

PROIECTAREA SI FABRICAREA UTILAJELOR PENTRU PRELUCRAREA METALELOR



PREZENTARE

HELKIA

Pentru liniile de utilaje comercializate de firma noastra, ingineri cu experienta ofera inca din 2003 sugestii pentru clientii nostri in domeniul prelucrarii metalelor de la proiectare, prin fabricare, darea in folosinta pana la reparatii in perioada garantiei.

In cadrul firmei dispunem de toate resursele de la materia prima pana la comanda prin cnc.

Prin faptul ca unitatea noastra de productie dispune de toate mijloacele necesare, (de exemplu strung cu cnc, freza universală, freza cu cnc si altele) putem garanta calitatea utilajelor respectiv termenul de fabricare si livrare a acestora.

Printre clientii multumiti de prestatia noastra ii putem aminti pe cei din tari precum SUA, Chile, Mexic, Australia, India, Rusia si multi altii.

Experienta anilor in domeniul prelucrării metalelor, preturile competitive, precum si asigurarea serviciului de dupa livrare asigura actualii si viitorii nostri clienti despre faptul ca firma noastra este cea mai buna alegere.





• atelier de asamblare



• birou



• sala de prezentare



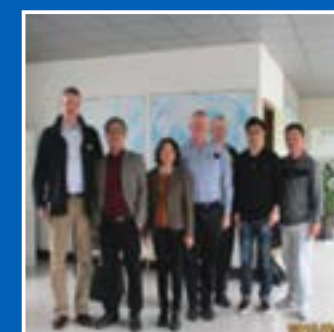
• freza universală



• CNC



• caseta cu role de preformare



• foto clienti



Certificat CE



Certificat creditare



Certificat de inovator
pentru inovatia cu titlul:
propulsie sincronizata a
liniei de productie panou
sandwich



Certificat ISO



Certificat SGS



• expozitie

HELKIA

DIRECTIVELE FIRMEI

Scopul firmei:

Crearea unei marci de linii de utilaje recunoscute in lume, asigurarea unei calitati ireprosabile cu inovatii tehnice.

Filosofia firmei:

Oamenii sa fie asezati in centrul atentiei, cu calitatea sa iesi invingator si atingerea a cea ce este mai bun.

Intelectul firmei:

Inovatie, productivitate ridicata, impecabilitate.

Conceptul marketing al firmei:

Preturile acceptabile, serviceul de calitate, loialitatea si calitatea produselor prezinta intietate in colaborare.

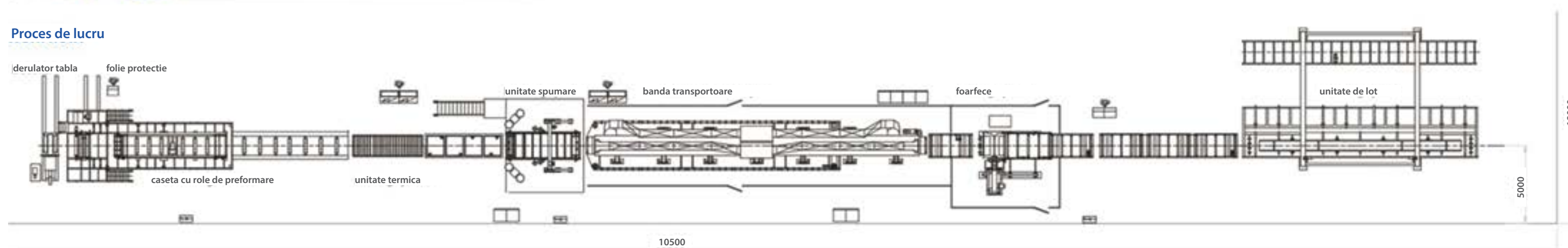




HELKIA
CUPRINS

LINIE UTILAJE	07-31
Linie productie panouri sandwich	07/09
Linie productie tabla tip tigla	10/13
Linie productie tabla cutata	14/18
Linie productie tabla faltuita	19
Linie productie sistem pluvial (burlane)	20
Linie profile C si Z	21/22
Linie productie tabla cu cuta inalta	23/24
Linie productie parapeti metalici deformabili	25
Linie productie tava de cablu	26
Linie productie elemente stucturi metalice	27/28
Linie productie usi tip rulou lamela	29
Alte utilaje	20/31
PRODUSE	32-51

PU LINIE PRODUCTIE PANOU SANDVICH

Proces de lucru

Partile componente ale utilajului

Linia de productie se compune din urmatoarele parti : derulator hidraulic, unitate asigurare folie protectie, caseta cu role de preformare, unitate preincalzire, unitate spumare poliuretan, banda transportoare, unitate termica, foarfeca , ambalare automata .

Parametri tehnici ai panoului

1. Lungime minima de fabricare: 3 metri
2. Lungime maxima ambalabila: 15 metri
3. Latime: 1000 mm
4. Grosime panel:
 - Minim 40 mm (panou acoperis)
 - 50 mm (panou perete)
 - Maxim 150 mm (inafara panoului pentru acoperis)

Date fabricatie a liniei de productie panou sandwich

1. Viteza de rulare: max. 7M/min (reglabil)
2. Lungime utilaj: 105m
3. Lungime banda transportoare: 21 m
4. Comanda: PLC (computer)
5. Putere: 380 v/ 3 faze/ 50 hz (sau in functie de cerintele clientului)
6. Presiune atmosferica: 0,7 mpa (asigurat de client)

Exemple de executie


EPS LINIE DE PRODUCTIE PANOU SANDVICH

Prezentare:

Linia de productie a panoului sandwich eps cu comanda plc poate fi folosita la fabricarea panourilor pentru acoperis si perete cu miez de polistirol.

Fiind usor de manevrat se utilizeaza cu succes la construirea cladirilor cu structuri usoare de ex: magazine , ateliere , case frigorifice si altele. Si in cazul fabricarii acestui tip de utilaj tinem cont de cerintele personale ale clientilor nostrii si le aplicam CA ATARE.

Unitati principale:

Derulator tabla, caseta cu role de preformare, unitate laminare, foarfeca, sistem de comanda electronica si unitate pneumatica.

Date tehnice

Specificatii eps panou sandwich		
Grosime panel	minim	50 mm (panou perete)
	maxim	200 mm (fara panou acoperis)
Specificatii tabla otel		
Grosime	0,4 - 0,7 mm tabla otel colorata	
Latime	1250 mm (se poate proiecta in functie de cerintele cumparatorului)	
Greutate max rola	5 tone	
Diametru interior al role	508 mm	

Date linie utilaj	
Dimensiuni	aprox. 35000 mm * 3000 mm * 3000 mm
Greutate totala	aprox. 20 tone
Viteza de lucru	aprox. 3-5 m/min (reglabil)
Capacitate de productie	1500 m ² - 2000 m ² /8 ore
Tablou de comanda	PLC si convertor
Putere	Kb. 28 kW (in functie de proiectarea finala)
Energia necesara	380 V/3 fázis/50 Hz, respectiv in functie de cerinte client
Presiune atmosferica	0,7 MPa (pregatit de cumparator)
Temperatura de fabricare	aprox. 25 grade

LINIE PRODUCTIE TABLA TIP TIGLA

Descriere produs

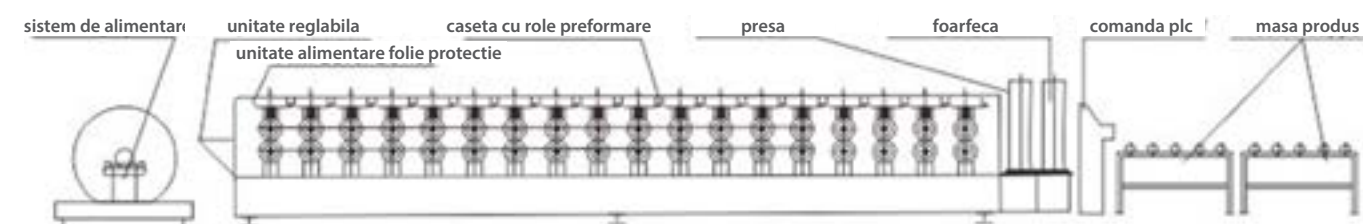
Produsul fabricat cu acest utilaj este un material de acoperis agreat in randul celor care executa lucrari de acoperire a caselor de locuit, case de agrement, uzine hoteluri si alte constructii.

Partile componente ale utilajului

derulator tabla, unitate de insertie tabla, unitate de aplicare film de protectie, unitate dubla de deformare, presa, ghilotina, statie hidraulica, sistem comanda plc si masa depozitare.

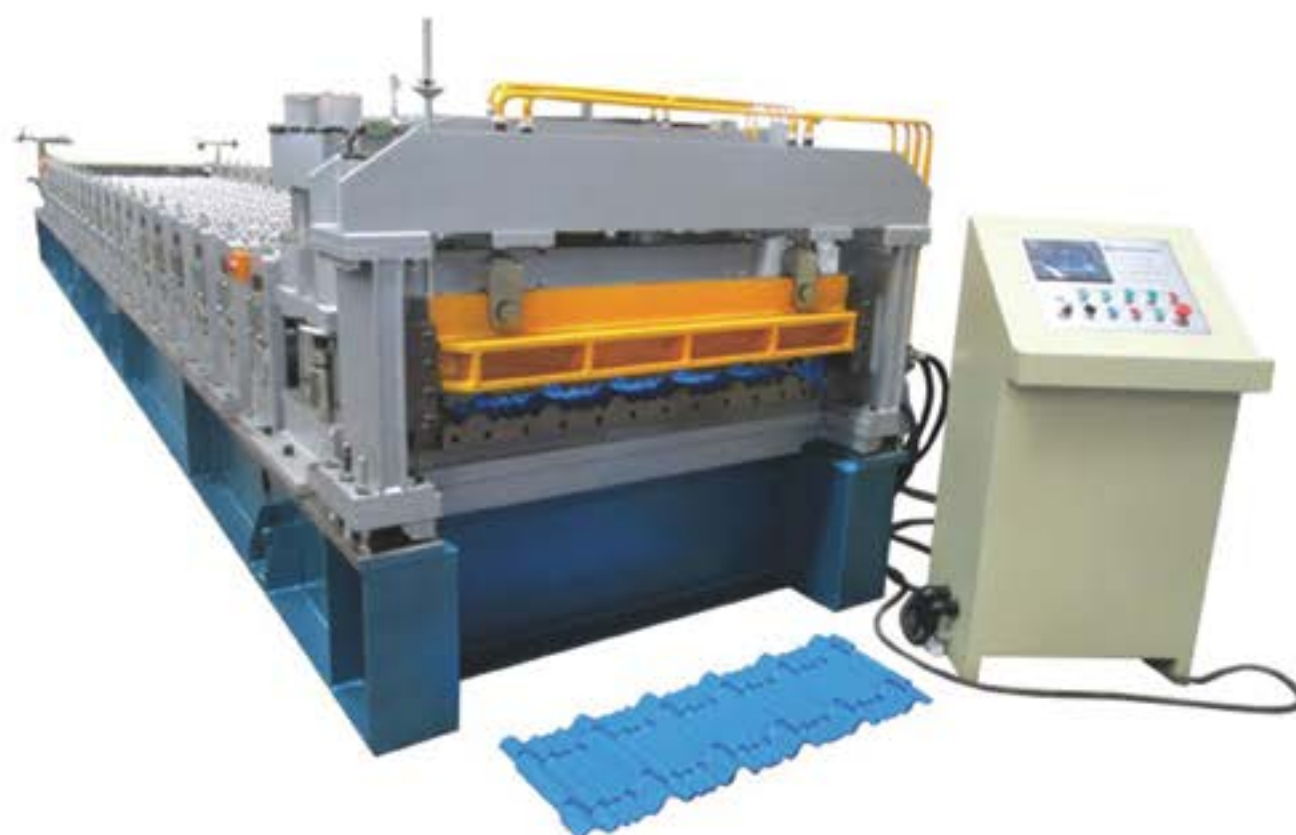
Principalele date tehnice

1. Material necesar: tabla de otel vopsita
2. Grosime tabla: 0,5- 0,6 mm
3. Rezistenta material: 235 mpa
4. Viteza de lucru: aprox. 5000- 6000 Mm/min.
5. Lungime element tigla: dupa preferinta(>250 mm)
6. Energia necesara: Putere motor: 5,5 KW (depinde de executia finala)
Putere statie hidraulica: 5,5 KW (depinde de executia finala)
7. Capacitatea de lucru a derulatorului: max. 5000 Kg(poate creste pana la 10 tone)
8. Sistem de comanda: mitsubishi plc si converter
9. Dimensiune: aprox. 18 M * 5 m * 1,4 m * (depinde de executia finala)

Proces de lucru

Modele de utilizare elemente acoperis




LINIE PRODUCTIE TABLA TIP TIGLA



ZYYX27-190-950

LINIE PRODUCTIE TABLA TIP TIGLA



ZYYX28-160-960

Mostra produs



ZYYX27-190-950



ZYYX27-207-828



ZYYX24.5-183-1100



ZYYX30-196-980



ZYYX45-166-833



ZYYX31-144-1008

LINIE PRODUCTIE COAMA ROTUNDA

Descriere produs

Coama pentru tabla tip tigla

Principalii parametri tehnici

1. Material necesar: tabla de otel vopsita
2. Grosime tabla: 0,5 – 0,6 mm
3. Rezistenta material: 235 mpa
4. Viteza de lucru: aprox. 5000 – 6000 Mm/min.
5. Lungime element tip tigla: reglabil dupa preferinta (> 250 mm)
6. Energia necesara:
 - Putere motor central : 5,5 KW(depinde de executia finala)
 - Putere statie hidraulica : 2,2 KW (depinde de executia finala)
7. Sistem de comanda: Mitsubishi OLC si convertor
8. Dimensiuni: aprox. 10 m*1,3 m*1,4 m*(depinde de executia finala)

Mostre produs

Exemplu utilizare

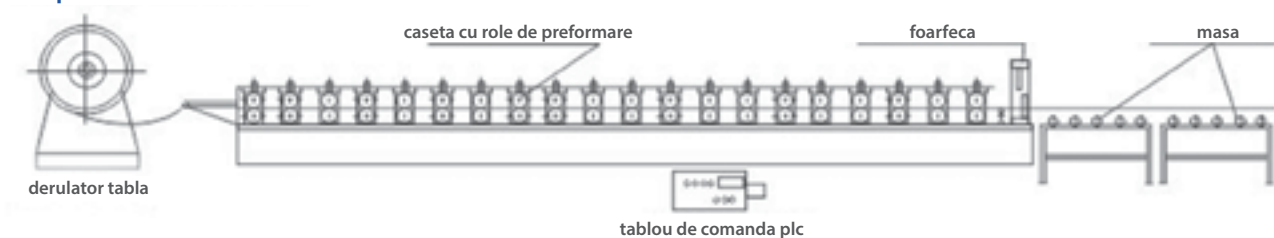
LINIE PRODUCTIE TABLA CUTATA

Partile componente ale utilajului

derulator tabla ,unitate de insertie tabla, unitate aplicare folie de protectie, unitate de deformare, presa, ghilotina, statie hidraulica, sistem de comanda plc si masa depozitare

Principalii parametri tehnici

1. Material necesar: tabla de otel vopsita sau galvanizata
2. Grosime: 0,4- 0,7 mm
3. Rezistenta material: 235 mpa- 345 mpa sau 500- 550 mpa
4. Viteza de lucru: aprox. 20- 25 M/min.
5. Energia necesara:
 - Putere motor central: 7,5 kW (depinde de executia finala)
6. Capacitatea de lucru a derulatorului: max. 5000 kg (poate creste pana la 10 tone)
7. Sistem de comanda: mitsubishi plc si convertor
8. Dimensiuni: aprox. 20 m*,5 m*1,4 m (depinde de executia finala)

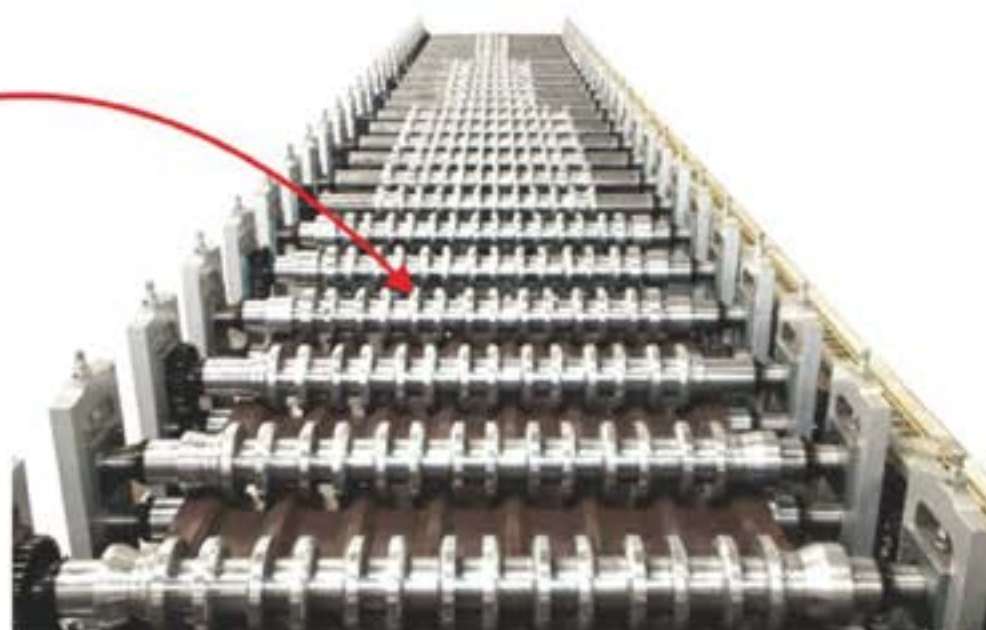
Schita procesului de fabricatie


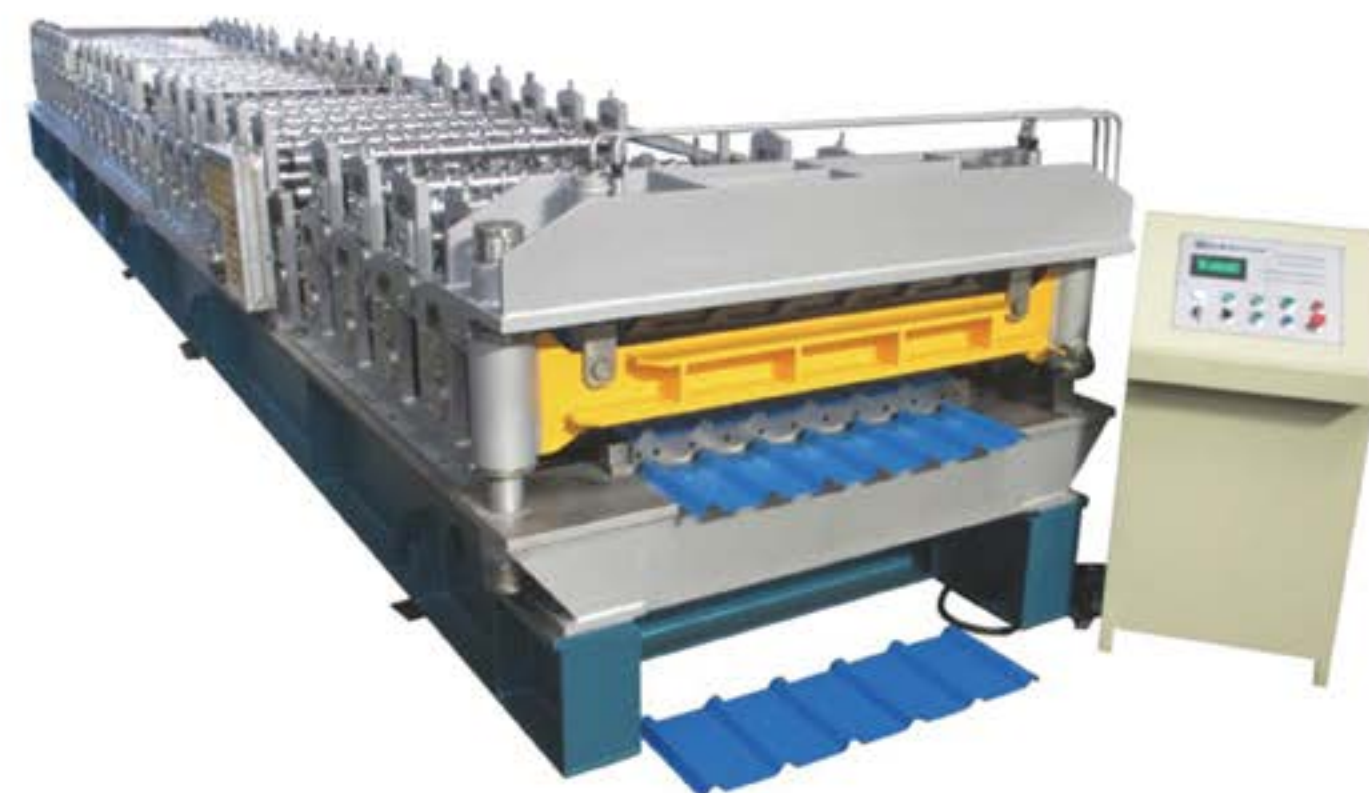
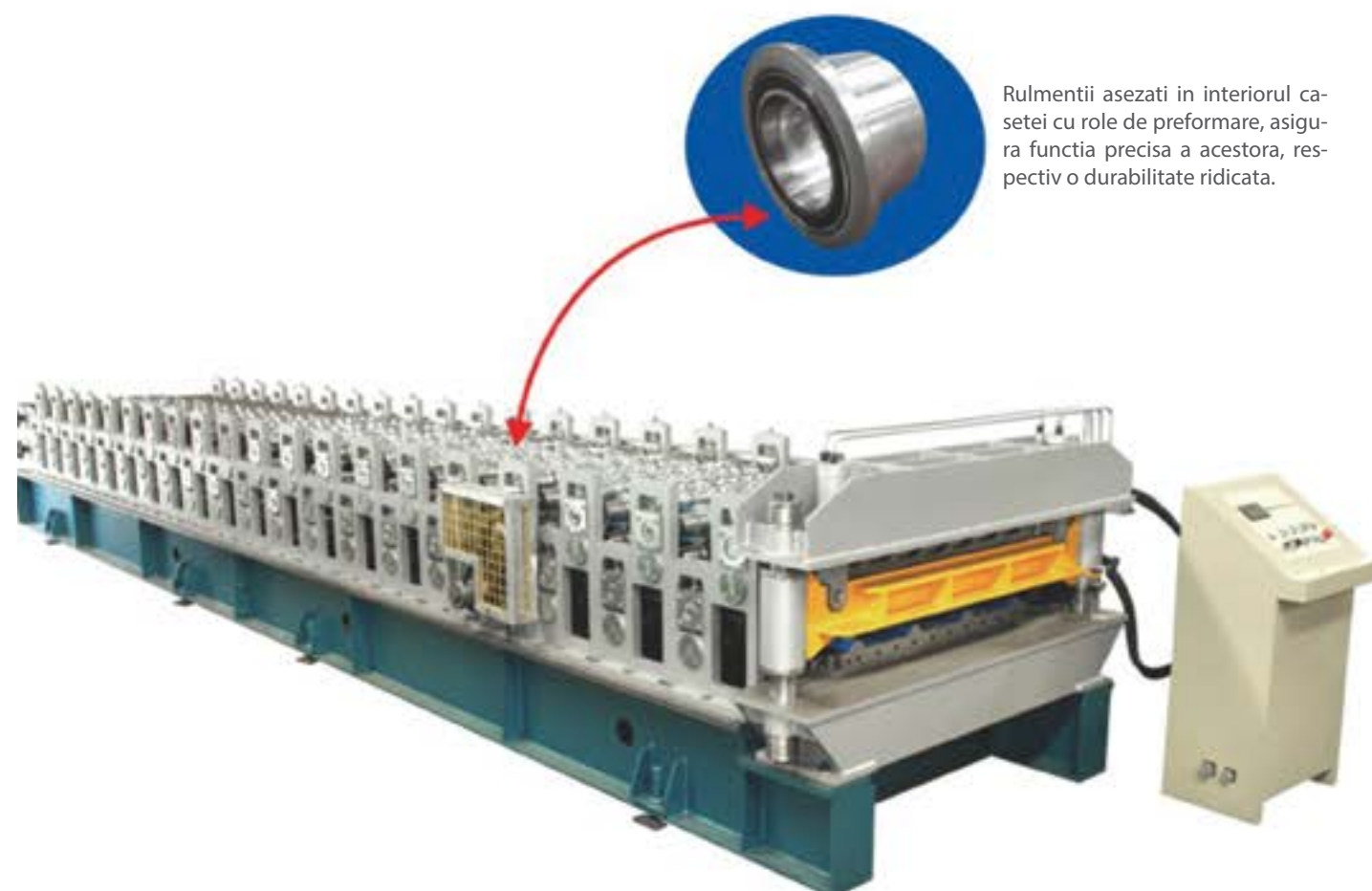
UTILAJ PRODUCTIE STRUCTURI METALICE

ZYYX41-250-750

ZYYX40-250-1000


Rulmenti asezati in interiorul casetei cu role de preformare, asigura functia precisa a acestora, respectiv o durabilitate ridicata.


ZYYX32-250-1000

MASINA DUBLA DE PRODUS TABLA

Partile componente ale utilajului

Derulator tabla, unitate de insertie tabla, unitate dubla de deformare, ghilotina, statie hidraulica, sistem comanda plc si masa depozitare.

Principalii parametri tehnici

- | | |
|--|--|
| 1. Material necesar: | tabla de otel vopsita sau tabla de otel galvanizata |
| 2. Grosime tabla: | 0,4- 0,7 mm |
| 3. Rezistenta material: | 235 mpa- 345 mpa sau 500- 550 mpa |
| 4. Viteza de lucru: | aprox. 20- 25 M/min. |
| 5. Energia necesara: | Putere motor central : 7,5 kw (depinde de executia finala)
Putere statie hidraulica : 2,2 kw (depinde de executia finala) |
| 6. Capacitatea de lucru a derulatorului: | max. 5000 Kg (poate creste pana la 10 tone) |
| 7. Sistem de comanda: | mitsubishi plc si convertor |
| 8. Dimensiuni: | aprox. 20 M* 1,5m* 1,8 m (depinde de executia finala) |

LINIE PRODUCTIE TABLA FALTUITA

Descrierea utilajului

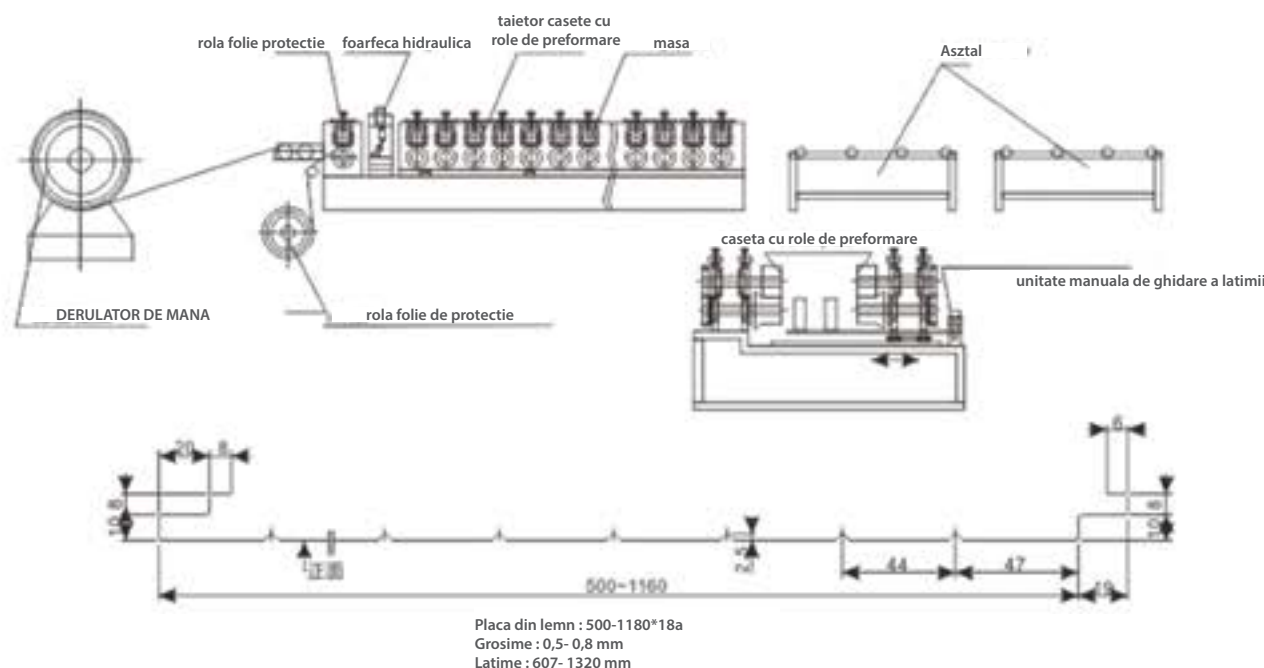
Linia de productie este alcatuita din 13 perechi de casete cu role de preformare, cu o latura reglabila. Caseta cu role de preformare asezata la mijloc, pe langa presarea microcutelor fixeaza si tabla in timpul prelucrarii materialului.

Partile componente ale utilajului

derulator tabla, unitate insertie tabla, rola de alimentare, rola de formare a faltului, caseta cu role de preformare reglabila si sistem electronic de comanda

Principalii parametri tehnici

1. Material necesar: tabla de otel vopsita
2. Grosimea tablei: 0,4- 0,7 mm
3. Rezistenta material: 235 mpa- 345 mpa
4. Viteza de lucru: aprox. 20 M/min.
5. Energia necesara:
 - Puterea motorului central: 5,5 kW (depinde de executia finala)
 - Putere statie hidraulica: 2,2 kW (depinde de executia finala)
6. Capacitatea de lucru a derulatorului: max. 5000 Kg (poate creste pana la 10 tone)
7. Sistem de comanda: Mitsubishi PLC si convertor
8. Dimensiuni: aprox. 10 M* 1,8 m* 1,5 m (depinde de executia finala)
9. Greutate totala: 6500 kg


LINIE PRODUCTIE SISTEM PLUVIAL

Partile componente ale utilajului

derulator tabla, caseta cu role de preformare, foarfeca, strat protector, computer de control si comanda hidraulica, masa.

Principalii parametri tehnici

1. Material: tabla de otel vopsita de 0,5 mm
2. Putere motor: 3 kw
- Putere statie hidraulica: 7,5 kw (depinde de executia finala)
3. Viteza de lucru: aprox. 8- 10 M/min.
4. Numar de role: aprox. 20 Perechi
5. Sistem de comanda: mitsubishi plc si convertor
6. Material foarfeca: cr12
7. Dimensiuni: aprox. 16000 mm* 1100 mm* 1200 mm

LINIE AUTOMATA DE PRODUCTIE PROFILE C Z

Partile componente ale utilajului

Unitate de insertie tabla, unitate egalizare, caseta cu role de preformare, unitate de perforare, foarfeca, unitate hidraulica, comanda plc.

Principalii parametri tehnici

- | | |
|--|--|
| 1. Material necesar: | banda de otel laminata la rece si banda de otel galvanizata si tratata termic. |
| 2. Grosime: | 1,5- 3,0 mm sau 2,0- 4,0 mm |
| 3. Material rola: | cr 12 otel forjat prelucrat prin program CNC |
| 4. Viteza de lucru: | aprox. 15- 18 Mm/min. |
| 5. Energia necesara: | putere motor central : 5,5 kW/ 4 buc (depinde de executia finala)
putere statie hidraulica : 11 kW (depinde de executia finala) |
| 6. Capacitatea de lucru a derulatorului: | max. 5000 Kg (poate creste pana la 10 tone) |
| 7. Sistem de comanda: | Mitsubishi PLC si convertor |
| 8. Tensiune: | 380 V / 3 faze / 50 HZ sau in functie de preferintele clientului |
| 9. Dimensiuni: | aprox. 18000 mm* 1700 mm* 1400 mm (depinde de executia finala) |

LINIE AUTOMATA DE PRODUCTIE PROFILE C Z

Mostra produs

Exemplu de utilizare



LINIE PRODUCTIE TABLA CUTATA AUTOPORTANTA (PLANSEU)

Descriere produs

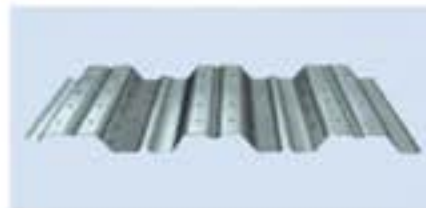
Acest tip de tabla cutata este foarte potrivita in constructii, la executarea planseurilor la hale industriale si alte cladiri inalte avand greutate mica si rezistenta sporita la efort, la preturi accesibile.

Partile componente ale utilajului

derulator tabla, unitate de insertie tabla, caseta cu role de preformare, foarfeca, statie hidraulica, comanda plc si masa

Principalii parametri tehnici

- | | |
|--|---|
| 1. Material necesar: | tabla de otel vopsita sau tabla de otel galvanizata. |
| 2. Grosime: | 0,8 – 1,2 mm |
| 3. Viteza de lucru: | aprox. 15 – 18 M/min. |
| 4. Energia necesara: | putere motor central : 11/2 kw (depinde de executia finala)
putere statie hidraulica : 5,5 kw (depinde de executia finala) |
| 5. Capacitatea de productie a derulatorului: | max. 5000 Kg (poate creste la 10 tone) |
| 6. Sistem de comanda: | Mitsubishi PLC si convertor |
| 7. Tensiune: | 380 V / 3 faze / 50 HZ sau in functie de cerintele clientului |
| 8. Dimensiuni: | aprox. 28M* 1,5m* 1,6m (depinde de executia finala) |

Mostre produs

LINIE PRODUCTIE TABLA CUTATA AUTOPORTANTA (PLANSEU)


rulmentii asezati in interiorul casetei cu role de preformare, asigura functia precisa a acestora, respectiv reducerea uzurii utilajului in scopul prelungirii duratei de functionare a acestuia.

Propuneri de utilizare

Propuneri de utilizare



LINIE PRODUCTIE PARAPETI METALICI DEFORMABILI

Partile componente ale utilajului

Derulator tabla, sistem de nivelare, sistem de perforare, caseta cu role de preformare, sistem de taiere, carcasa de protectie, sistem hidraulic si unitate de stocare.

Principalii parametri tehnici

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Material necesar: | tabla de otel q 235 a galvanizata, |
| 2. Grosime: | 2-3,5 mm |
| 3. Energia necesara: | Putere motor central: 15 kw/3 buc (depinde de executia finala)
Putere statie hidraulica: 11 kw (depinde de executia finala) |
| 4. Viteza de lucru: | aprox. 15-18 M/min. |
| 5. Material caseta cu role: | cr 12 otel forjat, prelucrat la cnc |
| 6. Material unitate taiere: | cr 12 otel forjat |
| 7. Sistem de coman da: | Mitsubishi PLC si convertor |
| 8. Tensiune: | 380 V / 3 faze / 50 HZ (sau in functie de cerintele clientului) |
| 9. Dimensiuni: | aprox. 18000 Mm* 1800 mm* 1400 mm (depinde de executia finala) |

Mostre produs

Propuneri de utilizare

LINIE PRODUCTIE TAVA DE CABLU

Partile componente ale liniei de productie

Derulator tabla, sistem nivelare tabla, utilaj perforare, linie productie tabla, unitate de taiere, statie hidraulica, sistem de comanda electronica, si unitate de stocare.

Un singur utilaj este capabil sa execute tavi de cablu de dimensiuni diferite.

Principalii parametri tehnici

- | | |
|-------------------------|--|
| 1. Material necesar: | tabla de otel galvanizatasi laminata la cald. |
| 2. Grosime material: | 1,0 – 1,5 mm |
| 3. Rezistenta material: | intre 240 si 300 mpa |
| 4. Viteza de lucru: | aprox. 10 M / min. |
| 5. Viteza de productie: | aprox. 3 M / min. |
| 6. Energia necesara: | motor central: aprox. 5,5 Kw
Motor instalatie nivelare : aprox. 1,1 Kw
Motor instalatie hidraulica : aprox. 5,5 Kw (executia finala depinde de proiect) |
| 7. Sistem de comanda: | Mitsubishi PLC |
| 8. Tensiune: | 380 v / 3 faze / 60 hz |
| 9. Tip de taiere: | dupa preformare si taiere la lungime |
| 10. Dimensiuni produs: | functioneaza prin reglarea comenzii mitsubishi plc |

Procesul de lucru

derulare tabla > alimentare cu tabla> nivelare tabla> perforare tabla> profilare, masurarea si taieria la lungime> suport sprijin.

LINIE PRODUCTIE ELEMENTE STRUCTURI METALICE

Caracteristici produs:

Element structura metalica chiar si cu perforare.

Partile componente ale utilajului

Derulator tabla, unitate de ghidare, caseta cu role de preformare, unitate taiere finala, sistem hidraulic, sistem de comanda electrica si masa depozitare.

Principalii parametri tehnici

1. Material necesar: tabla de otel vopsita sau tabla de otel galvanizata.
2. Grosime material: 0,4-0,8 mm (se pot proiecta si grosimi speciale)
3. Rezistenta material: 235 mpa – 345 mpa
4. Viteza de productie: aprox. 20 M /min.
5. Energia necesara: Putere motor central: 4 kw (depinde de executia finala)
Putere statie hidraulica: 2,2 kw (depinde de executia finala)
6. Capacitatea de productie a derulatorului: max. 5000 Kg (poate creste la 10 tone)
7. Sistem de comanda: Mitsubishi PLC si convertor (firma noastra le poate proiecta in functie de cerintele clientului)

LINIE PRODUCTIE ELEMENTE STRUCTURI METALICE

Caracteristici produs:

Element structura metalica chiar si cu perforare.

Partile componente ale utilajului

Derulator tabla, unitate de ghidare, caseta cu role de preformare, unitate taiere finala, sistem hidraulic, sistem de comanda electrica si masa depozitare.

Principalii parametri tehnici

1. Material necesar: tabla de otel vopsita sau tabla de otel galvanizata.
2. Grosime material: 0,4-0,8 mm (se pot proiecta si grosimi speciale)
3. Rezistenta material: 235 mpa – 345 mpa
4. Viteza de productie: aprox. 20 M /min.
5. Energia necesara: Putere motor central: 4 kw (depinde de executia finala)
Putere statie hidraulica: 2,2 kw (depinde de executia finala)
6. Capacitatea de productie a derulatorului: max. 5000 Kg (poate creste la 10 tone)
7. Sistem de comanda: Mitsubishi PLC si convertor (firma noastra le poate proiecta in functie de cerintele clientului)

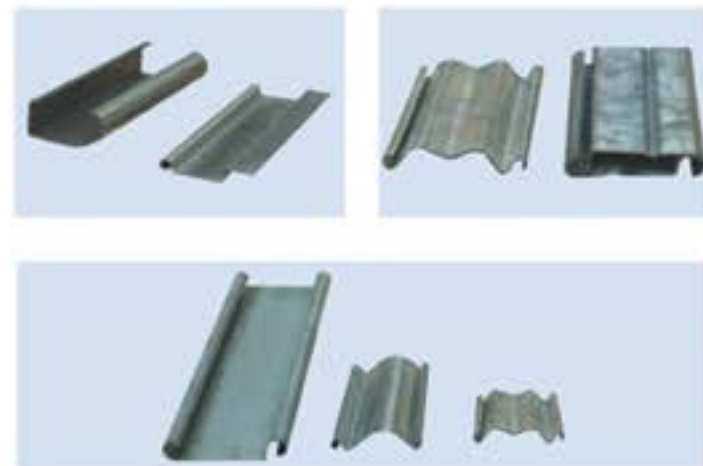

LINIE PRODUCTIE USI TIP RULOU

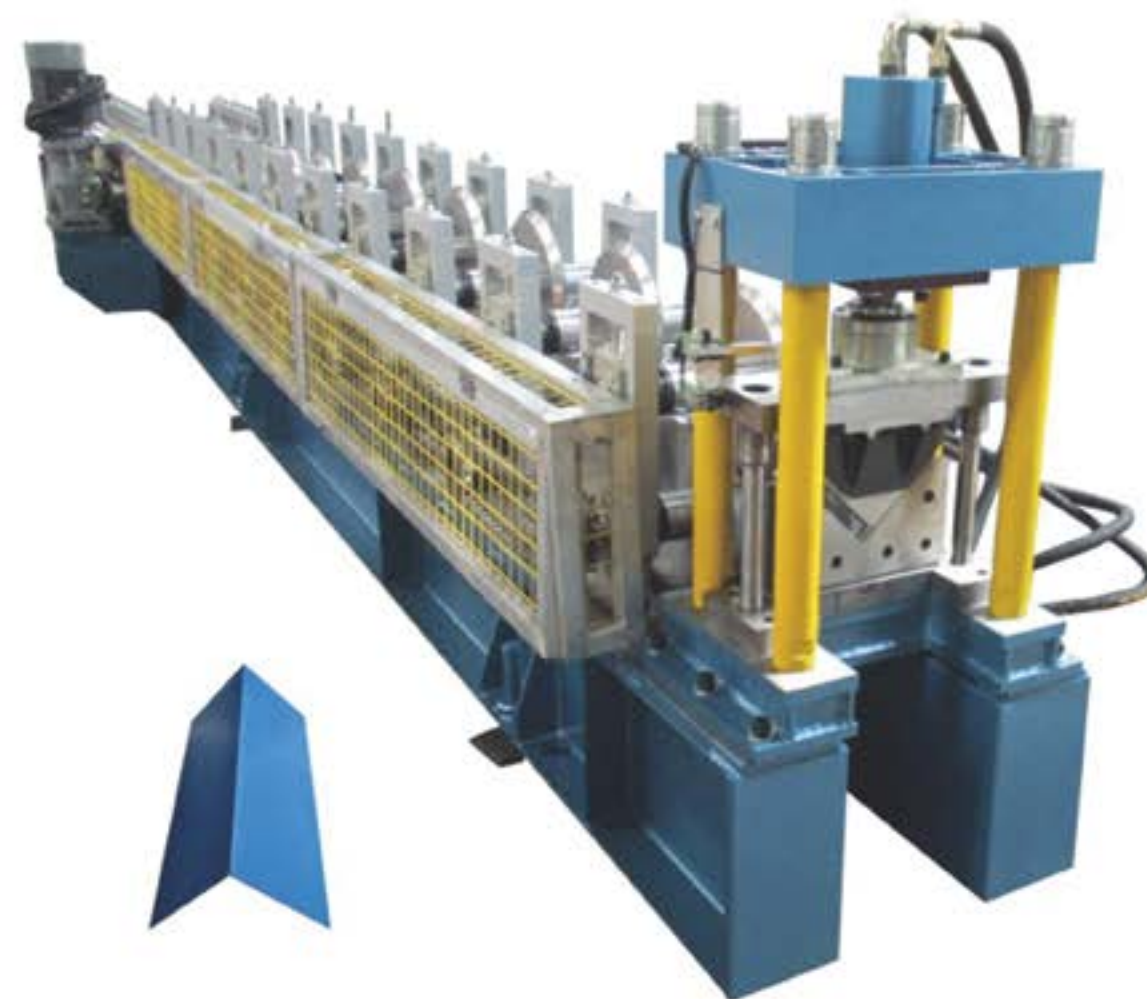
Partile componente ale utilajului

Derulator tabla, unitate de ghidare, caseta cu role de preformare, sistem hidraulic, foarfeca, comanda plc si masa depozitare.

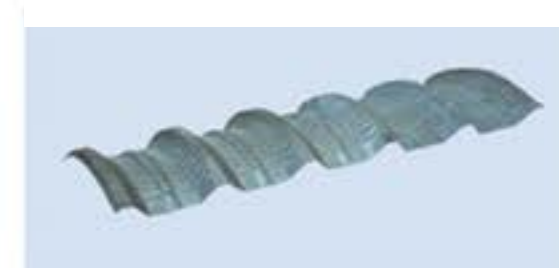
Principali parametri tehnici

1. Material necesar: tabla de otel vopsita sau tabla de otel galvanizata.
2. Grosime material: 0,5 – 0,7 mm
3. Putere motor: 4 kw (depinde de executia finala)
4. Sistem de comanda: mitsubishi plc si convertor

Mostra produs

Exemplu de utilizare

ALTE UTILAJE

Unitate de preformare

Pentru rotunjirea tablei cutate produse in prealabil.
Raza acesteia poate fi reglata.





ALTE UTILAJE



Derulator manual

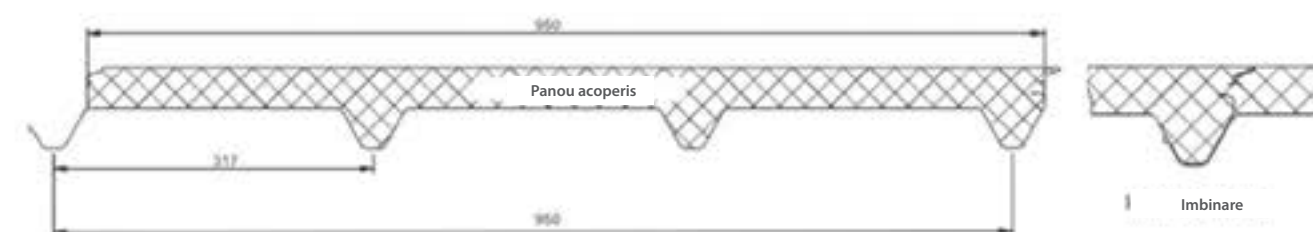


Derulator hidraulic

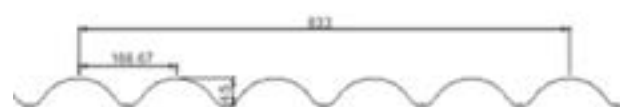


Carucior rulou

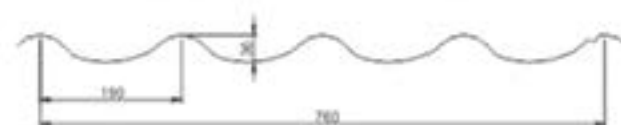
PANOU SANDVICH



Tip	Denumire	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Utilizar
ZYSP40-317-950	Panou sandwich	1150	1000	fal
	Panou sandwich ondulat	950	1200	tetō


Imbinare


Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX45-166-833	833	1250	0,5 0,6


Imbinare


Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX36-190-760	760	914	0,5 0,6


Imbinare

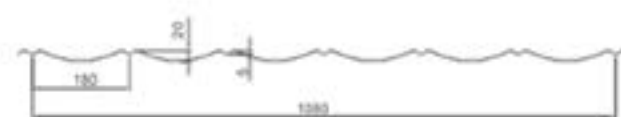

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX15-200-800	800	914	0,5 0,6


Imbinare

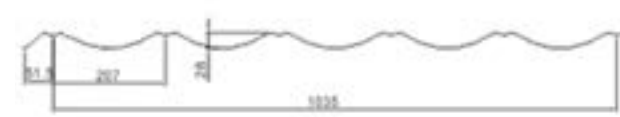

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX27-190-950	950	1200	0,5 0,6


Imbinare

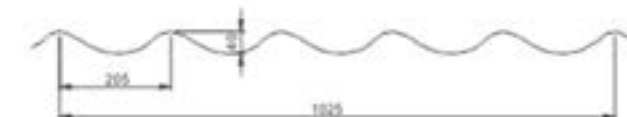

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX25-200-800/1000	800,-1000	1000/1200	0,5 0,6


Imbinare

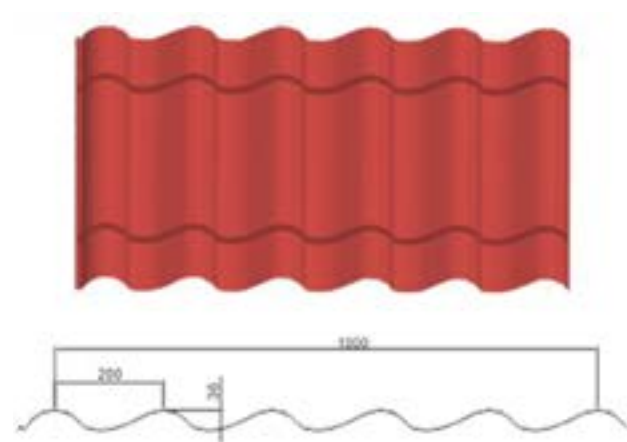

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX20-180-1080	1080	1200	0,5 0,6


Imbinare

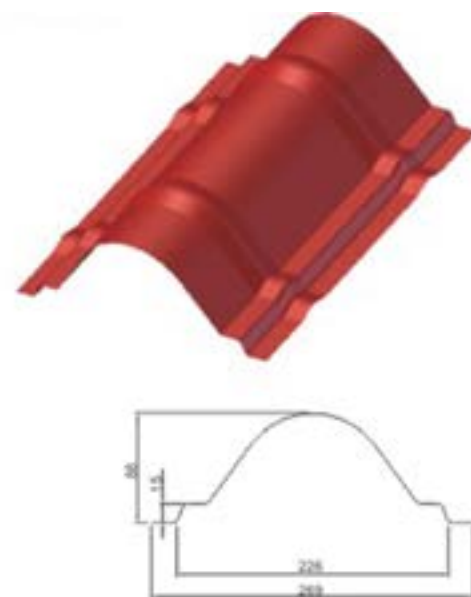

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX28-207-1035	1035	1200	0,5 0,6


Imbinare

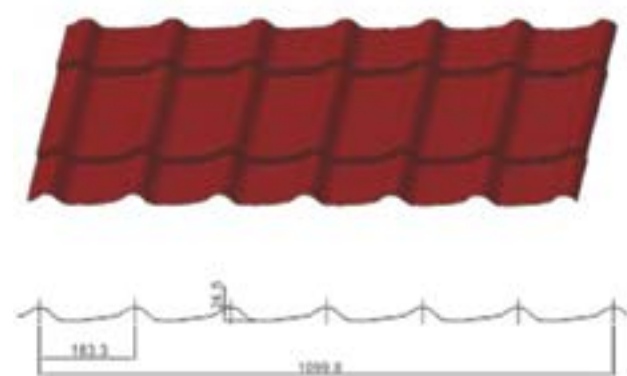

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYXX40-205-1025	1025	1250	0,5 0,6

STOC PROFILE

Imbinare

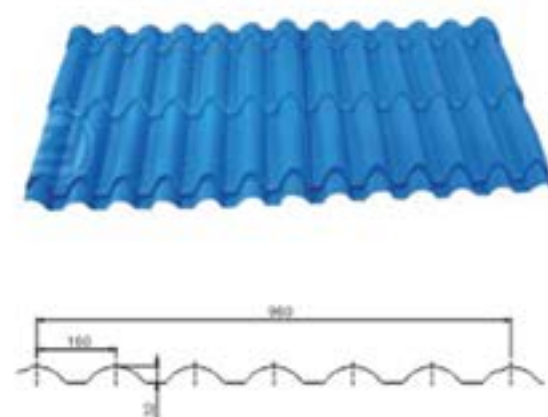
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYYX36-200-1000	1000	1250	0,5 0,6



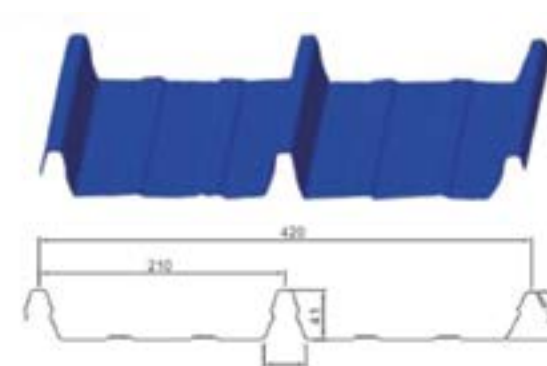
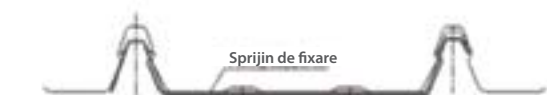
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Utilizare	Grosime (mm)
ZYYX88-269	349	element acoperis	0,4 0,6


Imbinare

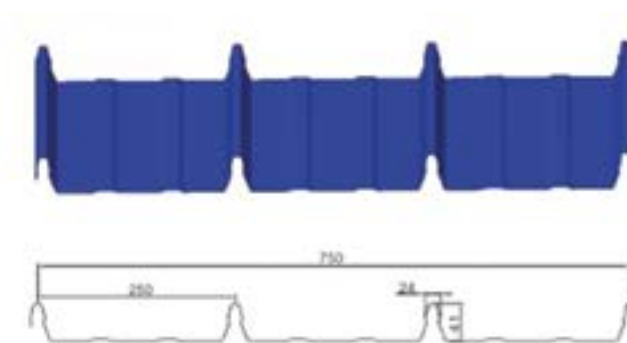
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYYX245-1833-1100	1100	1250	0,5 0,6


Imbinare

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime material (mm)	Grosime (mm)
ZYYX32-160-960	960	1200	0,5 0,6

TTIPURI DE ACOPERISURI SI PERETI LATERALI

Imbinare


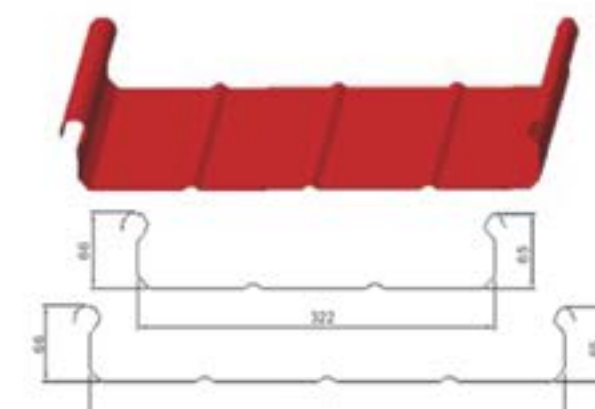
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX41-210-420		420	600
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,5	24,42	12,51	Rejtett Imbinareu
0,6	27,23	14,62	


Imbinare

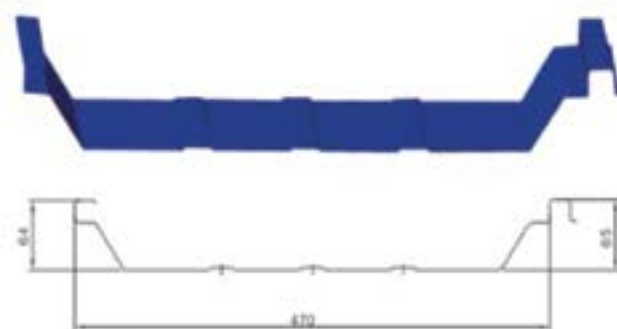

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX41-250-750		750	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,5	27,42	7,23	Rejtett Imbinareu
0,6	30,61	8,95	


Imbinare

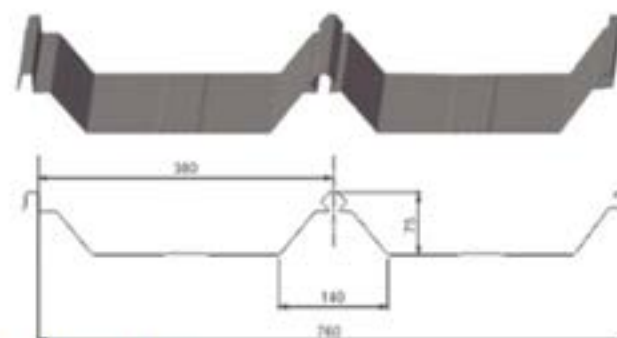

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX66-470		470	600
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,5	11,52	9,21	Inchidere automata de acoperis
0,6	14,31	12,45	


Imbinare

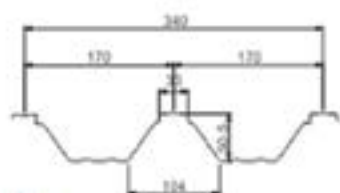

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX66-428		428/322	600/500
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,6	17,3	11,4	Inchidere automata de acoperis
0,6	22,4	13,6	
1 aluminiu	28,6	16,1	


Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
2YYX65-470		470	600
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,5	11,03	9,02	Inchidere automata tetu
0,6	14,09	12,08	


Imbinare

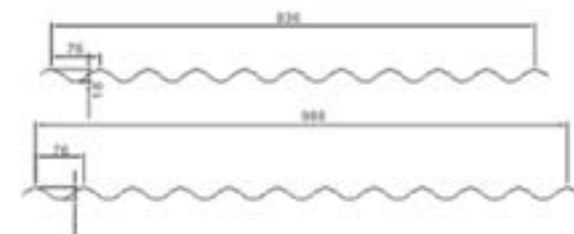

Tip		latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
2YYX75-380-760		760	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,5	37,21	12,29	Inchidere automata tetō
0,5	46,69	16,39	
0,8	62,61	20,48	


Imbinare

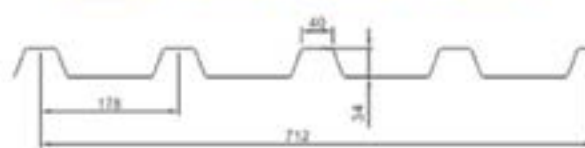
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
2YYX50-340		340	500
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,42 (550 MPa)	17,3	11,4	Inchidere automata tet
0,48 (550 MPa)	22,4	13,6	


Imbinare

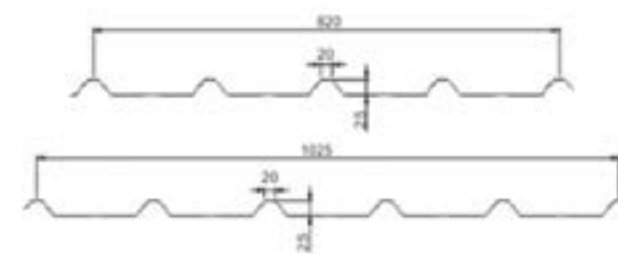
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
2YYX60-305		305	497
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinariilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,42 (550 MPa)	17,3	11,4	Inchidere automata tetō
0,48 (550 MPa)	22,4	13,6	


Imbinare

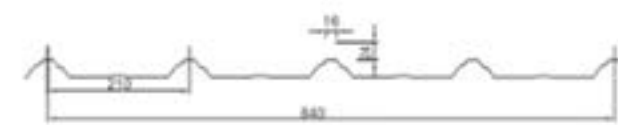
Tip				Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX18-76-988				836/988	914/1000/1200
Grosime			Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,3	0,4	0,5	25,25	17,31	Acoperis
			28,41	20,24	


Imbinare

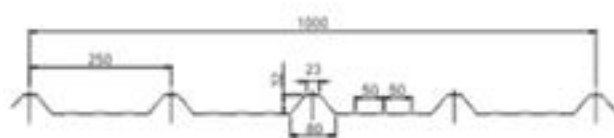
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX34-178-712		712	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,6	16,15	8,75	Acoperis
0,8	21,5	11,44	


Imbinare

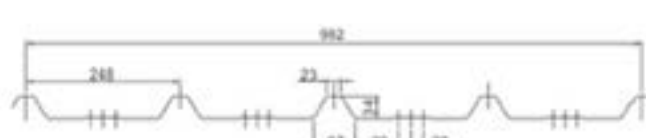
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX25-205-820		840/1025	1000/1200
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	32,5	16,23	Acoperis
0,7	36,8	13,57	


Imbinare

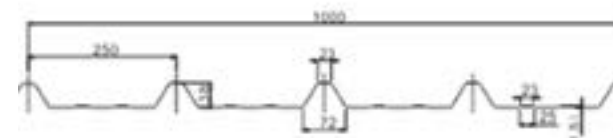
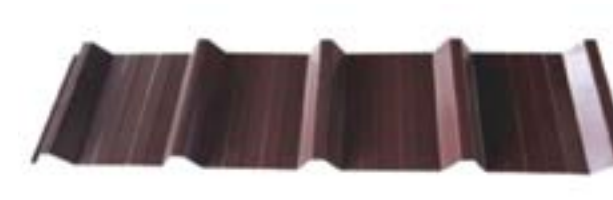
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX24-210-840		840	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	23,01	16,23	Acoperis
0,7	31,86	13,57	


Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX32-250-1000		1000	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (cm/m)	Utilizare
0,4 (550 MPa)	33,15	23,37	Acoperis
0,7 (550 MPa)	45,89	19,55	


Imbinare


Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)	
ZYYX34-248-992	712	1220	
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,4 (550 MPa)	31,14	21,96	Acoperis
0,7 (550 MPa)	43,11	18,36	


Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX38-250-1000		1000	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,4	33,15	23,37	Acoperis
0,7	45,89	19,55	


Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX45-333-1000		1000	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	53,27	37,56	Acoperis
0,7	73,26	31,42	


Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX32-274-822		822	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (cm/m)	Utilizare
0,4	31,14	21,96	Acoperis
0.7	43,11	18.36	


Imbinare

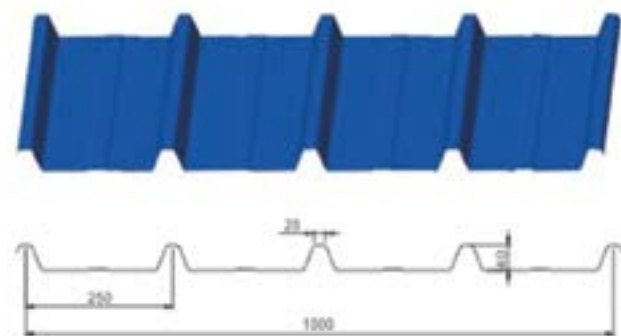

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX37-333-1000		1000	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	10,65	5,48	Acoperis
0.7	15.63	8.29	


Imbinare

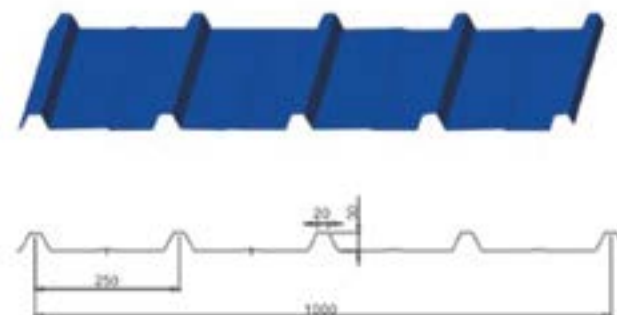

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (m)
ZYYX40-250-750		750	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	10,32	5,43	Acoperis
0,6	14,61	7,52	
0,8	16,47	9,42	


Imbinare

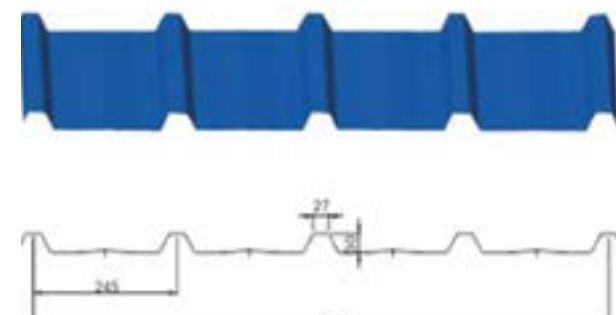

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX28-250-1000		1000	1200
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm)	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,6	33,15	23,37	Acoperis
0.8	45.89	19.55	


Imbinare

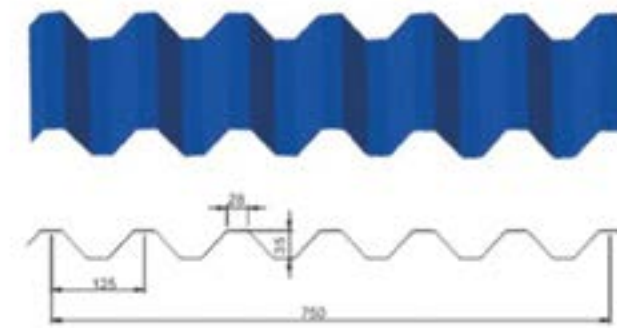

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX40-250-1000		1000	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	47,35	33,39	Acoperis
0,7	65,56	25,24	


Imbinare

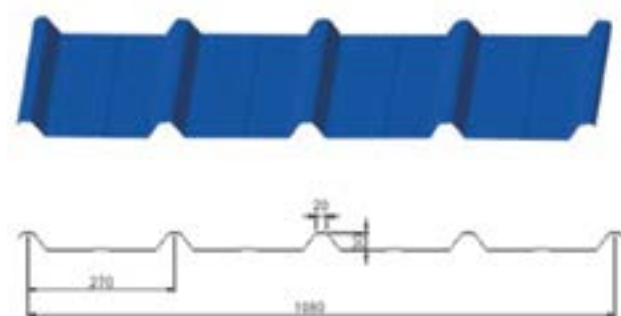

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX30-250-1000		1000	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	28,27	30,56	Acoperis
0,7	35,27	20,42	


Imbinare

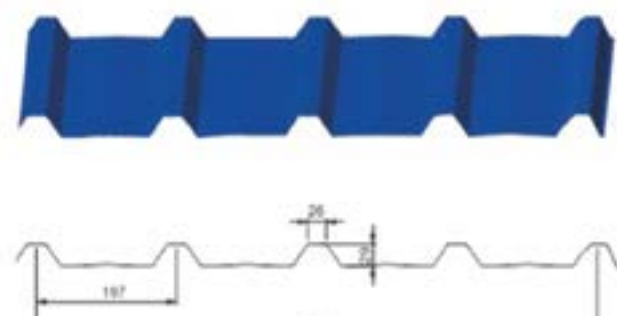

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX30-245-980		980	1200
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	8,55	3,95	
0,6	15,92	4,7	
0,8	15,26	8,55	


Imbinare

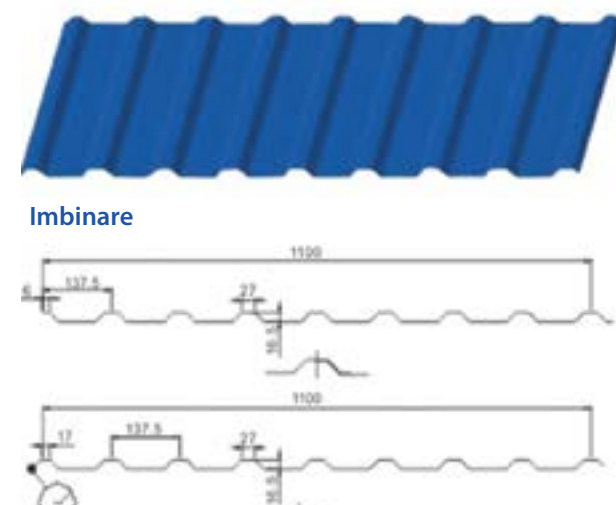

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX35-125-750		750	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	28	16,23	
0,7	35	13,57	


Imbinare

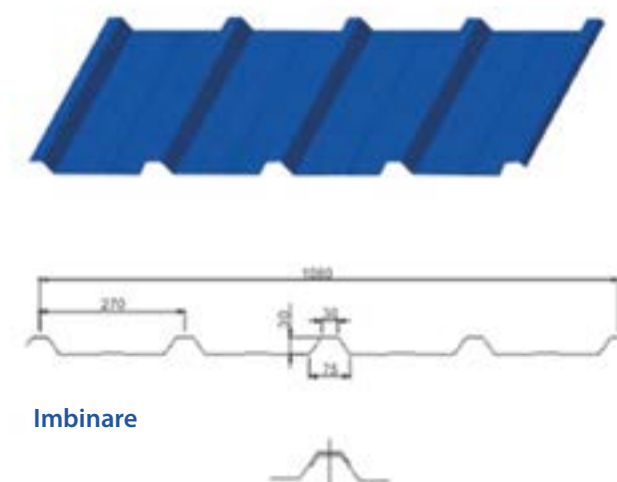

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX30-270-1080		1080	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	15,71	7,89	Acoperis
0,7	19,82	9,55	


Imbinare

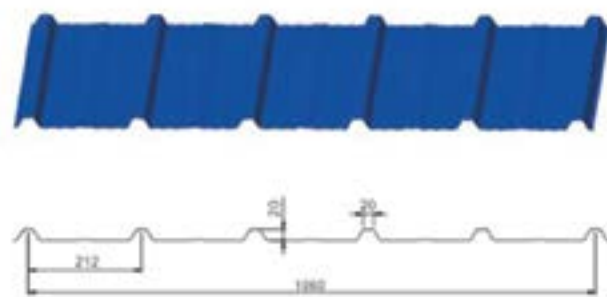

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX29-197-788		788	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	7,45	3,63	Perete sau acoperis
0,6	10,92	5,73	
0,8	14,76	7,56	


Imbinare

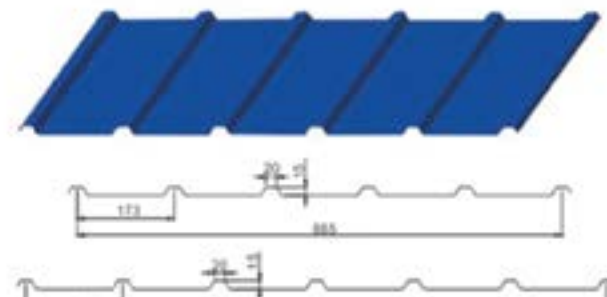
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX16.5-137.5-1100		1100	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,5	7,92	3,98	Perete si acoperis
0,6	12,36	8,03	


Imbinare

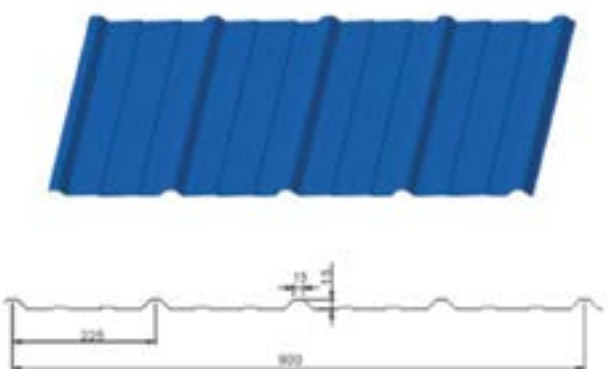

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX30-270-1080		1080	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4			Acoperis
0,7			


PROFILE ACOPERISURI

Imbinare

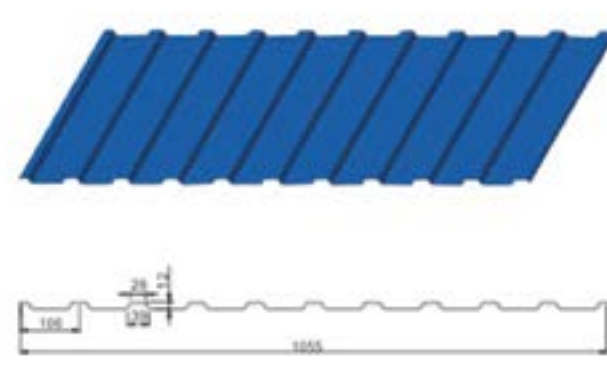
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX20-212-1060		1060	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	23,27	12,56	Acoperis interior
0,7	33,76	15,72	


Imbinare

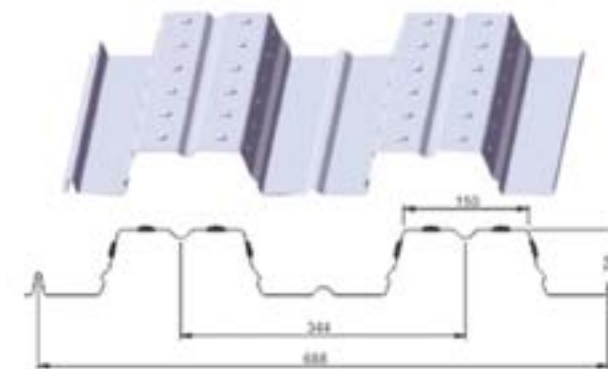
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX15-173-865		1038/865	1200/1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,6	5,45	2,78	Acoperis interior
0,8	7,23	3,6	


Imbinare

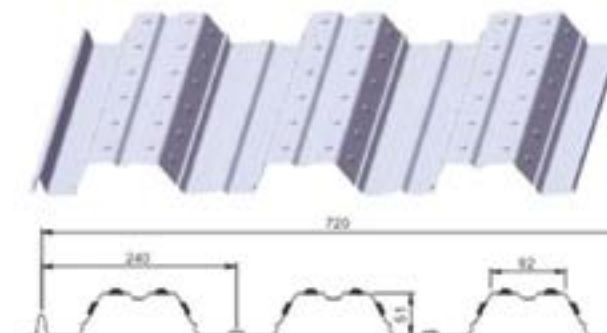
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX15-225-900		900	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,6	6,25	4,52	Acoperis interior
0,8	8,78	6,78	


Imbinare

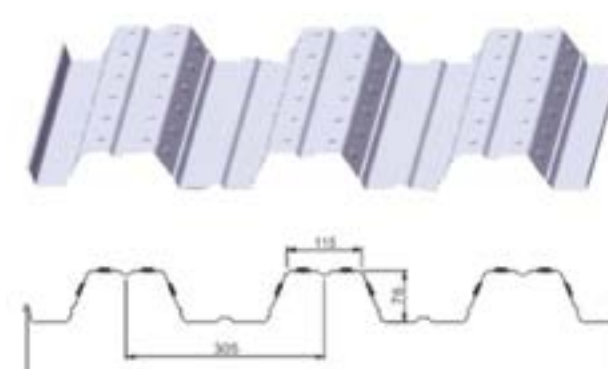
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX12-105.5-1055		1055	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,4	5,85	3,21	Acoperis interior
0,7	8,29	3,89	

TABLA CUTATA AUTOPORTANTA

Imbinare

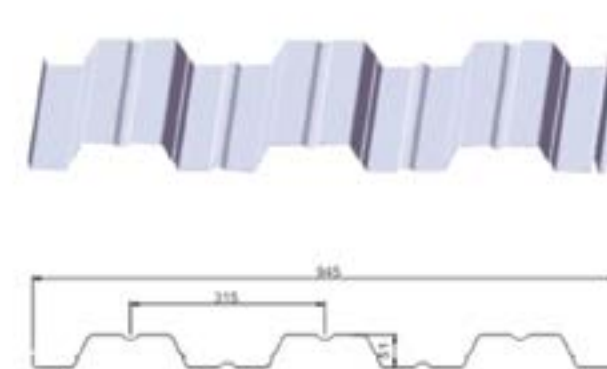
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX76-344-688		688	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	91,62	23,46	Acoperis
1,2	119,38	30,58	


Imbinare

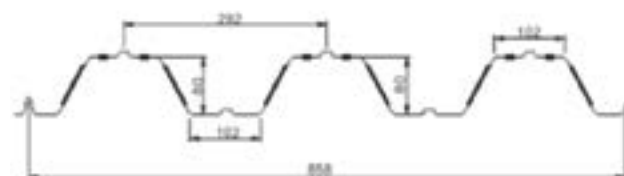
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX51-240-720		720	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	43,68	11,18	Acoperis
1,2	56,92	14,58	


Imbinare

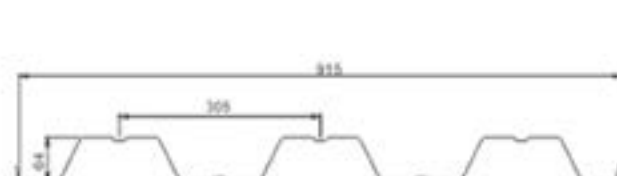
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX76-305-915		915	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	123,28	31,58	Acoperis
1,2	160,64	41,15	


Imbinare

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX51-315-945		945	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	48,72	26,1	Acoperis
1	61,36	30,17	


Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX87-292-858		858	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	48,72	26,1	Acoperis
1	61,36	30,17	


Imbinare

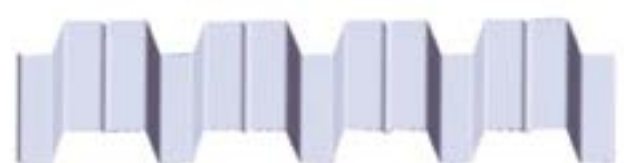
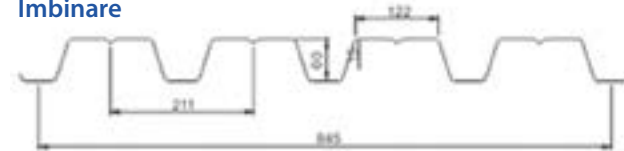

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX64-305-915		915	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	48,72	26,1	Acoperis
1	61,36	30,17	


Imbinare

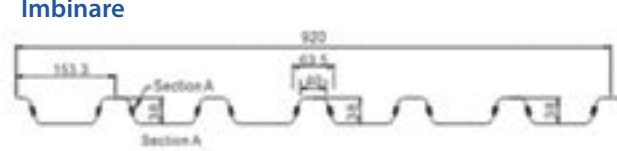

Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX60-160-800		800	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	123,83	53,45	Acoperis
1,2	192,56	80,32	



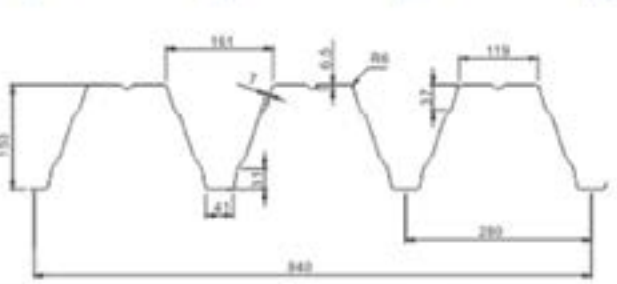
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX113-256-768		768	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	350,8	95,05	Acoperis
1,2	425,31	117,76	


Imbinare


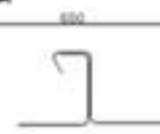
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX60-211-845		845	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	70,96	18,17	Acoperis
1,2	92,46	23,68	


Imbinare


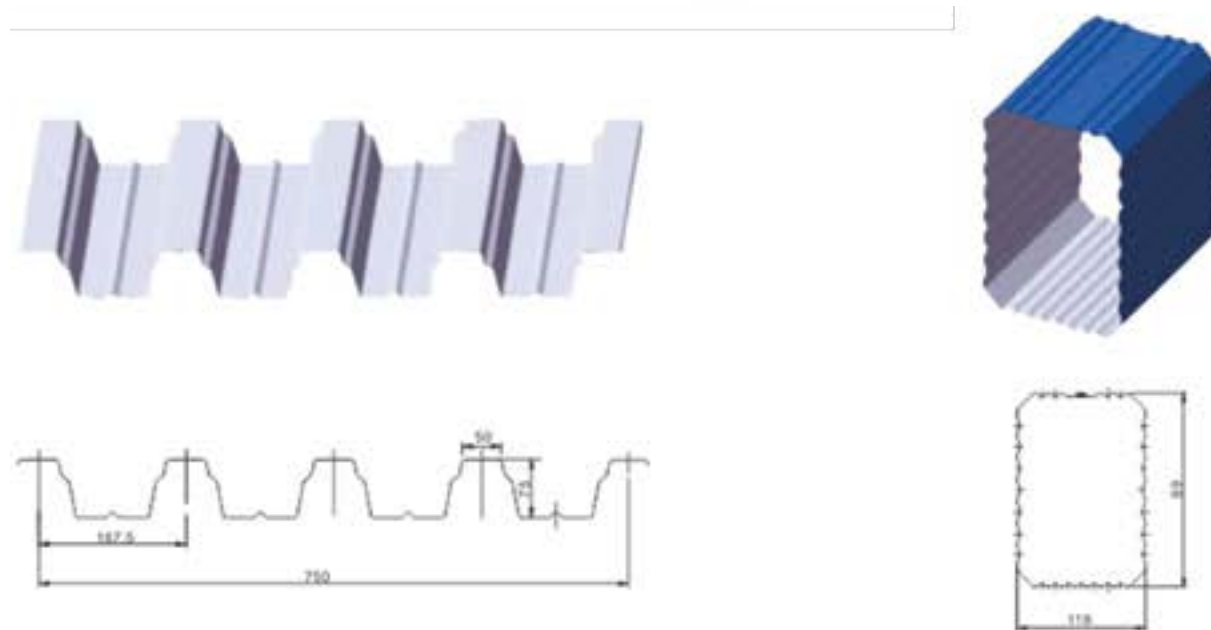
Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX38-153.3-920		1055	1220
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	70,96	18,17	Acoperis
1,2	92,46	23,68	



Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX153-280-840		840	1500
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	365,08	100,02	Acoperis
1,2	502,31	128,76	

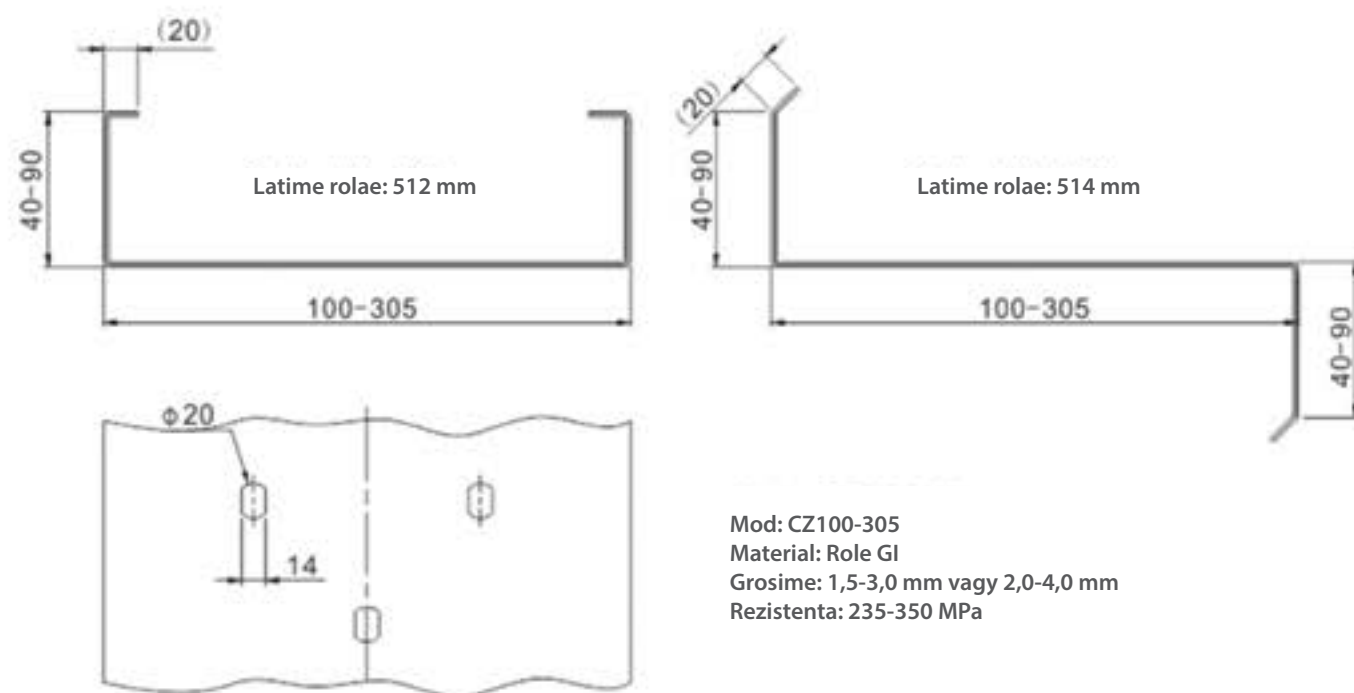
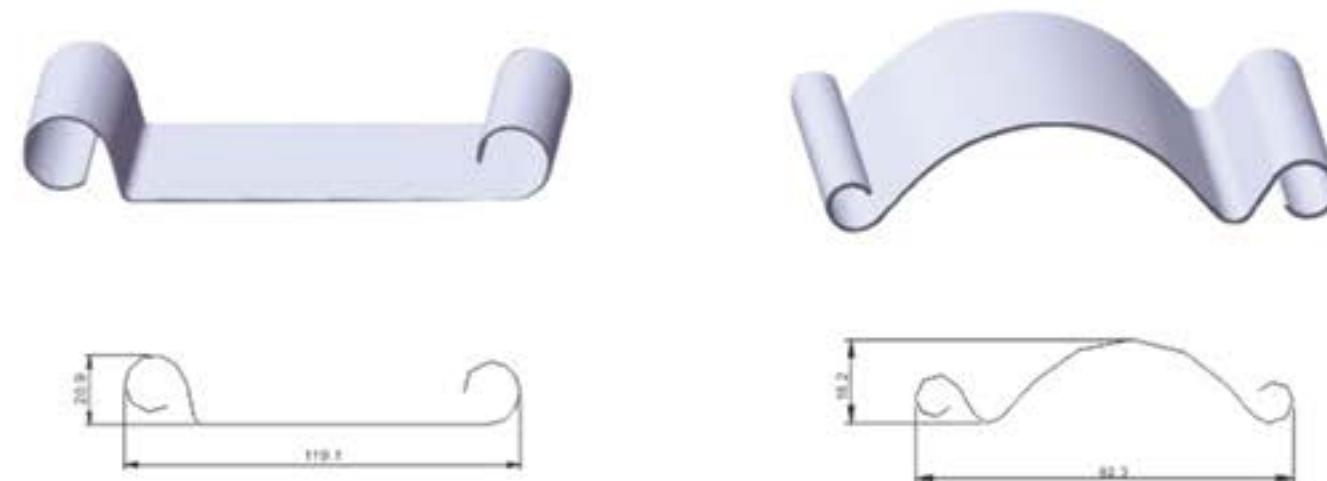

Imbinare


Tip		Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX50-200-600		600	1000
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm'/m)	Utilizare
0,8	37,73	19,81	Acoperis
1	46,56	22,89	



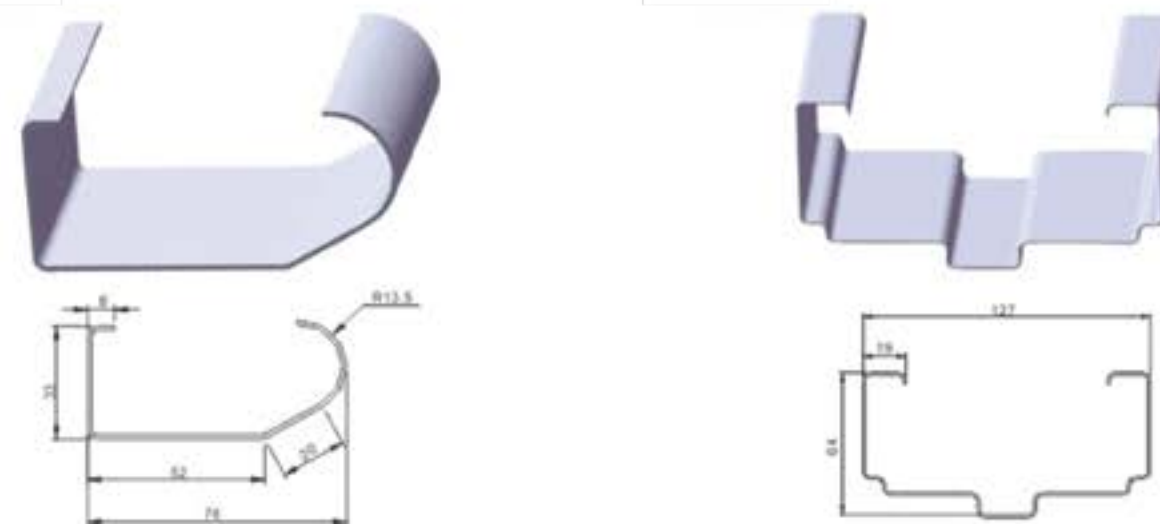
Tip		latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX75-187.5-750		750	1250
Grosime	Se utilizeaza in cazul < CmVm	Imbinarilor ascunse (Cm/m)	Utilizare
0,8	118,09	49	Acoperis
1,2	176,51	73,62	

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX89-118	118	398
Grosime	Utilizare	
0,5	Teava pentru retea apa	
0,6		

PROFILE C SI Z

USI TIP RULOU LAMELA


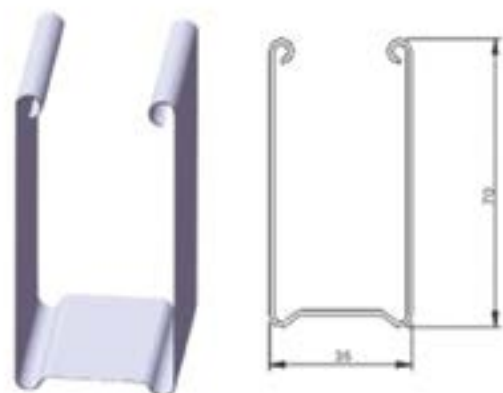
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)	Utilizare
ZYYX21-119	188	0,6 0,8	Utilizare roule

Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)	Utilizare
ZYYX18,2-82,3	134	0,6 0,8	Utilizare roule

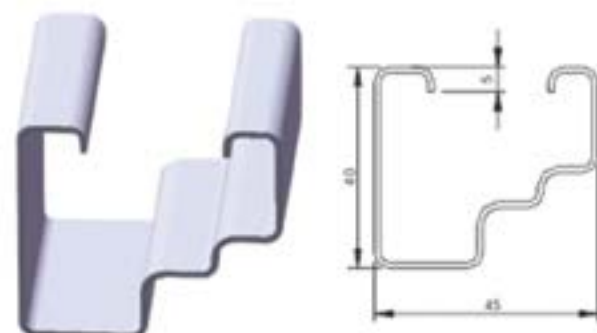


Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)	Utilizare
ZYYX52-76	147	0,7 1,2	Utilizare axusa

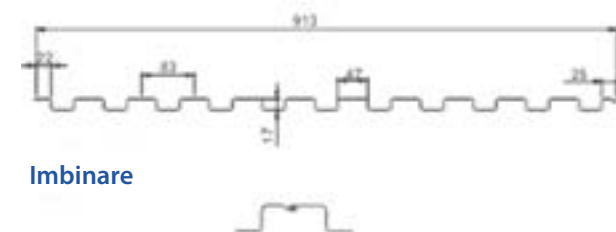
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)	Utilizare
ZYYX64-127	272	0,8 1,2	Utilizare axusa



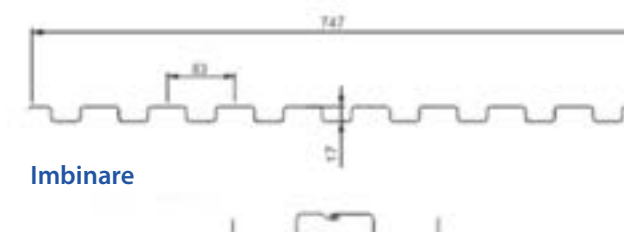
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYYX35-70	197	0,8	1,2	Ax usa



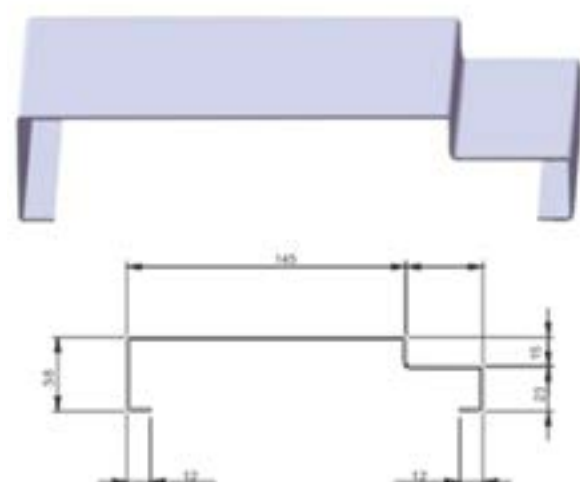
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYYX45-40	123	0,8	1,2	Ax usa


Imbinare

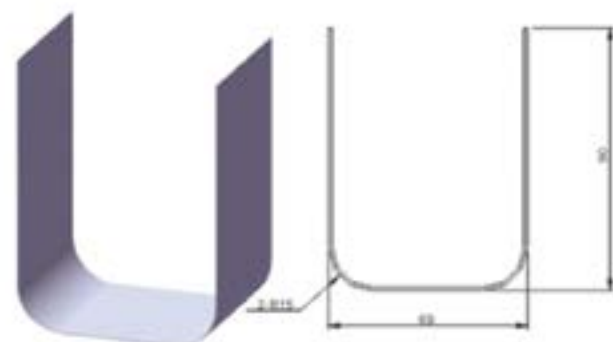
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX17-83-913	913	1220
Grosime	Utilizare	
0,6	Rulou, usi de garaj	
0,8		


Imbinare

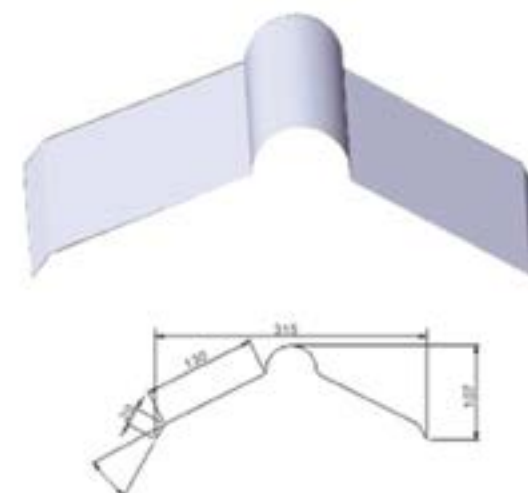
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Latime rola (mm)
ZYYX17-83-747	747	1000
Grosime	Utilizare	
0,6	Rulou, usi de garaj	
0,8		

KIEGÉSZÍTŐK


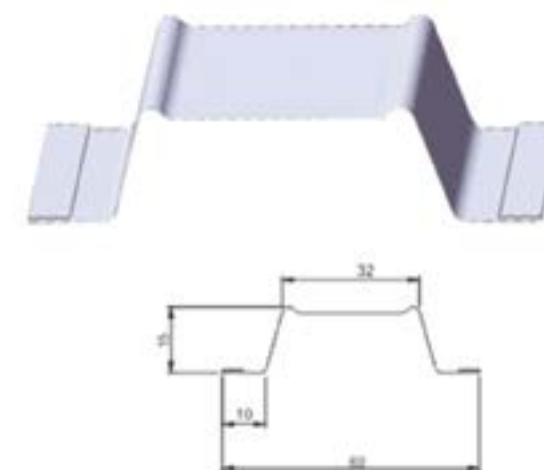
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYYX38-185	280	0,8	1,2	Ax usa



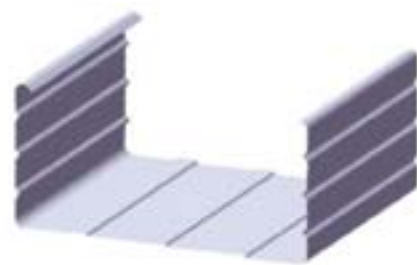
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYYX69-90	225	0,8	1,2	Ax usa



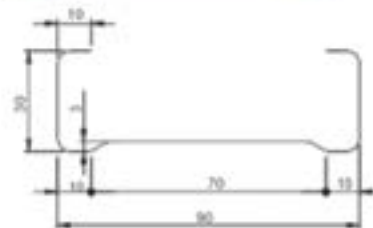
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYYX130-315	396	0,4	1,6	Element acoperie



Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYX15-60	93	0,5	0,6	Pereti



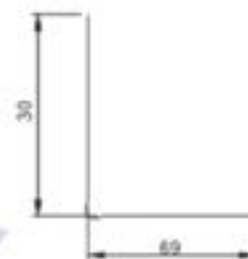
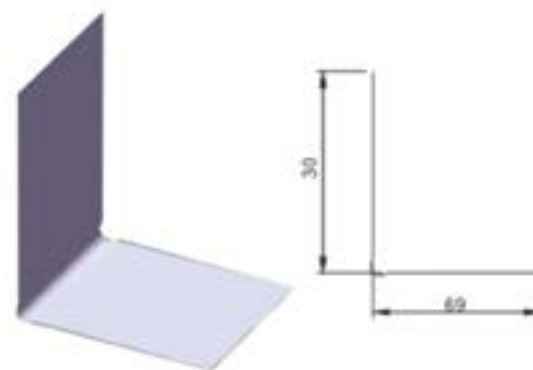
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYY28-60	124	0,8	1,2	Pereti



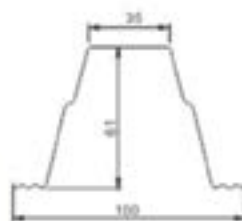
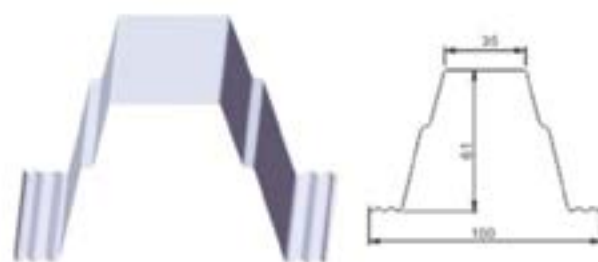
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYY30-90	165	0,5	0,6	Pereti



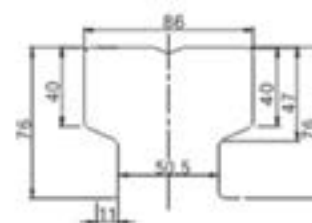
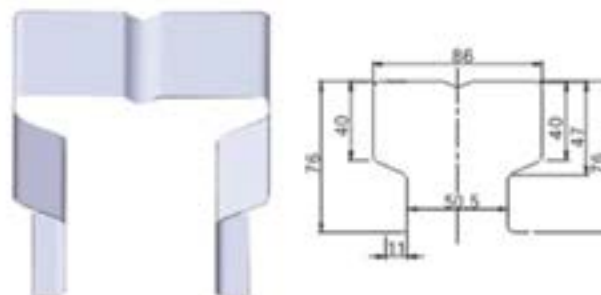
Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYY155-150	190	0,4	0,6	Planesu vertical



Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYY30-69	56	0,5	0,6	Pereti



Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYY35-100	199	0,5	0,8	Tabla de inchidere



Tip	Latimea de acoperire (mm)	Grosime (mm)		Utilizare
ZYY6-86	277	0,5	0,6	Rețele în forma C

HELKIA

SERVICII DE DUPA DESFACERE

Servisul de dupa livrarea la cele mai inalte standarde catre clienti a produselor fabricate la firma noastra, este de neconceput in obtinerea avantajelor reciproce.

Oferim clientilor nostrii, cele mai avantajoase si satisfacatoare servisiuri, de aceea promitem urmatoarele:

1. Delegam tehnicieni specialisti la firma clientului pentru a i indruma pe operatori in instalarea si punerea in functiune a utilajului , precum si instructaj de specialitate acestora. La cererea clientului oferim gratis la firma noastra cursuri pentru formarea persoanelor care vor deservi utilajul.
2. Pentru produsele achizitionate de la noi asiguram si ghid de instalare si utilizare a acestora.
3. Termenul de garantie pentru toate liniile de productie este de un an. Piese de schimb care se defecteaza in perioada garantiei vor fi schimbate fara nici un cost suplimentar. Dupa expirarea perioadei de garantie oferim posibilitatea serviciului pe termen lung la pret de producator.

PUTEM PROIECTA IN FUNCTIE DE CERINTELE CLIENTULUI



**PROIECTAREA SI FABRICAREA UTILAJELOR PENTRU
PRELUCRAREA METALELOR**

5100 Jászberény, Árvácska utca 21.

TEL: +36 20 5000-888

email: monika.reszler@helkia.com

email: roland.reszler@helkia.com

web: www.helkia.com