



MACHINERY
BE OPTIMAL

S3 EDGE SERIES

S3211J

Canteadora automática compacta con redondeador de esquinas

Acabado profesional. Formato compacto. Control inteligente.



8 / 12 m/min

velocidad de avance

5.600 mm

longitud aproximada

10-60 mm

Espesor de panel

BE OPTIMAL

#1 - MEJOR

Un proceso completo dentro de una máquina compacta

La S3 EDGE S321U realiza pre-fresado, encolado EVA, presión, escuadre, perfilado, raspado, limado y pulido en una solución de posicionamiento y fácil diseño de longitud.

IDEA CENTRAL

Más oportunidades terminadas en una sola pasada. Menos manipulación. Mayor consistencia.

PROCESO COMPLETO

Preenrascador, EVA, prensado, perfilado, redondeado, raspado y pulido.

FORMATO COMPACTO

Una solución completa en una longitud económica de 5,59 m.

CONTROL INTELIGENTE

Visualización de diámetro y llenado, monitorización I/O y alertas de estado.

FLEXIBILIDAD

Canto de 0,4 a 3 mm y paneles de 10 a 60 mm de espesor.



Las imágenes son orientativas. Las especificaciones, dimensiones y configuraciones pueden variar o cambiar conforme a serie. S3 Machinery lines de favorecer un propósito.

E1 - PROCESOS

Del canto en bruto al panel terminado

Nuestra máquina está diseñada para proporcionar uniones perfectas y un acabado superior en cada paso continuo.

**FLUJO E3**

Pre-mecanizado, EVA, encolado, perfilado, redondeado, rascado y pulido.



01 - CONTROL Y EFICIENCIA

Diseñada para trabajar con estabilidad

La óptica de la estructura, la detección eléctrica y la supervisión inteligente permiten controlar el proceso con mayor precisión y menor esfuerzo operativo.



Fin de trabajo de unidad

- Servidor soldado con piezas estructurales de acero de alta resistencia, tratamiento anticorrosión y pintura horneada a alta temperatura.
- Resolución eléctrica de la viga precisa para reducir oscilación, mejorar precisión y facilitar el ajuste al reparar del panel.
- Resolución de transporte de mesa telescópica y motor de 2.2 KW para un pisado estable y potente.
- Interfaz inteligente de alta estética con visualización en tiempo real de controles y estado.
- Monitorización de alarmas y análisis, código de falla con variador, supervisión inteligente del variador y contador automático de cuenta.

04 - PREPARACIÓN Y ENCOLADO

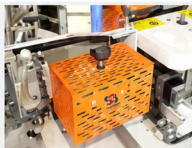
La calidad del canto comienza antes de aplicar la cola

Precaletamiento, dosificación EVA, presión y sellado de cola trabajan de forma coordinada para crear una unión limpia y duradera.



PRECALENTADO

Eleva la temperatura controlada del cartón antes del encolado. Profundidad máxima incluida: 1 mm.



SISTEMA DE ENCOLADO EVA

Control preciso de la cola, buena transmisión térmica, aplicación uniforme y funcionamiento estable.



PRESIÓN Y PASADO DE COLA

La presión asegura la adherencia del canto y el raspado-refina el excedente para reducir la línea de cola.



REFREZADO

Quita laminas, biselado de milimétrico y posicionamiento neumático para un corte estable, incluso en paneles rectos o gruesos.

#1 - ACABADO

Precisión en cada transición

Rematado, perfilado fino, redondeado y rascado coinciden la unión en un acabado estético, suave y visualmente uniforme.

**PERFILADO FINO**

Redondea de sobras superior e inferior y deja el canto perfecto con la superficie del panel.

**REDONDEADO DE ESQUINAS**

Redondea los vértices para completar transiciones suaves y un acabado más estético.

**RASCADO**

Elimina marcas de herramienta y refina los bordes creados durante el perfilado.

RESULTADO

Transiciones suaves, radios más limpios y un acabado visual más uniforme.

06 · CALIDAD DE SUPERFICIE

Un acabado limpio también protege el panel

Las unidades de ranurado de cola, pulido y apoyo reducen marcas, mellados y el riesgo de daño durante la alimentación y la descarga.

**RANURADO DE COLA**

Retira el excedente de adhesivo de la superficie de la pieza.

**PULIDO**

Elimina marcas de cola y mejora la limpieza visual del canto y del panel.

**ACCIONAMIENTO ESTABLE**

Mateador equipado con motor de 2.2 kW para una alimentación constante.

**RODILLO DE APOYO PNEUMÁTICO**

Puedes manualizar las piezas sin rebaba y saltos para reducir el riesgo de marcas el panel.

07 • DATOS TÉCNICOS

Configuración principal S3211J

Datos procedentes de la documentación técnica de referencia. La configuración final debe confirmarse para cada proyecto.

CONCEPTO	ESPECIFICACIÓN
Elevación	Eléctrica
Potencia total aproximada	14,5 kW
Dimensiones aproximadas (L × A × H)	5.000 × 950 × 1.360 mm
Velocidad de avance	8 - 12 m/min
Espesor de canto	0,4-3 mm
Espesor de panel	10-60 mm
Longitud mínima general	≥ 120 mm
Anchura mínima general	≥ 100 mm
Presión de trabajo	0,6-0,8Mpa
Dimensiones mínimas sin redondeador	120 × 80 mm
Dimensiones mínimas con redondeador	150 × 100 mm o 60 × 300 mm, según orientación

IMPORTANTE

Las imágenes son orientativas. Las especificaciones, dimensiones y configuraciones pueden evolucionar y deben confirmarse con S3 Machinery antes de formalizar un proyecto.

01 - THE S3 WAY

De una máquina a una solución productiva

S3 Machinery combina ingeniería, integración, puesta en marcha y acompañamiento para convertir tu capacidad técnica del taller en resultados industrial.

COCETEAR

Analizamos pieza, materiales, cantos, ritmos y necesidades reales.

INTEGRAR

Conectamos diversión, aspiración, electricidad, flujo, puesta en marcha y formación.

DISEÑAR

Configuramos la solución alrededor del resultado esperado, no sólo de la máquina.

OPTIMIZAR

Ajustamos el proceso para alcanzar en acabada estable y una producción repetible.

**BE OPTIMAL**

Transformarse es saber. Con números, no con humo.



MACHINERY
BE OPTIMAL



ACABADOS QUE CONSTRUYEN CONFIANZA

S3 EDGE S3EPU combina una estructura compacta de cantrado, formato compacto y control inteligente para convertir cada panel en un producto terminado con mayor consistencia.

S3 MACHINERY • BE OPTIMAL

CONTACTA CON S3 MACHINERY



ESCANEA PARA VISITAR NUESTRO WEB

S3 MACHINERY

WEB: www.s3machinery.es

EMAIL: info@s3machinery.es

TELÉFONO: +34 941 093 486

DIRECCIÓN: C/ Canlada, 4, nave 3 • Polígono Industrial
Cantabria • 26006 Logroño • La Rioja • España