HELEX

PRECISION BY DESIGN

СЕРИЯ CNC ПРОБИВНИ МАШИНИ

# CNC машина за шестстранно пробиване и канали

Пробиване на детайли от плоскости по двете лица и четирите канта, с фрезоване на канали с горния електрошпиндел, баркод идентификация и автоматично позициониране.

**МОДЕЛ HE 1200 D6**

| | | | |
|---|---|---|---|
| **6** страни | **5000** мм | **130** м/мин | **29** |
| ЗА ЕДИН ЦИКЪЛ | ХОД ПО ОС X | СКОРОСТ ПО ОС X | ПРОБИВНИ ШПИНДЕЛИ |



## / Приложение

HELEX HE 1200 D6 е предназначена за пробиване на мебелни детайли от плоскости по двете лица и четирите канта. Изпълнява отворите за мебелни сглобки; фрезоването на канали и другите фрезови операции се извършват с горния фрезов електрошпиндел. Детайлите се идентифицират с безжичен баркод скенер и се позиционират автоматично чрез системата за затягане и подаване. Достъпните операции и ограниченията при обработка се определят за предлаганата конфигурация.

Машината е предназначена за производство на мебели от плоскости; съвместимостта на файловете и възможното интегриране в линия се проверяват за конкретното приложение.

### Основни характеристики

- Портал с масивна конструкция
- Идентификация на детайлите с безжичен баркод скенер
- Затягащи устройства с автоматично позициониране и подаване на детайла
- Интегриран CAM софтуер; импорт на DXF, MPR и XML чрез поддържаните интерфейси
- Горен фрезов електрошпиндел за канали и фрезоване
- Аспирационни кожуси с четки при двата пробивни агрегата
- Стоманена работна маса
- Автоматично централизирано смазване

### Обработвани материали

- Ламинирано и сурово ПДЧ
- MDF и HDF, лакирани и фолирани плоскости
- Шперплат и дървесни плоскости
- Стандартни и фигурни детайли

### Работен диапазон

- Ширина на детайла до 1220 мм; максималната дължина се потвърждава преди офертата
- Минимален размер на детайла 40 x 180 мм
- Ход по ос X 5000 мм, ос Y 1500 мм, ос Z 200 мм
- Пробиване по двете лица и четирите канта
- Диапазонът на дебелината се потвърждава преди офертата




Изглед отпред: пулт за управление, маса за подаване и затворена зона за обработка

## / Конструкция и конфигурация

Машината е изградена от шест функционални групи. Осите са със серво задвижване, с планетарни редуктори, шлифовани зъбни рейки с наклонени зъби и закалени линейни направляващи.

1. **Легло и портал**
   Масивна рама и портал, които носят горния пробивно-фрезов агрегат по работната дължина.

2. **Горен пробивен агрегат**
   Дванадесет вертикални и осем хоризонтални пробивни шпиндела, както и фрезов електрошпиндел 6 кВт с въздушно охлаждане, който изпълнява каналите и фрезоването.

3. **Долен пробивен агрегат**
   Девет вертикални пробивни шпиндела и електрошпиндел 3,5 кВт с въздушно охлаждане за долната страна на детайла; функцията и работният обхват на долния електрошпиндел се потвърждават при конфигурирането.

4. **Затягащи устройства**
   Затягащите устройства държат детайла и заедно със системата за подаване го позиционират автоматично за обработка.

5. **Стоманена работна маса**
   Маса, върху която детайлът се позиционира и подава след баркод идентификация.

6. **Шкаф за задвижване и управление**
   Серво задвижвания, индустриални електрически компоненти и автоматично централизирано смазване. Аспирационното оборудване се уточнява в офертата.



Горният агрегат с вертикални и хоризонтални шпиндели и фрезови електрошпиндел



Затягащите устройства върху работната маса

## / Работна последователност

### 1. Баркод идентификация

Етикетът на детайла се чете с безжичния скенер и се извиква съответната програма.

### 2. Зареждане и позициониране

Детайлът се позиционира автоматично чрез системата за затягане и подаване.

### 3. Затягане

Затягащите устройства държат детайла по време на обработката.

### 4. Пробиване

Горният и долният агрегат пробиват двете лица и четирите канта.

### 5. Канали и фрезоване

Горният фрезов електрошпиндел изработва каналите и фрезова детайла.

### 6. Разтоварване

Готовият детайл излиза от машината върху изходната ролкова маса.

## / Управление и софтуер

Машината се управлява от промишлена система за CNC управление с интегриран CAM софтуер и импорт на DXF, MPR и XML чрез поддържаните интерфейси. Съвместимостта на файловете и възможното интегриране в линия се проверяват за конкретното приложение.



Пробивният агрегат с аспирационен кожух с четки над детайла



Аспирационни кожуси и затягаща система



Изглед отзад с ролкова маса и детайл

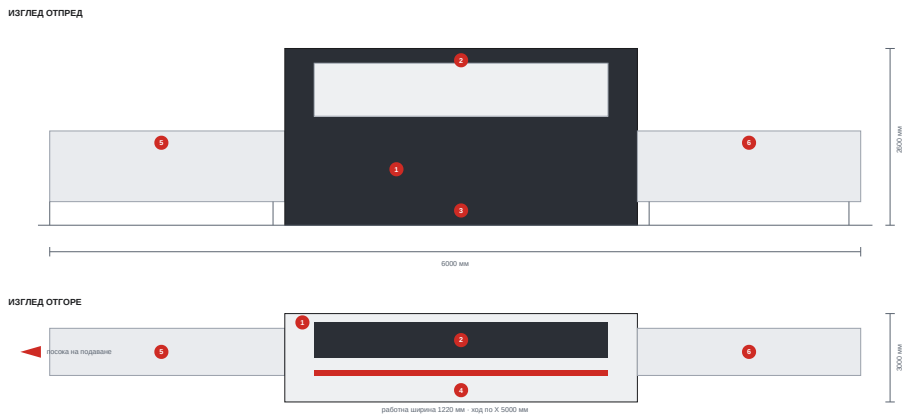
# / Технически данни

| Модел | HE 1200 D6 |
|---|---|
| Тип | **CNC машина за шестстранно пробиване, проходна** |
| Ход по ос X | **5000 мм** |
| Ход по ос Y | **1500 мм** |
| Ход по ос Z | **200 мм** |
| Скорост на движение, ос X | **130 м/мин** |
| Скорост на движение, ос Y | **80 м/мин** |
| Скорост на движение, ос Z | **15 м/мин** |
| Максимална ширина на детайла | **1220 мм** |
| Минимален размер на детайла | **40 x 180 мм** |
| Работна маса | **Стоманена** |
| Габаритни размери | **6000 x 3000 x 2600 мм** |
| Нетно тегло | **4200 кг** |

| Работни единици | Конфигурация |
|---|---|
| Горен пробивен агрегат | **12 вертикални + 8 хоризонтални шпиндела** |
| Долен пробивен агрегат | **9 вертикални шпиндела** |
| Горен фрезов електрошпиндел | **6 кВт, въздушно охлаждане** |
| Долен електрошпиндел | **3,5 кВт, въздушно охлаждане** |
| Задвижваща система | **Сервоуправляеми оси; планетарни редуктори** |
| Рейки и направляващи | **Шлифовани рейки с наклонени зъби, закалени линейни направляващи** |
| Идентификация на детайлите | **Безжичен баркод скенер** |
| Формати на данни | **DXF, MPR, XML чрез поддържаните интерфейси** |
| Аспирация | **Кожуси с четки при двата агрегата** |
| Смазване | **Автоматично, централизирано** |
| Електрозахранване / сгъстен въздух | **380 В / 50 Хц; мин. налягане 0,65 МПа (6,5 бар)** |

Данни, посочени в техническата документация на машината. Конфигурацията на доставката, аспирационното оборудване и изискванията за монтаж се уточняват в офертата. Схемата е ориентировъчна, само по габаритните размери; не е план за монтаж. Запазено право на технически промени.

# / Ориентировъчна схема на габаритите




**1** Легло и портал
**2** Горен пробивен агрегат
**3** Долен пробивен агрегат
**4** Затягащи устройства
**5** Маса за подаване
**6** Изходна ролкова маса / шкаф


ДОСТАВЧИК

PROMACH LTD
Str. Kolednitsa 2, et. 1
7002 Ruse, Bulgaria
VAT No. BG 208556296

КОНТАКТ

www.promachwood.com
contact@promachwood.com
BG +359 87 6832151
RO +40 755 023 024