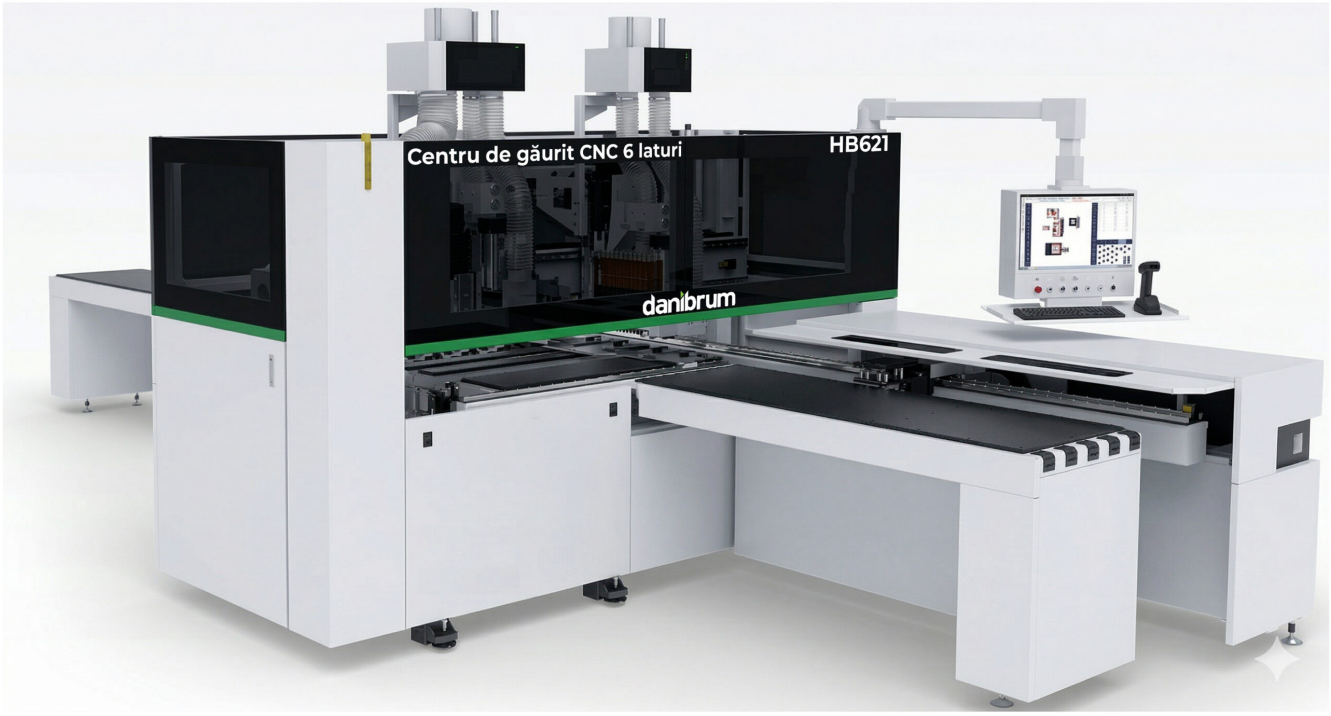



CNC 6 laturi, CNC, Utilaje industriale

# Centru de găurit CNC pe 6 laturi cu agregat în cruce pt găurire în cant DANIBRUM HB621GKH6

# Centru CNC de găurit pe 6 laturi cu schimbare automată a sculelor – performanță și automatizare pentru producția modernă de mobilier

**Centrul de găurit CNC pe 6 laturi cu magazie de scule și schimbare automată a frezelor** este echipamentul ideal pentru **liniile moderne de producție, fabricarea mobilierului la comandă** și **atelierele industriale orientate spre eficiență**.

Proiectat pentru **prelucrarea completă a panourilor dintr-o singură prindere**, acest CNC elimină repoziționarea pieselor și reduce considerabil riscul de erori de aliniere. Rezultatul: **precizie ridicată, toleranțe constante** și o **calitate impecabilă a finisajelor**, indiferent de complexitatea piesei.

Producător: DANIBRUM - România

**Vezi online**

## Descriere

### Tehnologie de ultimă generație pentru eficiență maximă

CNC-ul pe 6 laturi este dotat cu **magazie de scule automată (ATC)** și sistem de schimbare rapidă a frezelor, permițând **executarea consecutivă a mai multor operațiuni** – găurire verticală, orizontală, frezare, canelare – fără intervenția operatorului. Automatizarea completă asigură **timp de lucru continuu**, costuri reduse și productivitate crescută.

Prin integrarea cu software CAD/CAM, echipamentul oferă **versatilitate totală**, fiind potrivit pentru **producție în serie, mobilier personalizat sau prototipuri**. Acest centru CNC este o **investiție sigură în precizie, viteză și optimizarea resurselor**, fiind un pilon central al producției industriale moderne.

---

### Caracteristici principale și avantaje tehnologice

- Unitățile de găurire sunt așezate compact și convenabil în forma F, permițând găurirea simultană a două găuri, în diferite poziții de pe placă, avantaj comparativ cu dispunerea unității de găurire în forma L;

- **Motor superior de 9 kW cu ATC** și **magazie de 6 scule**, potrivit pentru frezare, canelare ușoară și alte procese pentru părți invizibile;
- Magazie de scule dotată cu locaș special pentru agregat de frezare în cruce. **(inclus)**
- **Agregat de frezare în cruce (edge milling)** cu suport independent pentru prelucrări de cant precise. **(opțional)**
- Hotă de exhaustare adițională poziționată în centrul unității de găurire superioară, pentru a păstra curate suprafețele panourilor prelucrate;
- Distanța minimă de prelucrare pentru găurile verticale ale unității superioare este de 64 mm;
- Lățimea minimă a panourilor prelucrate orizontal stânga – dreapta este de 188 mm;
- Cleștii de fixare au un design unic, ce permit găurirea pieselor de dimensiuni mici, în apropierea cleștilor;
- Prelucrarea pieselor înguste cu un singur clește și patru coloane de poziționare este mai stabilă, asigurând precizie și stabilitate crescută;
- Dispozitiv de poziționare superior inteligent ce asigură poziționarea sigură a panourilor semirotunde;
- Panourile dreptunghiulare beneficiază de centrare inteligentă, îmbunătățind precizia și adaptabilitatea procesului de prelucrare;
- Unitatea de găurire verticală, include o unitate de găurire combinată în formă pătrată, capabilă să găurească simultan orificii mari și mici adiacente;
- Axul de frezare superior este dotat cu pânză circulară (groove) și freză verticală, permițând unui singur motor să execute două procese;
- Posibilitate canelurare (grooving) superior și inferior;
- Posibilitate procesare două plăci;
- Distanță minimă de prelucrare simultană a grupului superior dublu este de 64 mm;
- Sistem de transmisie precis cu cremalieră și pinion, ce utilizează precizia cremaliere de tip DIN6 și asigură o precizie înaltă de poziționare, facilitând un proces de lucru eficient și fiabil;

- Suportă diferite software CAD;
- Sistemul include o funcție automată de identificare a dimensiunilor, afișând informații despre grosimea benzii de cant pe toate cele patru laturi, ceea ce facilitează plasarea corectă a plăcilor;
- Sistemul suportă o funcție de simulare, permițând verificarea acțiunilor de prelucrare în avans, pentru a evita erorile în procesul de fabricație;
- Analiză avansată a datelor, numărând numărul de utilizări ale fiecărui burghiu pentru a seta momentul optim de înlocuire;
- Statistici de procesare: contabilizează informațiile codului QR pentru fiecare placă, timpul necesar de prelucrare, durata procesului și intervalul de timp între plăcile superioare și inferioare;
- Proiectele în procesare și cele în așteptare sunt afișate separat, ceea ce facilitează verificarea lipsei unei plăci de procesat sau dacă a fost omisă una din plăcile de prelucrat;
- Sistemul CNC multi-ax și tehnologia multi-canal permit mașinii să scaneze prealabil mai multe plăci care urmează să fie prelucrate, organizându-le în coadă pentru a reduce timpul alocat scanării codurilor;
- Controlul descărcării și al procesării utilizează, de asemenea, tehnologie multi-canal. Datorită acestei abordări, este posibil să se revină rapid la poziția inițială pentru a continua recepționarea și procesarea, optimizând astfel fluxul de lucru;
- Rețeaua network facilitează servicii la distanță, actualizări și backup-uri ale mașinilor, folosind tehnologia de comunicație prin bus. Acest lucru permite furnizarea mai convenabilă și detaliată a diverselor informații de alarmă și asigură o conexiune îmbunătățită cu interfața de alarmă a sistemului MES, îmbunătățind astfel eficiența monitorizării și gestionării sistemului.
- Fiecare componentă de prelucrare este echipată cu un colector de praf;
- Găurire simultană;
- Frezare sus și jos simultan;
- Prelucrare în oglindă a două panouri;

---

## Beneficii pentru producători

- Elimină repoziționarea pieselor și reduce timpul de setare.

- Optimizează fluxul de producție și crește precizia.
- Permite procesare complet automatizată, 24/7.
- Ideal pentru **mobilier din PAL, MDF, HDF, lemn masiv sau materiale compozite**.
- Interfață prietenoasă și control intuitiv – ușor de operat chiar și fără experiență avansată.

## Atribute produs

- **Producător:** DANIBRUM - România
- **Grosime piesă minim/ maxim:** 9 - 55 mm
- **Lățime piese:** 30 – 1200 mm
- **Lungime:** 70 - 3300 mm
- **Cursă axe:** Axa X - 3000 mm, Axa Y - 1200 mm, Axa Z - 60 mm
- **Turație axe:** maxim 18.000 rpm
- **Viteză de lucru axe:** Axa A - 60 m/ min, Axa X/U - 130 m/ min, Axa Y/V - 100 m/ min, Axa Z/W - 30 m/ min
- **Putere motoare:** ax inferior - 6 kW x 2, ax superior - 9 kW ATC
- **Unități de găurire:** 1 unitate inferioară, 1 unitate superioară
- **Unitate verticală:** 12 x 2 mandrine
- **Unitate orizontală:** axa X - (2+2)x2, axa Y - (2+2)x2
- **Unitate găurire inferioară:** 9 mandrine
- **Canelurare (groove):** Adâncime maximă - 8 mm, Grosime minimă panou - 4 mm
- **Găurire simultană:** dimensiune minimă panou găurire orizontală - 188 mm, dimensiune minimă panou găurire verticală - 64 mm
- **Dimensiuni de lucru:** 50 - 1200 mm
- **Diametru tubulatură exhaustare (Ø):** 100 mm x 4 - unitate găurire, 150 mm - canelurare, 150 mm - inferior, 200 mm x 2 - superior
- **Viteză minimă aer:** 30 m/s

- **Diametru hotă superioară (Ø):** 200 mm, înălțime 2400 mm
- **Necesar exhaustare minim:** 4,950 m3/h
- **Presiune vacuum minimă:** 2.200 Pa
- **Putere instalată:** 41 kW
- **Tensiune de alimentare:** 400 V – 3 Phase – 50 HZ
- **Dimensiuni de gabarit:** 5900 x 2700 x 2500 mm
- **Greutate:** 3300 kg
- **Tip produs:** Industrial
- **Model:** HB621GKH6

**Vezi produsul pe site**

TEHNOHOLZ GROUP SRL

RO24490988

Str. Crinului 15, Jud. BACĂU, Loc. COMĂNEȘTI