

#### CARATTERISTICHE TECNICHE

- La elevata capacità produttiva di questa linea per la foratura ed inserimento reggipiani, non conosce rivali nel suo settore.
- Con i gruppi di lavorazione ad alta velocità si ottengono risultati di qualità e quantità sorprendenti.
- Tutti i 14 assi controllati gestibili da informazioni di un data base tramite codice a barre o semplicemente con inserimento da tastiera posta sul quadro di comando, consentono il loro velocissimo posizionamento alle quote desiderate.
- Le macchine possono operare anche in modo separato, solo foratura o solo inserimento.
- Dimensioni dei pannelli lavorabili: Lunghezza mm. 300 minima mm.1600 massima / Larghezza mm. 300 minima mm. 800 massima / Spessore mm. 20 minima mm. 50 massima

#### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

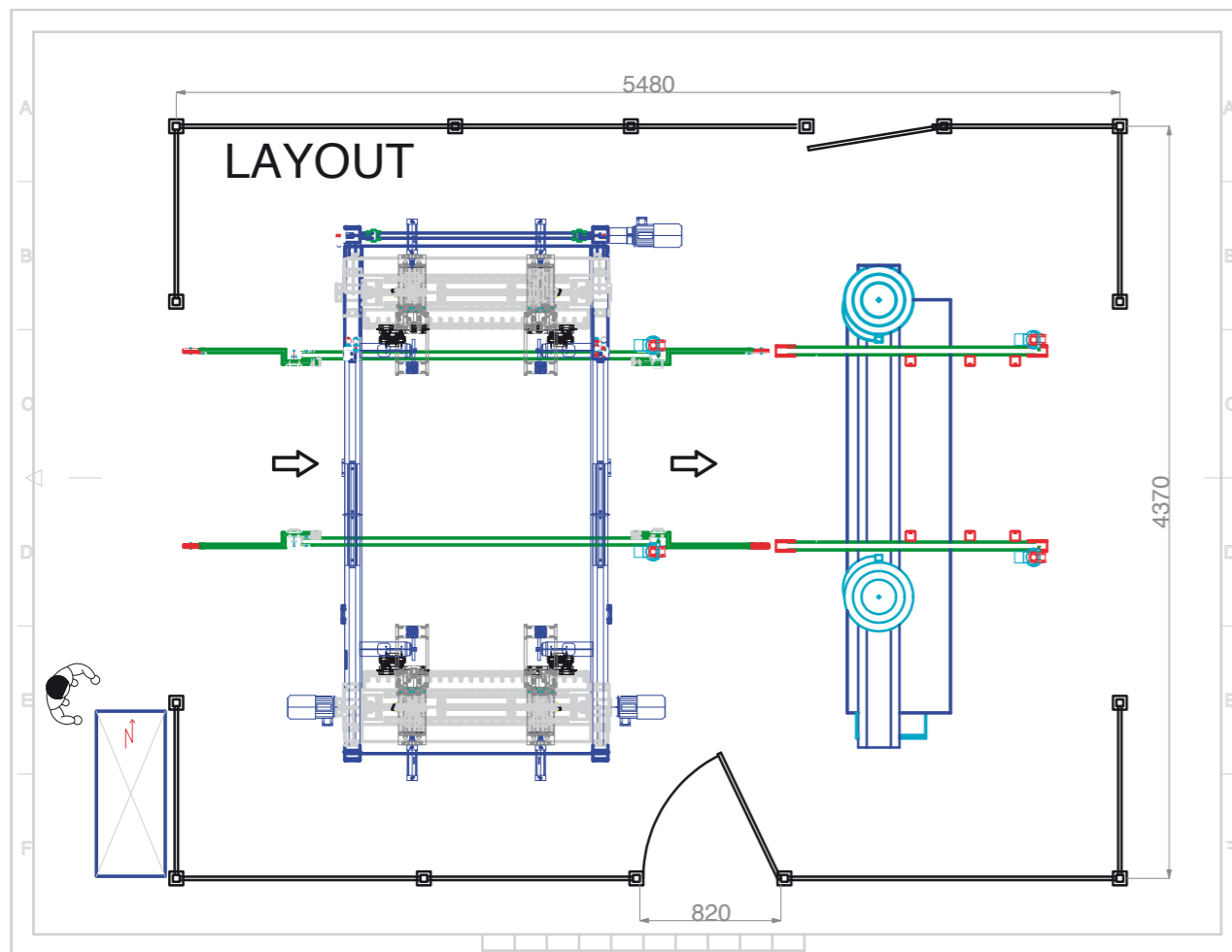
- Die hohe Produktions-Kapazität dieser Bohrlinie und der Einfügung der Paneelhalterung hat keinen Rivalen auf diesem Gebiet.
- Mit den Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungsgruppen werden erstaunliche Qualitäts- und Quantitätsresultate erzielt.
- Alle 14 kontrollierten Achsen können durch Informationen aus einer Datenbank mit Barcode oder einfach durch Eingabe auf der Tastatur des Bedienfeldes gesteuert werden. Dadurch erfolgt deren Positionierung auf den gewünschten Quoten in kürzester Zeit.
- Die Maschinen können auch unabhängig von einander arbeiten, entweder nur bohren oder nur einfügen.
- Maße der zu verarbeitenden Paneele:  
Länge mindestens 300 mm. Maximal 1600 mm  
Breite mindestens 300 mm. Maximal 800 mm  
Stärke mindestens 20 mm. Maximal 50 mm

#### TECHNICAL SPECIFICATIONS

- The high productive capacity of this drilling and shelf-holders inserting line has no rivals in its field.
- Surprising quality and quantity results can be achieved with high speed manufacturing groups.
- All 14 monitored axis, manageable from data base information through a bar code or through a keyboard on the control panel, allow their instant positioning onto the required markers.
- The machines can also operate separately, either drilling or inserting.
- Dimensions of the workable panels:  
Length - minimum 300 mm - maximum 1600 mm  
Width - minimum 300 mm - maximum 800 mm  
Thickness - minimum 20 mm - maximum 50 mm

#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- La alta capacidad de producción de esta línea para el taladrado e inserción de soportes para baldas no tiene rivales en su sector.
- A través de los grupos de mecanizado de alta velocidad se consiguen logros de calidad y cantidad excelentes.
- Todos los 14 tableros controlados que se pueden manejar desde la información de una base de datos mediante código de barras o simplemente introduciendo datos desde el teclado en el cuadro de control, permite colocarlos muy rápido en las alturas deseadas.
- Las máquinas pueden trabajar también de forma separada, solo taladrado o solo inserción.
- Tamaño de los paneles que pueden trabajarse:  
Longitud 300 mm mínimos, 1600 mm máximos  
Anchura 300 mm. mínimos, 800 mm máximos  
20 mm. mínimos, 50 máximos



**gecom**

**GECOM srl** Via Prà d'Argent 4 - 31012 Cappella Maggiore (TV) Italia  
Tel +39 0438 580 451 Mobile +39 348 266 4642 Fax +39 0422 1760942 E-mail info@gecomitalia.it  
Sede operativa: Via Cal de Prade 115 - Z.I. - 31029 Vittorio Veneto (TV) Italia · [www.gecomitalia.it](http://www.gecomitalia.it)

**gecom**  
idee dall'italia

## Linea di foratura con dispositivi anti-scheggia e inserimento reggipiani

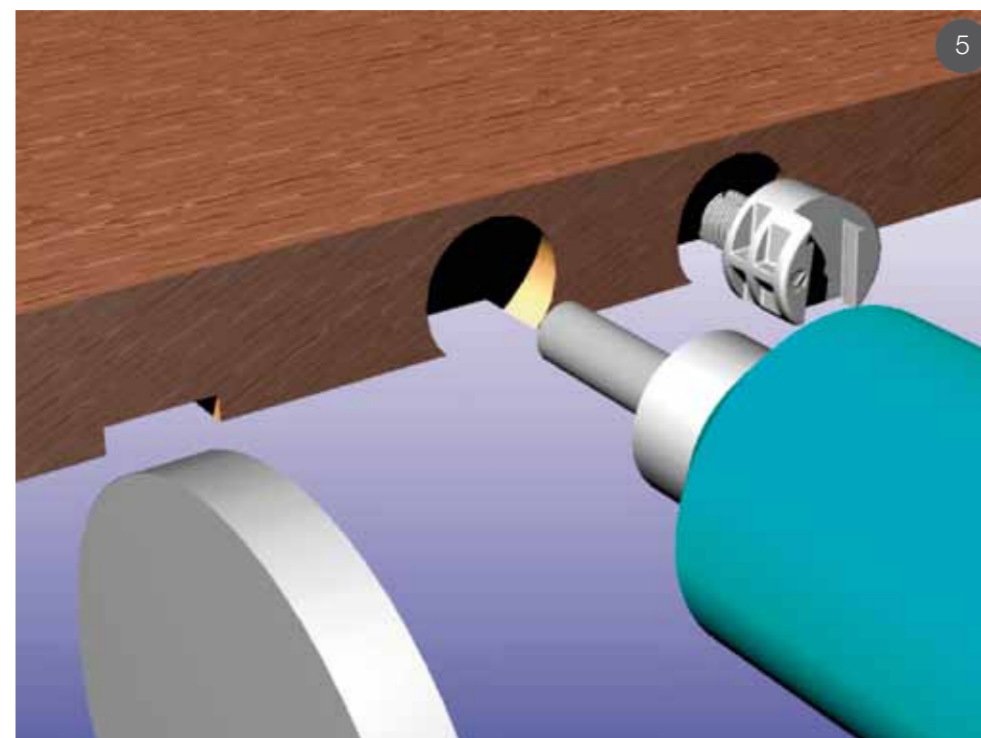


DRILLING LINE WITH ANTI-SPLINTER AND SHELF-HOLDERS INSERTION DEVICES.

BOHRLINIE MIT SPLITTERSCHUTZ UND EINFÜGUNG DER PANEELHALTERUNG

LÍNEA DE TALADRADO CON DISPOSITIVOS ANTI-ASTILLAS E INSERCIÓN DE SOPORTES PARA BALDAS





- 1 PARTICOLARE DELLA LINEA
- 2 VISTA DELLA INSERTRICE
- 3 VISTA DELLA FORATRICE IN LINEA
- 4 GRUPPO FRESA-FORA
- 5 SEQUENZA DELLE LAVORAZIONI
- 6 VARI TIPI DI REGGIPIANO
- 7 FORATURA SENZA DIFFETTI

- 1 LINE PARTICULARS INSERTER'S VIEW
- 2 IN-LINE DRILL'S VIEW
- 3 MILLING-DRILLING GROUP
- 4 MANUFACTURING SEQUENCES
- 5 VARIOUS TYPES OF SHELF-HOLDERS
- 6 FAULTLESS DRILLING

- 1 ANSICHT DES EINSETZERS
- 2 ANSICHT DER BOHRMASCHINE IN LINEA
- 3 GRUPPE DER FRÄSE-BOHRER
- 4 REIHENFOLGE DER ARBEITSVORGÄNGE
- 5 VERSCHIEDENE ARTEN DER PANEEL-HALTERUNG
- 6 DETAIL DER LINEA
- 6 BOHRUNG OHNE MÄNGEL

- 1 IMAGEN DE LA INSERTADORA
- 2 IMAGEN DE LA MÁQUINA DE TALADRADO EN LÍNEA
- 3 GRUPO FREASADORA-TALADRADORA
- 4 SECUENCIA DE MECANIZADOS
- 5 VARIOS TIPOS DE SOPORTES PARA BALDAS
- 6 TALADRADO SIN DEFECTOS