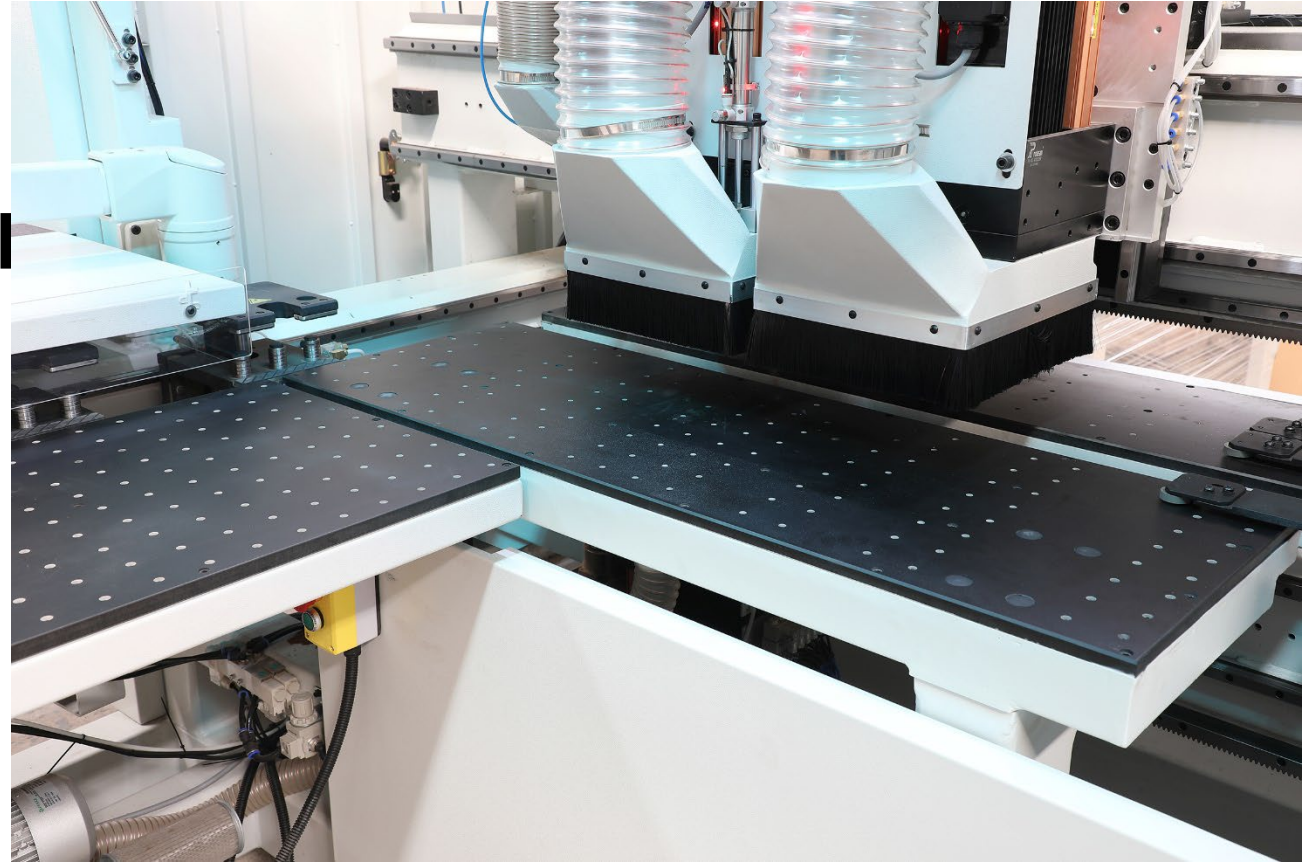


Arbeitstisch

## Beweglicher Bearbeitungstisch

**Die Tischaussparung ist  
kleiner**

Der Arbeitstisch ist so konzipiert, dass er die Plattenoberfläche wirksam schützt; der hintere bewegliche Tisch reduziert das Überhängen der Platte und verbessert die Bearbeitungsgenauigkeit.





Materialzukunft  
Reinheit

# Hochsteifige pneumatische Doppelklemme

## Dreiaxiale Positionierungstechnik

Die verbreiterte, hochsteife mechanische Klemmhand verwendet ein Dreiaxial-Positionierungsdesign mit verstellbarem Hub, individuell konfigurierbar, ausgestattet mit einem Anti-Klemmhand-Schutzblech, sicher und zuverlässig. Die Seitenpositionierung der Platte verwendet kratzfeste Gummiräder und ein hochpräzises Servo-Antriebsdesign, das die Platte wirksam schützt und die Positioniergenauigkeit verbessert.





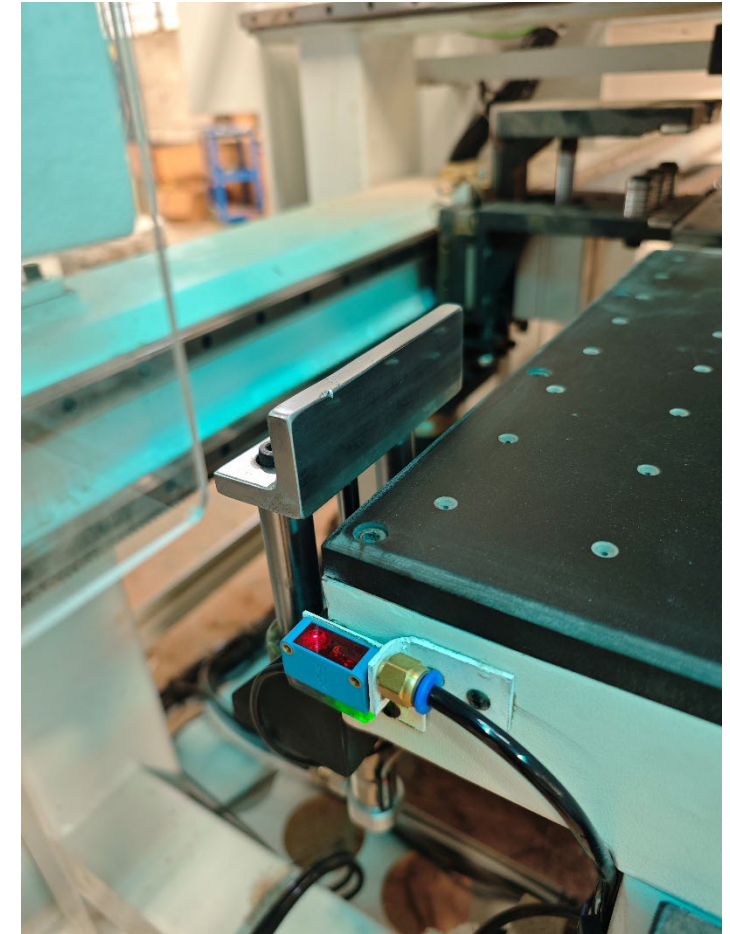
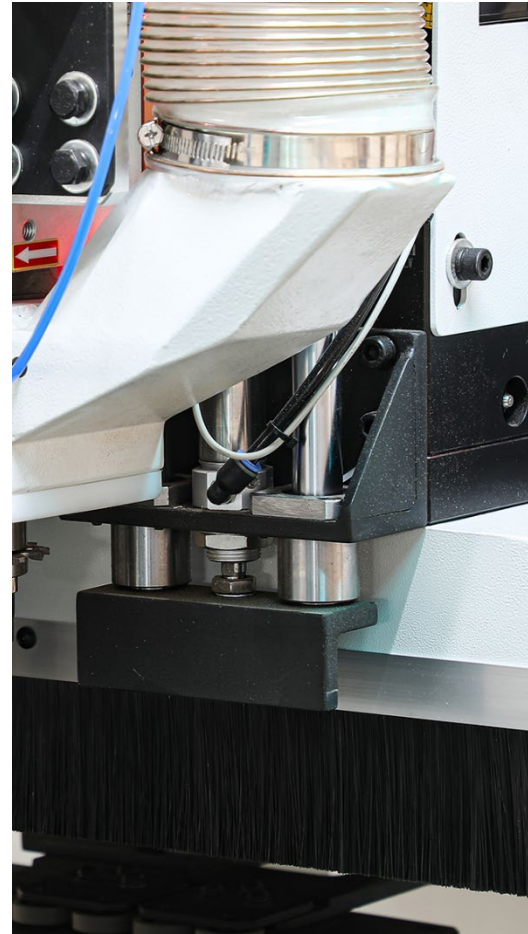
Positionierung  
seinheit

## Kombiniertes Doppelpositionsdesign

### Standard mit Langplatten-Positionierung und Kurzplatten-Positionierung

Kurzplatten-Positionierung: Bei der Bearbeitung kurzer Platten können die Arbeiter die Platte mühelos ohne Druck einlegen, ohne sich in den Bearbeitungsbereich der Maschine lehnen zu müssen; wirksam kombinierbar mit dem Anti-Klemmhand-Schutzblech, das Verletzungen durch die Klemmhand und Kollisionsverletzungen wirksam verhindert.

Langplatten-Positionierung: Nutzung des Innenraums der Maschine zur Verlängerung der Plattenauflage; die Mittelpositionierung kann den durch Öffnungsfehler verursachten Stanzfehler wirksam reduzieren, insbesondere bei breiten Platten.





Wartungsein-  
heit

# Öleinspritz- Schmiersystem

Wissenschaftliches und  
sinnvolles Öleinspritz- und  
Schmiersystem

Die Schmierölleitung und der  
Öleinspritzmodus sind entsprechend  
den Schmieranforderungen  
verschiedener Positionen ausgelegt; der  
Arbeitsraum ist offen und das  
Öleinspritzen ist bequemer.





Übertragung  
seinheit

# Hochpräzise Übertragungskombination

## Servo + Führungsschiene + Zahnstange

Die Übertragungseinheit verwendet Servo-Antrieb, hochpräzise (Klasse P) Linearführungen und präzise schräge Zahnstangen mit hoher Wiederholgenauigkeit.

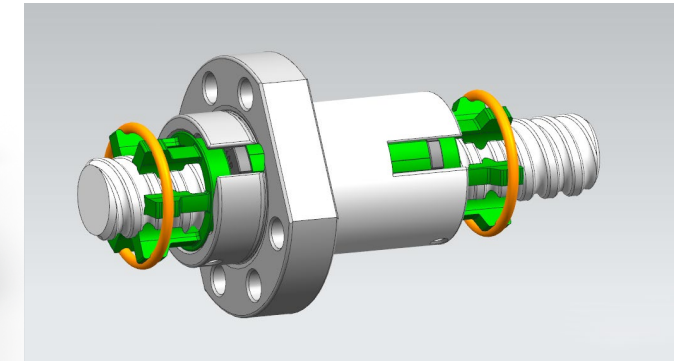
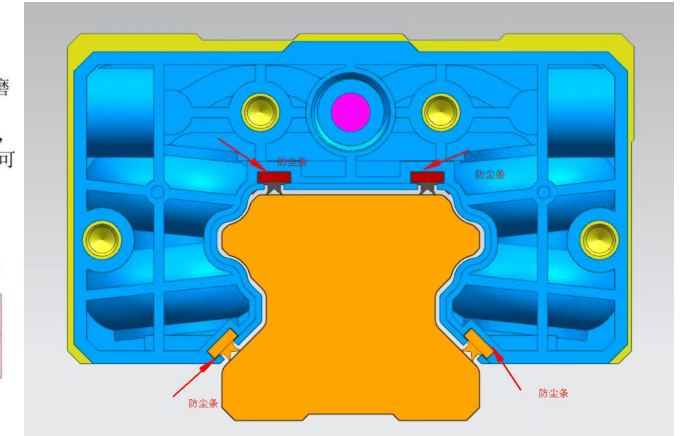
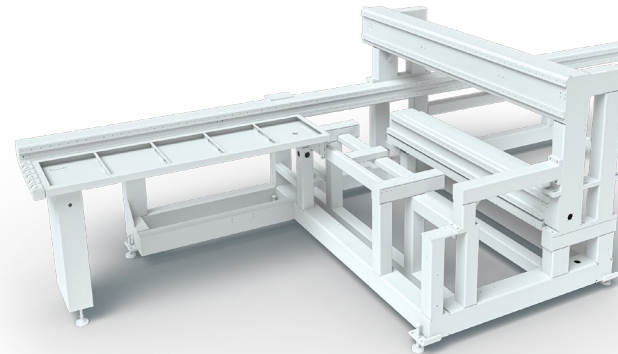
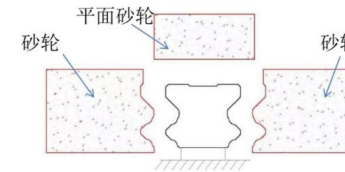
5,5 Meter super langer Handübergabebalken reduziert die Anzahl der Klemmenwechsel und verbessert die Bearbeitungseffizienz langer Platten.

本公司与同行的差别:

### 1、加工设备差别:

导轨研磨, 在行业内采用一般研磨方式, 先磨底面, 再第二道工序装夹研磨两侧沟道, 不能确保导轨的组合高和行走精度的一致性, 误差 $0.03 \sim 0.15\text{mm}$ 。

我们领先进设备——三面磨床, 导轨底面与两侧沟道一道工序同时加工, 保证导轨组合高和行走精度一致性, 4米长导轨误差不会超过 $0.015\text{mm}$ 。设备可研磨6米导轨, 6米内导轨无需对接。



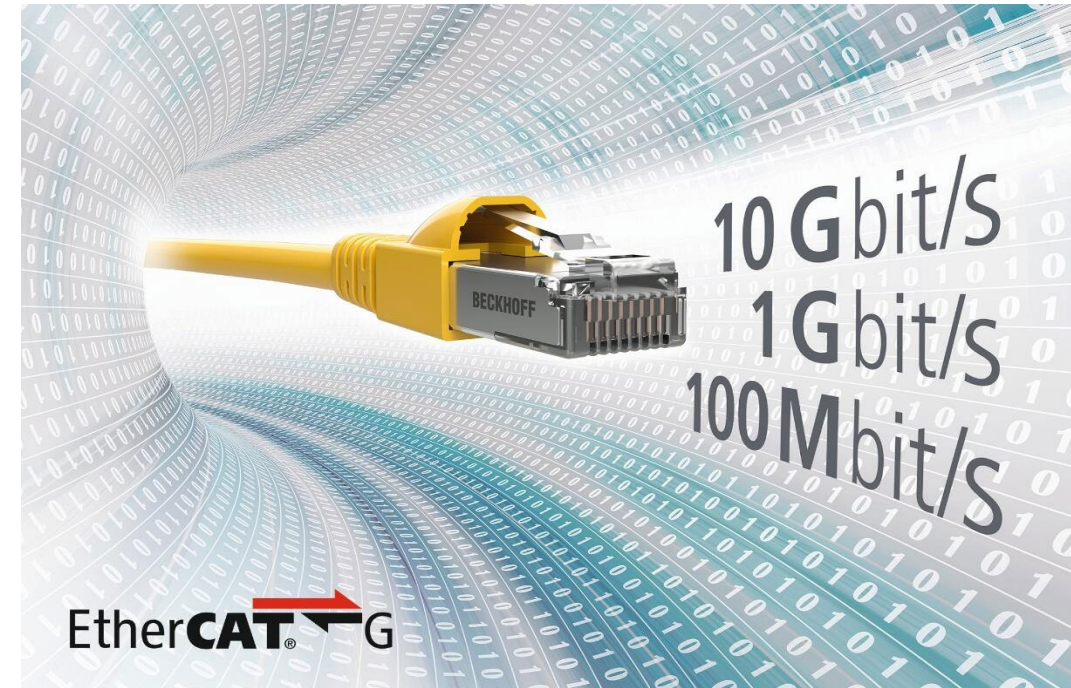


Steuereinheit

# Selbstentwickeltes Bussteuerungssystem

## EtherCAT-Bus (Higerman)

Offene CNC-Systemarchitektur,  
Unterstützung der industriellen  
Automatisierungs-Ethernet-Technologie;  
schnelle Kommunikations- und  
Datenübertragungsgeschwindigkeit,  
schnelle Takt-Synchronisationsreaktion,  
starke Störfestigkeit; eingebetteter  
intelligenter Optimierungsalgorithmus  
zur Verbesserung der  
Verarbeitungseffizienz!



Froschs  
prungs-  
Algorithmus

Multifunktio  
nsspindel

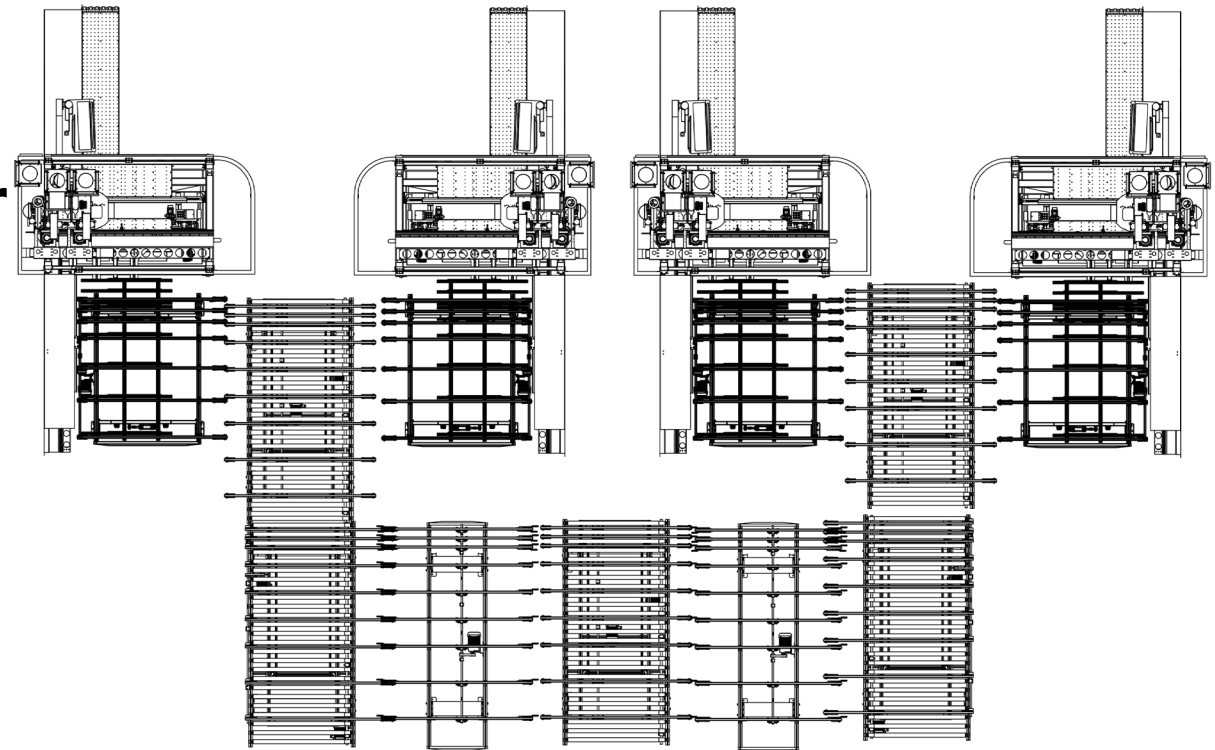


Materialeinheit

## Auf Wunsch individuell anpassbar

### Links / rechts, einzelne Luftflotation / Verbindungsrolltisch

Um sich an die verschiedenen Layouts von Unternehmens-Produktionslinien anzupassen, können die linke und rechte Spiegeloption sowie Luftflotationsplattform und Kraftrollenplattform nach Bedarf ausgewählt werden; die Entladeplattform kann auch mit seitlicher Entladeplattform gewählt werden.





Kundeneinsatz  
vor Ort

# Aus dem Vertrauen unserer Kunden

Fotos von  
Kundenstandorten



Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:



## Automatische Kantenanleimmaschine

Nanjing Diding Numerical Control Technology Co.,Ltd

Modellnummer: H-86-L (Für 0,4 mm Kantenstärke)

Einseitige, gerade, hochbelastbare Kantenanleimmaschine zum geraden Anleimen von Plattenmöbelteilen

### Ausstattung:

| Trennvorrichtung                   | Vorfräser             | Panel Vorheizer | Beleimung   | Vorschmelzer             | 2fach Kantenmagazin (vertical) |
|------------------------------------|-----------------------|-----------------|-------------|--------------------------|--------------------------------|
| √                                  | √                     | √               | √           | √                        | √                              |
| EVA Leim Topf 1                    | PUR Kleber (optional) | 2farben PUR     | Laser Kante | Diagonales Endschnneiden | Horizontal Endschnneiden       |
| √                                  | ⊙                     | ⊙               | ⊙           | √                        | ⊙                              |
| Rund-ecken                         | Grob Besäumung        | Fine Besäumung  | Schaber 1   | Schaber 2                | Fein Schaber                   |
| √                                  | √                     | ⊙               | √           | ⊙                        | ⊙                              |
| Grob Schaber                       | Reinigungs-gerät      | Polieren 1      | Polieren 2  | Nutsäge                  |                                |
| √                                  | √                     | √               | ⊙           | ⊙                        |                                |
| Erklärung: √Standart    ⊙ Optional |                       |                 |             |                          |                                |

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:



## **Geräteübersicht**

- Trennvorrichtung
- Doppelte Vertikalwellen-Kantenfräsvorrichtung
- Werkstückkantenreinigungsvorrichtung
- Plattenvorwärmvorrichtung
- Klebevorrichtung
- Vorder- und Hinterteilschneideinheit
- Hochleistungsschabereinheit
- Reinigungsvorrichtung
- Schleifscheibenpoliereinheit
- Sägenuteneinheit

## **1. Parameter für Werkstück und Kantenanleimmaterial**

- Vorschubgeschwindigkeit: 18–25 m/min (mit abgerundeten Ecken)
- Arbeitshöhe: 950 mm
- Arbeitsluftdruck: 6 bar
- Maschinenlänge: 9300 mm
- Maschinengewicht: 5000 kg  $\pm$  10 %
- Mindestplattenabstand: 600 mm

(Der Mindestabstand zwischen den Werkstücken und der Plattenvorderseite muss 1000 mm betragen.)

- Die Maschinenposition muss den Anforderungen des Layouts und der Position der Staubabsaugung entsprechen.

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB



- Mindestgröße des Werkstücks (Länge x Breite): 240 x 120 mm
- 400 x 70 mm (nur für Längsvorschub)
- Werkstück-Außenaufhängung: 30 mm
  
- Werkstückdicke: 12–60 mm (mit austauschbarem Vorfräser)
  - Bei Verwendung einer Vorfräsvorrichtung: 12 – 40 mm (mit austauschbarem Vorfräser)(Wenn das Vorfräswerkzeug vom Kunden bereitgestellt wird, beträgt die maximale Werkstückdicke bei Verwendung der Vorfräsvorrichtung bis zu 60 mm.)
  
- Maximale Kantendicke bei Verwendung von Eckverrundungen: 3 mm
  
- Dicke des Kantenbandes (Rollenware): 0,3–3 mm
  
- Dicke des Kantenbandes (Streifenware): 0,4–20 mm
  
- Maximaler Querschnitt des Kantenbandmaterials
  
- Maximaler Querschnitt des PVC-Kantenbandes: 135 mm<sup>2</sup>
  
- Maximaler Querschnitt des Furnier-Kantenbandes: 100 mm<sup>2</sup>
  
- Massivholzkante Maximaler Querschnitt des Kantenbandes: 900 mm<sup>2</sup>
  
- Maximaler Durchmesser des Kantenbandes (Rollentyp): 830 mm
  
- Überstand des Kantenbandes: 1,5 mm
  
- Bei Verwendung eines Servomotors für den Kantenbandtransport beträgt der vordere und hintere Überstand des Kantenbandes  $\pm 5$  mm.
  
- Bei freihängenden Oberflächen kann die Genauigkeit nicht gewährleistet werden.
  
- Der Bediener muss geeignete Materialien (Platte, Kantenband, Schmelzkleber) bereitstellen.

HINWEIS: Werkstück und Kantenschutzband sind nicht mit Schutzlack, matter oder glänzender Oberfläche versehen; bei der Bearbeitung können Vertiefungen auftreten. Falls die Bearbeitung dieser Materialien erforderlich ist, stellen Sie bitte vorab Testmaterialien und Referenzmuster zur Bestätigung bereit.

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:



## **2. Grundlegende Beschreibung der Ausrüstung**

- Ein durchgehend verstärkter, integraler Rumpf dient zur Aufnahme verschiedener Bearbeitungsvorrichtungen.
- Der Rücklauf ist verstellbar.
- Pneumatische Kettenführung für die Zuführung.
- Oberer Druckbalken:
- Doppeltes V-förmiges Pressband
- Automatische Balkenhöhenverstellung
- Hochauflösendes Digitaldisplay
- Werkstückzuführung:
  - .
- Rollenförderkette, Gummikettenblattbreite 80 mm
- Elektromagnetische Bremse der Förderkette
- Die gegenüberliegende Seite der Werkstückzuführungsbahn ist mit einem Stützrahmen mit Führungsrolle ausgestattet, dessen Größe bis zu 1500 mm einstellbar ist.
- Die Schalldämpfungsabdeckung der Kantenfräsvorrichtung verfügt über einen separaten Vakuumanschluss.



### **3. Zusammensetzung der Ausrüstung**

#### **3.1 Doppelte vertikale Wellen-Kantenausrichtfräsvorrichtung**

- Dient zur Kantenbearbeitung vor dem Verkleben
- 2 Motoren, je 4 kW Leistung, 150 Hz, 9000 U/min
- Beide Motoren verfügen über eine elektronische pneumatische Sprungmesserfunktion
- Die beiden Motoren sind vertikal zentral kalibriert
- 2 Diamantfräser, Durchmesser 1254330 mm, Nutfräser, gekrümmte Oberfläche, Zähnezahl Z=33

#### **3.2 Klebevorrichtung umfasst:**

##### **Vorwärmvorrichtung für Werkstückkanten**

- Die Werkstückkante wird vor dem Kleben vorgewärmt, um die Haftung des Kantenbandes zu verbessern.

##### **Schnellschmelzkleber und Klebevorrichtung**

- Automatische Kühlung der Klebstoffauftragsvorrichtung bei Prozessunterbrechung (Zeit frei wählbar)
- Maximale Schmelzkleberkapazität: bis zu 12 kg/h
- Bei Zufuhrstopp fährt das Kleberad automatisch zurück und dreht sich weiter
- Bei Zufuhrstopp stoppt die Klebstoffzufuhr aus dem Klebstoffbehälter
- Die Klebevorrichtung verfügt über eine Klemmfunktion

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:



## **Kantenbandzuführung**

- Vertikale Kantenrollenablage
- 2-Kanal-Kantenbandzuführung
- Kantenbandabschneidevorrichtung
- Kantenbandsteuerung durch Materialzufuhr
- Servogesteuerte Kantenbandzuführung
- Servoantrieb für Kantenbandrollen

## **Druckzone C**

- 1 vorangetriebenes Druckrad, 90 mm Durchmesser
- Vier hintere Druckräder, 70 mm Durchmesser, davon zwei konische Druckräder
- Pneumatische Druckregelung
- Zentrale Justierung je nach Kantenleistenstärke
- Geringer Druckradabstand, geeignet für die Versiegelung kleiner Werkstücke

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:  
:  
:



### **3.3 Schneideinheit für Vorder- und Rückseite**

- Zum Abschneiden der Kanten an Vorder- und Rückseite.
- Gerader Schnitt mit Block.
- 2 Motoren mit je 0,8 kW Leistung, 200 Hz und 12.000 U/min.
- Pneumatisch verstellbarer Motor zum Abschneiden oder Ausbessern der Fase.
- Stellen Sie die Vorrichtung so ein, dass bei einem Abstand von 1000 mm zwischen Vorder- und Rückseite des Werkstücks der Mindestabstand zwischen den beiden Werkstücken 400 mm beträgt.
- 2 Hartmetall-Sägeblätter mit 120 mm Durchmesser.

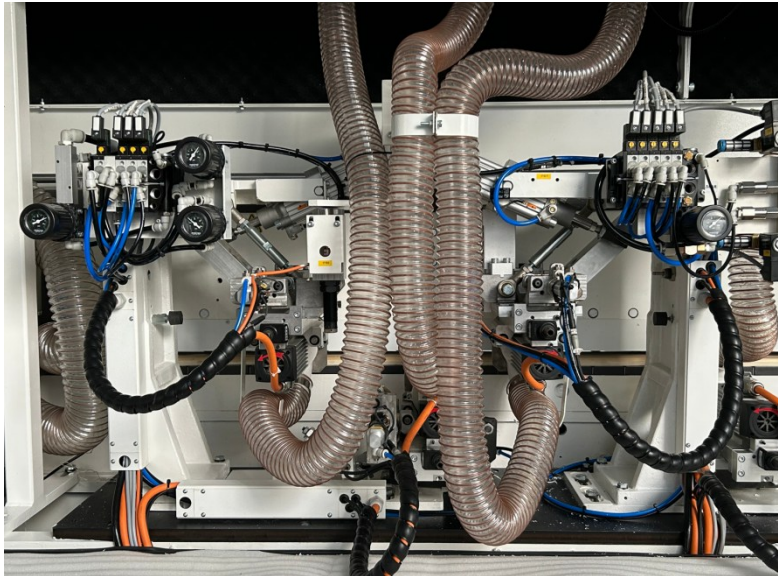


### **3.4 Grobschneidvorrichtung**

- 2 Frequenzumrichtermotoren, je 1,1 kW Leistung, 200 Hz, 12.000 U/min.
- 2 deutsche Leuco-Diamantschneider, Größe  $\phi 70 \times 25$  mm, Z = 4.

### **3.6 Vorrichtung zum Abrunden von Ecken (oben/unten)**

- Zum Abrunden oder Verrunden der Werkstückenden.
- Geringer Abstand der Druckräder, geeignet für die Kantenbearbeitung kleiner Werkstücke.
- Manuelle Bedienung.
- 4 Motoren, je 0,4 kW, 200 Hz, 12.000 U/min.
- Manuelle Einstellung der Position der Schneidkantenöffnung für die Seitenführung, um die Anforderungen an Kantenleisten unterschiedlicher Dicke (0,3–3 mm) zu erfüllen.
- Manuelle Einstellung der Fase oder Verrundung über die Drehwelle.
- Mit einem Multifunktionswerkzeug lassen sich Fasen oder abgerundete Ecken reparieren. Der Einstellbereich für R1 = 0,8 mm und R2 = 2,0 mm beträgt ca. 15°.
- Vier deutsche Diamantwerkzeuge (mit praktischer Späneabfuhr), Größe  $\phi 70 \times 12$  mm, Zähnezahl Z = 4, für 15°-Fasen und einen Bogen von R1 = 0,8 mm und R2 = 2,0 mm.



### **3.7 Schabervorrichtung (zwei Sätze, R = 1 mm, 2 mm)**

- Abschaben und Glätten von Fasen oder abgerundeten Ecken für PVC-Kantenbänder.
- Pneumatische Steuerung und seitliche Verstellung in Abhängigkeit von der Werkstückposition.
- Der Schaber führt und schabt die Oberfläche von PVC-Dichtungsstreifen in drei Richtungen ab: oben, unten und seitlich.
- Die Hochdruckdüse wird pneumatisch gesteuert.
- 2 Schnellwechsel-Werkzeughalter, inklusive indexierbarer Hartmetall-Kopierklingen.

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:



### **3.8 Hochleistungs-Schabereinheit**

- Für längspolierte Dichtungsstreifen, bestehend aus:
- Gummidrahtschaber.
- Entfernt überschüssigen Klebstoff vom Werkstück.
- Mit einem hochwertigen Metallschneidwerkzeug

### **3.9 Polierscheibe**

- Werkstückkantenreinigung
- Vertikale Verstellung der Drehachse

### **3.10 Transferbandmotor**

- Unabhängiger Motor für das Transferband.
- Behebt das Problem der Fehlausrichtung von Band und Kettenblock.
- Verbessert die Präzision des Kantenanleimprozesses an jeder Einheit.

### **3.11 Kühlsprühgerät**

- Für Vorfräsen, Klebstoffkühlung, Endenabschneiden, Abziehen.

### **3.12 Ein zusätzlicher Klebstofftopf für Ersatzteile**

- .....

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:



#### **4. PC-basierte Stromversorgungssteuerung**

Modernes Steuerungssystem auf Windows-PC-Basis

##### **Hardware:**

- Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS)
- Die gesamte Maschine arbeitet mit einem Linienpunktsteuerungssystem, ohne Mikroschalter und Kontaktfehler
- Industrie-PCs, Windows-Betriebssystem, Intel-CPU
- Touchscreen
- Inklusive Tastatur und Maus
- 1 Festplatte
- USB-Schnittstelle
- Digitale Signalübertragungssysteme für Ein-/Ausgabegeräte und Peripheriegeräte

##### **Software:**

- Standard-Windows-Bedienmenü
- Softwarepaket, grafische Benutzeroberfläche, Speicherung von Verarbeitungsprogrammen
- Der Bediener führt das System beim Neustart
- Fehlermeldungen werden angezeigt
- Verkabelung
- Betriebsspannung: 400 V, 50/60 Hz
- Der Schaltschrank ist im Gehäuse integriert und entspricht der europäischen Norm EN 60204

Quotation No.: DL-02-2024121001

Date: 2024.12.10

FOB Guangzhou price: RMB

:

:



- Elektronischer Frequenzumrichter mit elektrischem Mechanismus
- Die Maschine ist auf Grund von Kriechströmen im Betrieb nicht für den Anschluss an einen Fehlerstromschutzschalter (FI-Schalter) geeignet. Es wird empfohlen, die Stromversorgung so anzuschließen, dass Erdschlüsse oder Kurzschlüsse vermieden werden (z. B. gemäß DIN VDE 0100-520 / 521.11).
- Zulässige Umgebungstemperatur: +10 bis +40 °C
- Pneumatikkomponente: Festo, Anventics

#### **Dokumentation:**

- Dokument in Englisch oder Chinesisch, Deutsch ab 2027 verfügbar
- elektronische Datei für Kunden auf USB Stick
- Bedienungsanleitung und Wartungsleitfaden in Papierform