

# F6 F8 F10

*Foratrice CN punto-punto*  
*Point to point CNC boring machine*  
*Taladradora CN punto-punto*



**Foratrice Elettronica completamente automatica a pannello passante con ritorno automatico all'operatore.**

- Tutte le punte sempre montate
- Nessuna regolazione
- Tempo di attrezzaggio zero
- Lavorazioni fuori misura
- Produttività elevata e flessibilità
- Programmazione elementare
- Nessuna esigenza di operatori specializzati

**Totally automatic through-feed Boring machine with automatic panel return to the operator.**

- Boring bits always set
- No adjustments
- Zerotooling time
- Works with specific measures
- High productivity and flexibility
- Very easy in programming
- No exigency of trained operators

**Taladradora Electrónica a panel pasante, con regreso automático del panel al operador**

- Todas las brocas siempre montadas
- Ninguna regulación
- Tiempo de set up = 0
- Trabaja también paneles de medidas específicas
- Elevada productividad y flexibilidad
- Simple programación
- No se necesitan operadores especializados

**Innovazione e Qualità i nostri strumenti per competere**  
**Innovation and Quality our instruments of competition**  
**Innovación y Calidad nuestros instrumentos para competir**



# F6 F8 F10



## TRE ASSI CONTROLLATI:

- 1° ASSE X: movimentazione pannello con pinza pneumatica, con sistema passo-passo, senza limiti di lunghezza pannello. Il sistema permette un ingombro della macchina contenuto, quindi utilizzabile anche in piccoli locali.
- 2° ASSE Y: movimentazione della testa sull'asse "x" a seconda del programma di foratura.
- 3° ASSE Z: asse che controlla la profondità di foratura e la sua velocità a seconda del diametro della punta eseguendo così, una foratura di elevata qualità.

## THREE CONTROLLED AXES:

- 1° AXIS X: panel feeding with pneumatic clamps, with through feed system, without any panel length limits. The machine has small overall dimensions, so it is also suitable for small workshops.
- 2° AXIS Y: boring head movement on the "x" axis, according to the drilling programme chosen.
- 3° AXIS Z: axis which controls the drilling depth and speed, depending on the bit diameter, with warranty of high-quality boring.

## TRES EJES CONTROLADOS:

- 1° EJE X: avance del panel por pinza neumática, con sistema pasante, sin limitaciones de largo del panel. Este sistema garantiza dimensiones mínimas de ocupación de la máquina que puede, así, ser posicionada también en lugares pequeños.
- 2° EJE Y: movimiento del cabezado en el eje "x", según el programa de taladro elegido.
- 3° EJE Z: eje que controla la profundidad y la velocidad de taladro, según el diámetro de la cabeza, garantizando un acabado de elevada calidad.



# F6 F8 F10

## FLESSIBILITÀ TOTALE

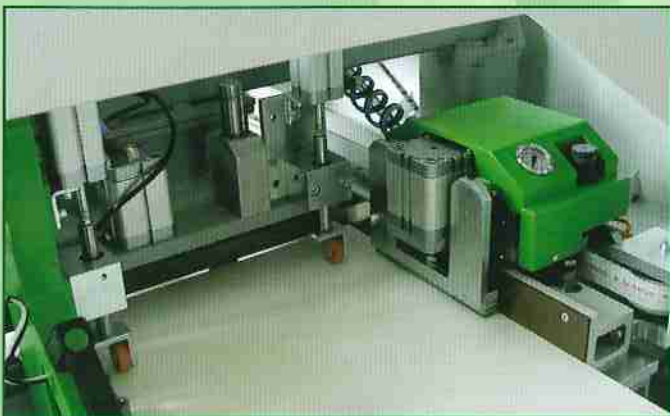
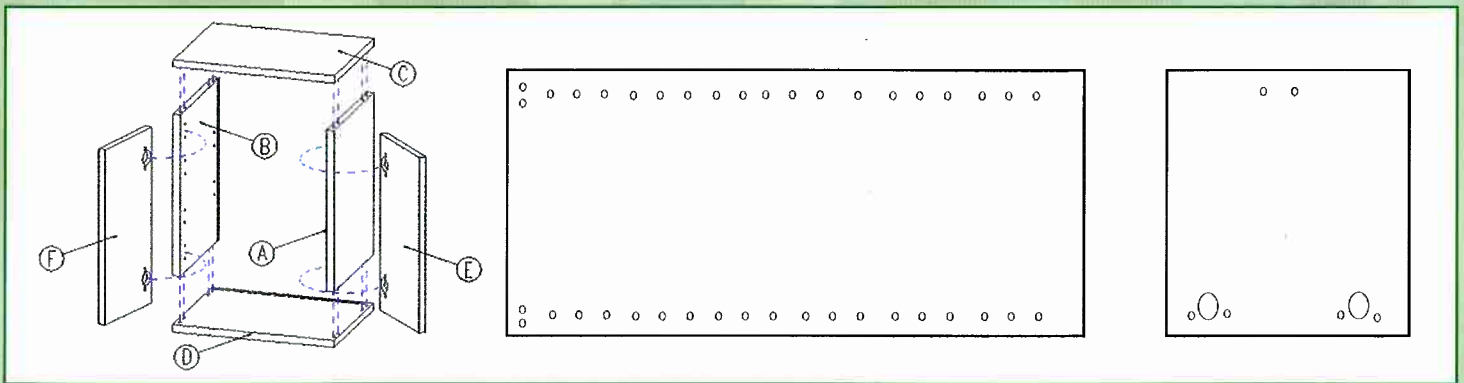
Non occorre nessuna regolazione, è sufficiente richiamare il programma e caricare il pezzo da lavorare, si passa immediatamente dalla foratura di un pezzo, ad uno successivo di differenti dimensioni. Il programma può eseguire lo scarico con ritorno al punto di partenza oppure scaricare in linea sulla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

## TOTAL FLEXIBILITY

There is no need of any adjustments, it is sufficient to recall the program and load the panel. You can immediately go from the processing of one piece to the next one of different dimensions. The program can execute the panel unloading with return to the in-feed position or from the opposite back side.

## FLEXIBILIDAD TOTAL

No es necesaria ninguna regulación, simplemente hay que elegir el programa e insertar el panel, se puede pasar inmediatamente de un panel a otro de diferentes dimensiones. El programa puede ejecutar la descarga con regreso al punto de partida o descargar en línea en la parte posterior.



## VANTAGGI DELLA FORATURA DAL BASSO

- 1-PULIZIA** Eseguendo la foratura dal basso la parte a vista del pannello non viene mai a contatto con parti meccaniche.
- 2-FINITURA** La foratura dal basso elimina completamente i trucioli dal foro ottenendo un'ottima finitura, il sistema automatico di avvicinamento pannello alla foratura, prima veloce, poi lento, in fase di foratura rende ottimale il tempo di lavoro e la precisione.

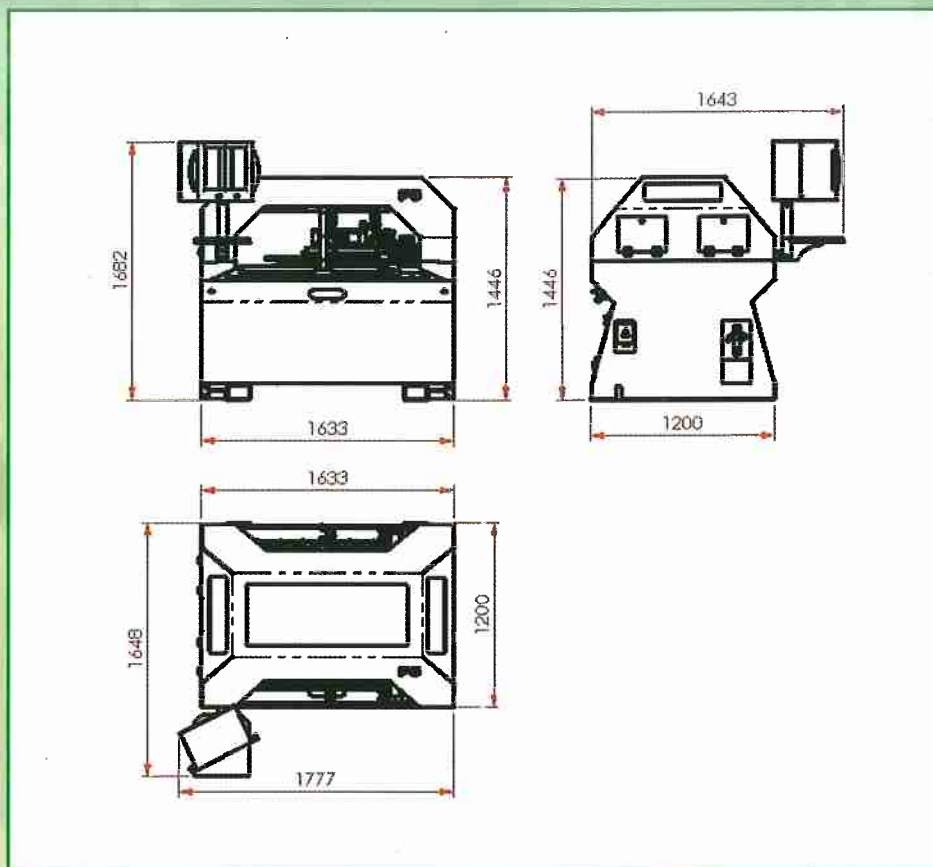
## ADVANTAGES OF BORING FROM THE BOTTOM

- 1-CLEANING** Execution of boring from the bottom, gets the panel's good face protected from any mechanical component contact.
- 2-FINISHING** The boring from the bottom eliminates definitely shavings from the hole reaching a high finish. The automatic double speed feeding, fast and slow, to the boring position, makes the process of high performance for time required and precision.

## VENTAJAS DEL TALADRO DE ABAJO-ARRIBA

- 1-LIMPIEZA** El taladro de abajo-arriba pone la cara frontal del panel nunca en contacto con las partes mecánicas.
- 2-TALADRO** El taladro de abajo-arriba elimina completamente las virutas garantizando un acabado excelente. El sistema automático de acercamiento del panel a la zona de taladro, antes veloz, después más despacio, hace optimal el tiempo de trabajo y asegura una elevada precisión de taladro.

# F6 F8 F10



## Dati tecnici - Technical data - Datos tecnicos

	F6	F8	F10
Passaggio pannello Maximum panel width Ancho max panel	800 mm	1000 mm	1200 mm
Campo di foratura Boring range Campo de taladro	600 mm	800 mm	1000 mm
Programmatore CN CN	Punto punto di serie Point to point standard Punto punto estandar	Parametrico opt. Parametric opt. Paramétrico opt.	Parametrico opt. Parametric opt. Paramétrico opt.

We reserve the right to modify the design or equipment without notice - Ci riserviamo il diritto di apporre modifiche senza preavviso - Nos reservamos el derecho de aportar modificaciones sin previo aviso



Via Rovereta, 22  
47852 - Cerasolo di Coriano (RN) - ITALY  
info@hirzt.com - www.hirzt.com  
Tel. 0039 (0)541 729292  
Fax 0039 (0)541 729294

