

MULTI CENTRO

Foratrice CN punto-punto a pannello passante



CONFIGURAZIONI TESTA E AGGREGATI POSSIBILI:



AUTOMATISMI DI CARICO/SCARICO AUTOMATICO DEL PANNELLO:

- Rulliera motorizzata in entrata e uscita;
- Carico con rulliera motoriz. e ritorno del pannello all'operatore dall'alto;
- Carico con rulliera motoriz. e ritorno laterale del pannello all'operatore;
- Sistema di carico e scarico a pile con traslazione laterale;
- Sistema di scarico a pila con traslazione pannello in combinazione con ritorno pannello dall'alto;
- Sistema di carico e scarico a pila con ventose;
- Versione di linea con girapezzo per la foratura dei 6 lati pannello;
- Automazione personalizzate per linee di produzione.

MULTI CENTRO

Foratrice CN punto-punto a pannello passante



HIRZT S.r.l. produce bordatrici e foratrici CNC, l'innovazione tecnologica e la qualità sono i suoi strumenti per competere sul mercato.

Ha come obiettivo l'adattamento ad ogni singola esigenza dei propri clienti, garantisce una qualità elevata con l'obiettivo principale del contenimento dei costi di produzione degli stessi clienti.

HIRZT S.R.L. Macchine Lavorazione Legno



Via Rovereta, 22
47853 - Cerasolo di Coriano (RN) - ITALY
Tel. 0039 (0)541 729292
Fax 0039 (0)541 729294
E-mail: info@hirzt.com
Website: www.hirzt.com

HIRZT

FORATRICI CN A
PANNELLO PASSANTE



INNOVAZIONE E QUALITÀ
I NOSTRI STRUMENTI PER COMPETERE
LA NOSTRA TECNOLOGIA
È LA TUA MANODOPERA A COSTO ZERO



F6-F8-F10

Foratrice CN punto-punto a pannello passante



FLESSIBILITÀ TOTALE:

Non occorre nessuna regolazione; è sufficiente richiamare il programma e caricare il pezzo da lavorare: si passa immediatamente della foratura di un pezzo ad uno successivo di differenti dimensioni. Il programma può eseguire lo scarico con ritorno al punto di partenza oppure scaricare in linea sulla parte posteriore.



VANTAGGI DELLA FORATURA DAL BASSO:

- Pulizia** - La parte a vista del pannello non viene mai a contatto con parti meccaniche;
- Finitura** - La foratura elimina completamente i trucioli dal foro ottenendo un'ottima finitura, il sistema automatico di avvicinamento pannello, prima veloce e poi lento, rende ottimale il tempo di lavoro e la precisione.

Versioni	F6	F8	F10
Larghezza max pannello mm.	800	1000	1200
Campo di foratura mm.	600	800	1000
Lunghezza max pannello	- nessun limite -		
Nr. mandrini verticali	7		
Nr. mandrini orizzontali	1 + 1 (2 + 2)		
Lunghezza e diametro max punta	50 mm; 35 mm Ø		

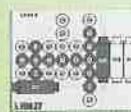
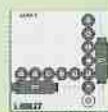
LIVRA

Foratrice CN punto-punto a pannello passante

PROGRAMMAZIONE:

Consolle separata su PC commerciale, display 17", processore Pentium con sistema operativo Windows. Software parametrico con funzione CAD/CAM per una semplice programmazione, interfaccia d'importazione per DXF, possibilità di utilizzo di lettore codice a barre e teleassistenza.

CONFIGURAZIONI TESTA E AGGREGATI POSSIBILI:



Campo di foratura	800 mm (opt. 1200 mm)
Lunghezza max pannello	- nessun limite -
Velocità di lavorazione	60 mt/1'
Velocità rotazione mandrini	3.400 rpm
Lunghezza max punta	50 mm
Diametro max punta	35 mm
Diametro aspirazione	120 mm Ø

MERIS

Foratrice CN punto-punto con carico e scarico automatico del pannello



"ALTA PRODUTTIVITÀ E MASSIMA FLESSIBILITÀ"

PRODUTTIVITÀ:

Produttività perchè il tempo in foratura è rapido ed ottimizzato: velocità elevata in avvicinamento, velocità programmata automaticamente secondo le caratteristiche dell'utensile. Il tempo di carico del 2° del pannello senza fermo macchina, e il tempo di trasferimento del pannello in zona di foratura, trascurabile perchè avviene in fase di lavorazione del pannello precedente, rendono il sistema altamente produttivo, al contrario di tutte le altre foratrici.

FLESSIBILITÀ:

Mentre la macchina è in foratura, il sistema di carico pannello si predispone alla lavorazione successiva, secondo le dimensioni del pannello e del nuovo programma di foratura. Nessun fermo macchina aumenta così la produttività con una flessibilità totale.

PERSONALIZZAZIONE:

Ogni MERIS può essere configurata con 1/2 capители su ognuno dei quali può essere gestito contemporaneamente 1/2 teste di lavorazione e/o eventuali aggregati quali lama, pantografo e gruppo cerniera.

Assi controllati	4 / 8 / 16
Campo di foratura	800 mm (opt. 1200 mm)
Lunghezza max pannello	- nessun limite -
Velocità di lavorazione	60 mt/1'
Velocità rotazione mandrini	3.400/5.000 rpm
Lunghezza max punta	50 mm
Diametro max punta	35 mm Ø