HELEX

PRECISION BY DESIGN

SERIA GĂURIRE CNC

Mașină de găurit și canelat CNC pe șase fețe

Găurirea componentelor din panouri pe ambele fețe și pe cele patru canturi, cu canelare și frezare cu electroarborele superior, identificare prin cod de bare și poziționare automată.

MODEL HE 1200 D6

6 fețe	**5000** mm	**130** m/min	**29**
ÎNTR-UN CICLU	CURSA AXEI X	VITEZĂ AXA X	ARBORI DE GĂURIRE



/ Domeniu de utilizare

HELEX HE 1200 D6 este destinată găuririi componentelor de mobilier din panouri, pe cele două fețe principale și pe cele patru canturi. Execută găurile pentru feroneria de asamblare; canelarea și frezarea se realizează cu electroarborele superior. Panourile sunt identificate cu un cititor de coduri de bare fără fir și poziționate automat prin sistemul de prindere și avans. Operațiile disponibile și limitele de prelucrare se stabilesc pentru configurația ofertată.

Mașina este destinată producției de mobilier din panouri; compatibilitatea fișierelor și eventuala integrare într-o linie se verifică pentru aplicația solicitată.

Caracteristici principale

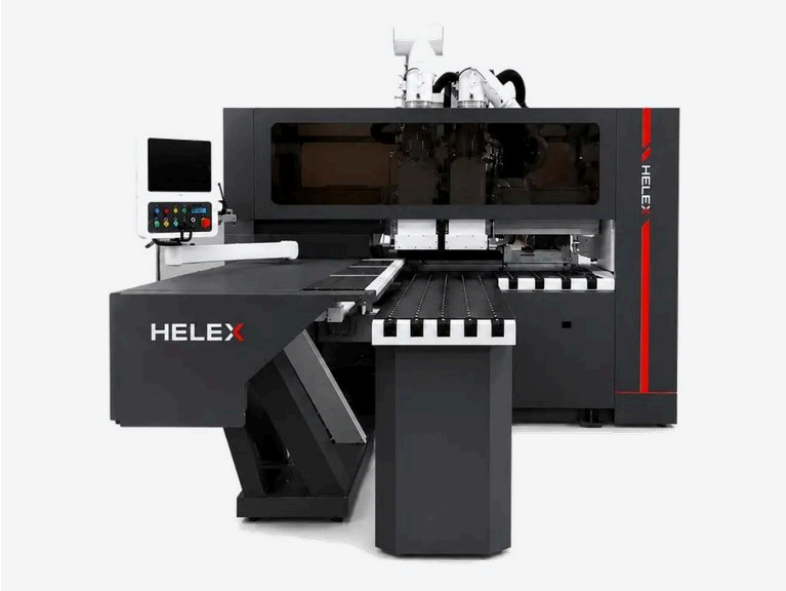
- Portal cu construcție robustă
- Identificarea panourilor cu cititor de coduri de bare fără fir
- Cleme de prindere, cu poziționare și avans automat al panoului
- Software CAM integrat; import DXF, MPR și XML prin interfețele compatibile
- Electroarbore superior pentru canelare și frezare
- Hote de exhaustare cu perii la ambele agregate de găurire
- Masă de lucru din oțel
- Ungere automată centralizată

Materiale prelucrate

- PAL melaminat și PAL brut
- MDF și HDF, panouri vopsite și foliate
- Placaj și panel
- Panouri standard și cu forme

Domeniu de lucru

- Lățimea panoului până la 1220 mm; lungimea maximă se confirmă înainte de ofertare
- Dimensiunea minimă a panoului 40 x 180 mm
- Cursa axei X 5000 mm, axei Y 1500 mm, axei Z 200 mm
- Găurire pe ambele fețe și pe cele patru canturi
- Intervalul de grosime se confirmă înainte de ofertare



Vedere din față: pupitru de comandă, masă de alimentare și zonă de prelucrare carcasată

/ Structură și configurație

Mașina este construită din șase grupe funcționale. Axele sunt acționate cu servomotoare, cu reductoare planetare, cremaliere rectificate cu dantură înclinată și ghidaje liniare călite.

1. **Batiu și portal**
   Cadru și portal robuste, care poartă agregatul superior de găurire și frezare pe lungimea de lucru.

2. **Agregat de găurire superior**
   Doisprezece arbori verticali și opt arbori orizontali de găurire, alături de un electroarbore de frezat de 6 kW răcit cu aer, care execută canelarea și frezarea.

3. **Agregat de găurire inferior**
   Nouă arbori verticali de găurire și un electroarbore de 3,5 kW răcit cu aer pentru fața inferioară a panoului; funcția și domeniul de lucru ale electroarborelui inferior se confirmă la configurare.

4. **Cleme de prindere**
   Clemele prind panoul și, împreună cu sistemul de avans, îl poziționează automat pentru prelucrare.

5. **Masă de lucru din oțel**
   Masă pe care panoul este poziționat și avansat după identificarea prin cod de bare.

6. **Dulap de acționare și comandă**
   Servoacționări, componente electrice industriale și ungere automată centralizată. Echipamentul de exhaustare se precizează în ofertă.



Agregatul superior, cu arbori verticali și orizontali și electroarbore de frezat



Clemele de prindere pe masa de lucru

/ Secvența de lucru

1. Identificare prin cod de bare

Eticheta panoului este citită cu cititorul fără fir și se apelează programul corespunzător.

2. Încărcare și poziționare

Panoul este poziționat automat prin sistemul de prindere și avans.

3. Prindere

Clemele de prindere țin panoul în timpul prelucrării.

4. Găurire

Agregatele superior și inferior găuresc cele două fețe principale și cele patru canturi.

5. Canelare și frezare

Electroarborele superior canelează și frezează panoul.

6. Descărcare

Panoul finit iese din mașină pe masa cu role de la ieșire.

/ Comandă și software

Mașina este operată de la un sistem de comandă CNC industrial cu software CAM integrat și import DXF, MPR și XML prin interfețele compatibile. Compatibilitatea fișierelor și eventuala integrare într-o linie se verifică pentru aplicația solicitată.



Agregatul de găurire cu hotă de exhaustare cu perii deasupra panoului



Hote de exhaustare și sistem de prindere



Vedere din spate cu masa cu role și panou

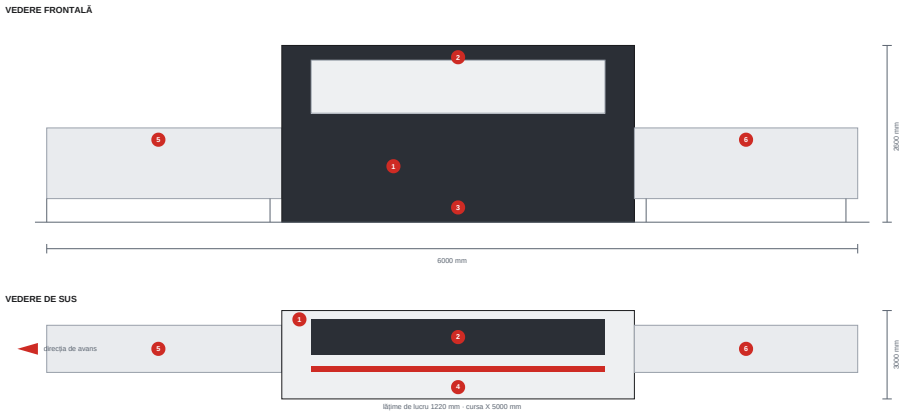
/ Date tehnice

Model	HE 1200 D6
Tip	**Mașină de găurit CNC pe șase fețe, cu trecere**
Cursa axei X	**5000 mm**
Cursa axei Y	**1500 mm**
Cursa axei Z	**200 mm**
Viteză de deplasare, axa X	**130 m/min**
Viteză de deplasare, axa Y	**80 m/min**
Viteză de deplasare, axa Z	**15 m/min**
Lățimea maximă a panoului	**1220 mm**
Dimensiunea minimă a panoului	**40 x 180 mm**
Masă de lucru	**Din oțel**
Dimensiuni de gabarit	**6000 x 3000 x 2600 mm**
Greutate netă	**4200 kg**

Unități de lucru	Configurație
Agregat de găurire superior	**12 arbori verticali + 8 orizontali**
Agregat de găurire inferior	**9 arbori verticali**
Electroarbore superior de frezat	**6 kW, răcit cu aer**
Electroarbore inferior	**3,5 kW, răcit cu aer**
Sistem de acționare	**Axe cu servomotoare; reductoare planetare**
Cremaliere și ghidaje	**Cremaliere rectificate cu dantură înclinată, ghidaje liniare călite**
Identificarea panourilor	**Cititor de coduri de bare fără fir**
Formate de date	**DXF, MPR, XML prin interfețele compatibile**
Exhaustare	**Hote cu perii la ambele agregate**
Ungere	**Automată, centralizată**
Alimentare electrică / aer comprimat	**380 V / 50 Hz; presiune minimă 0,65 MPa (6,5 bar)**

Date declarate în documentația tehnică a utilajului. Configurația livrată, echipamentul de exhaustare și cerințele de instalare se precizează în ofertă. Schema este orientativă, desenată numai din dimensiunile de gabarit; nu este plan de instalare. Modificări tehnice rezervate.

/ Schemă orientativă de gabarit



1 Batiu și portal
2 Agregat de găurire superior
3 Agregat de găurire inferior
4 Cleme de prindere
5 Masă de alimentare
6 Masă cu role la ieșire / dulap

FURNIZOR

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

CONTACT

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