

SERIA CNC ROUTER

Centru de prelucrare CNC pentru nesting

Centru de prelucrare cu portal, cu ax principal de 9 kW și schimbare automată a sculelor, magazie liniară cu 12 poziții și masă cu vacuum în 7 zone, pentru croire, canelare, găurire și profilare pe panouri de până la 2100 x 2800 mm.

MODEL HE 2100 C



/ Utilizare

HE 2100 C este un centru de prelucrare CNC cu schimbare automată a sculelor, pentru producția de mobilier din panouri. Placa întreagă se așază pe masa cu vacuum, iar mașina taie toate reperele dintr-un lot într-un singur program de croire: tăierea contururilor, canale pentru spate și pentru fundul sertarelor, găuri pentru dibluri și balamale, buzunare, fronturi profilate și piese curbe.

Lucrări obișnuite: corpuri de bucătărie și de dulap, mobilier de birou și de magazin, uși și componente de uși, piese de scară, rame pentru tapițerie, prelucrarea MDF-ului și frezare tridimensională ușoară. Cu suprafața de lucru de 2100 x 2800 mm, mașina primește plăci supradimensionate, iar magazia cu 12 poziții schimbă între sculele de tăiere, de frezare și de găurire fără intervenția operatorului, astfel încât un lot mixt rulează nesupravegheat.

/ Caracteristici principale

- Ax principal de 9 kW, răcit cu aer, schimbare automată a sculelor, 24000 rot/min, scule ISO30
- Magazie liniară cu 12 poziții, montată pe portal
- Suprafață de lucru 2100 x 2800 mm, grosimea panoului până la 50 mm
- Viteză de deplasare 70 / 70 / 20 m/min (X / Y / Z), viteză de lucru până la 20 m/min
- Repetabilitate $\pm 0,05$ mm
- Masă cu vacuum împărțită în 7 zone comandate separat
- Știfturi pneumatice pentru poziționarea repetabilă a panoului
- Rolă de presare care menține placa plană și previne deformarea
- Senzor automat de măsurare a lungimii sculei
- Batiu sudat masiv, detensionat și sablat

/ Materiale prelucrate

- PAL și PAL melaminat
- MDF și HDF, brut, lăcuit sau folié
- Placaj și panel
- Panouri din lemn masiv și lemn înțeliat
- Panouri acrilice, PVC și compozite
- Grosimea panoului până la 50 mm

Livrat complet, cu pompă de vacuum cu inel de apă de 11 kW, exhaustor de 5,5 kW cu doi saci, cu hotă, tubulatură și suport, port-scule ISO30, burghie și bucșe elastice.



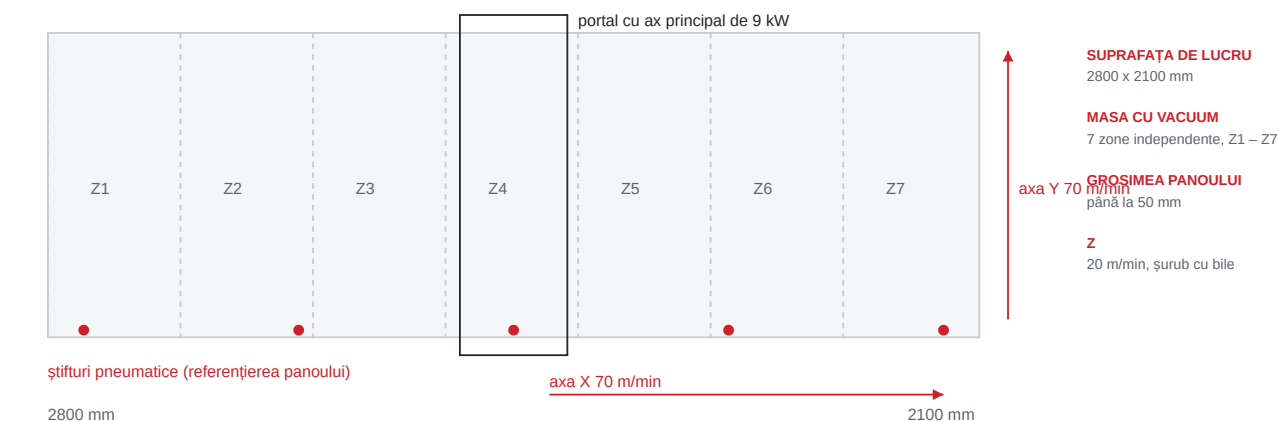
STRUCTURA PORTALULUI, MASA CU VACUUM ȘI MAGAZIA LINIARĂ DE SCULE

/ Structură și configurație

Mașina este construită pe un batiu din oțel sudat robotizat, detensionat și prelucrat pe centre de frezare CNC pe cinci fețe, astfel încât locașurile ghidajelor și ale cremalierii rămân precise pe toată cursa de 2800 mm.

- 1 Batiul mașinii**
Batiu masiv, sudat din țevă de oțel de 8 mm, tratat termic și sablat; picioare de nivelare.
- 2 Portal și ghidaje**
Portal sudat, pe ghidaje liniare T-win 25H, Taiwan, cu suprafețele de montaj frezate de precizie.
- 3 Transmisie**
Axele X și Y pe cremalieră elicoidală T-win 1.5M, Taiwan, axa Z pe șurub cu bile.
- 4 Servoaționări**
Servomotoare de 1000 W cu drivere pe magistrală și reductoare planetare Shimpo, Japonia, pe toate axele.
- 5 Ax principal**
Ax principal de 9 kW, răcit cu aer, cu schimbare automată a sculelor, 24000 rot/min, port-scule ISO30, convertizor de 11 kW.
- 6 Magazie de scule**
Magazie liniară cu 12 poziții, montată pe portal; schimbarea sculei fără părăsirea panoului.
- 7 Masa de lucru**
Masă cu vacuum împărțită în 7 zone, cu robineti individuali, deservită de o pompă cu inel de apă de 11 kW.
- 8 Poziționarea panoului**
Știfturi pneumatice pentru referențierea panoului și rolă de presare care menține placa plană.
- 9 Sistem de comandă**
Comandă CNC industrială pe pupitru mobil, cu ecran, mouse, tastatură și roată de mână.
- 10 Program**
Program licențiat de croire și prelucrare, versiune în engleză, licență permanentă.
- 11 Măsurarea sculei**
Senzor automat care măsoară lungimea sculei după fiecare schimbare, fără aducere la zero manuală.
- 12 Exhaustare, ungere, siguranță**
Exhaustor de 5,5 kW cu doi saci; pompă de ungere temporizată și dozată; pneumatică Airtac, întrerupător de siguranță Siemens, componente electrice Schneider.

Alimentare 380 V / 3 faze / 50 Hz. Aer comprimat minimum 6,5 kgf/cm². Repetabilitate ±0,05 mm pe toată suprafața de lucru. Cablaj ecranat, foarte flexibil, pe tot utilajul.



SCHEMĂ — SUPRAFAȚA DE LUCRU, ZONELE DE VACUUM ȘI CURSELE AXELOR; VALORI ÎN MM, ÎMPĂRȚIREA ZONELOR ESTE ORIENTATIVĂ

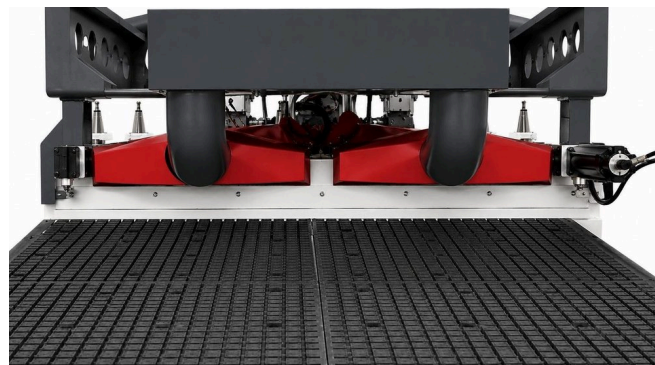
/ Calitatea execuției

- Batiul și grinzile sunt sudate robotizat, pe segmente, ceea ce dă cordoane uniforme și deformări minime
- Structurile sudate sunt detensionate într-un cuptor de rezistență cu vatră mobilă, înainte de prelucrare
- Sablarea îndepărtează stratul de oxid și pregătește suprafețele pentru vopsire
- Locașurile ghidajelor și ale cremalierii sunt frezate pe mașini CNC pe cinci fețe

/ Detalii utilaj



PORTALUL CU MAGAZIA LINIARĂ DE 12 POZIȚII



HOTELE DE ASPIRAȚIE ȘI GRUPUL AXULUI PRINCIPAL, VĂZUTE DINSPRE MASĂ



PORT-SCULE ISO30 ÎN MAGAZIE, PREGĂTITE PENTRU SCHIMBARE AUTOMATĂ



SERVOACȚIONARE, REDUCTOR ȘI CREMALIERĂ ELICOIDALĂ PE AXA X



PUPITRUL DE COMANDĂ — COMANDĂ CNC CU ECRAN, TASTATURĂ, MOUSE ȘI ROATĂ DE MÂNĂ

/ Date tehnice

MODEL	HE 2100 C
Model	HE 2100 C
Tip	centru de prelucrare CNC pentru nesting, cu schimbare automată a sculelor
Suprafața de lucru	2100 x 2800 mm
Grosimea maximă a materialului	până la 50 mm
Viteza de deplasare X / Y / Z	70 / 70 / 20 m/min
Viteza de lucru	0 – 20 m/min
Repetabilitate	±0,05 mm
Batiul mașinii	batiu masiv, sudat din țevă de oțel de 8 mm, tratat termic și sablat
Ax principal	9 kW, răcit cu aer, schimbare automată a sculelor, 24000 rot/min
Magazie de scule	magazie liniară cu 12 poziții
Convertizor de frecvență	11 kW
Sistem de comandă	comandă CNC industrială cu mouse, tastatură și roată de mână
Program	program licențiat de croire, versiune în engleză, licență permanentă
Servomotoare	1000 W, cu drivere pe magistrală
Reductoare	Shimpo, Japonia
Transmisie	cremalieră elicoidală pe X și Y, șurub cu bile pe Z
Cremalieră elicoidală	T-win 1.5M, Taiwan
Ghidaje liniare	T-win 25H, Taiwan
Masa de lucru	masă cu vacuum împărțită în 7 zone
Pompă de vacuum	11 kW, cu inel de apă
Rolă de presare	previne deformarea materialului
Exhaustor	5,5 kW, cu doi saci, cu hotă, tubulatură și suport
Pompă de ungere	ungere temporizată și dozată
Senzor automat de scule	măsoară lungimea sculei
Știfturi pneumatice	pentru poziționarea materialului
Componente electrice	Schneider
Componente pneumatice	Airtac, Taiwan
Înterupător de siguranță	Siemens
Cablu electric	cablu ecranat, foarte flexibil
Picioare de nivelare	incluse
Alimentare	380 V / 3 faze / 50 Hz
Aer comprimat	minimum 6,5 kgf/cm²
Accesorii	port-scule ISO30, burghie, bucșe elastice

FURNIZOR

PROMACH LTD, Str. Kolednitsa 2, et. 1, 7002 Ruse, Bulgaria — VAT BG208556296

CONTACT

www.promach-machinery.com | contact@promach-machinery.com

BG +359 87 6832151 | RO +40 755 023 024