



LIVRA

Foratrice Punto Punto a pannello passante con foratura dal basso
Point to Point through-feed Boring machine with drilling from the bottom
Taladradora de panel pasante Punto Punto con taladro de abajo-arriba



**FLESSIBILITÀ
PRODUTTIVITÀ
FACILITÀ D'USO**

= Totale (tempo di attrezzaggio = 0)
= Elevata (tempi di carico / scarico minimi)
= Software di programmazione CN grafico e parametrico

**FLEXIBILITY
PRODUCTIVITY
EASY USE**

= Total (zero setting time)
= High (very short time of panel loading / unloading)
= Appropriate graphic and parametric CN

**FLEXIBILIDAD
PRODUCTIVIDAD
FACILIDAD DE USO**

= Total (tiempo de arreglo = 0)
= Elevada (tiempo de carga / descarga mínimo)
= Software de programación CN gráfico y paramétrico



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

4 ASSI CONTROLLATI

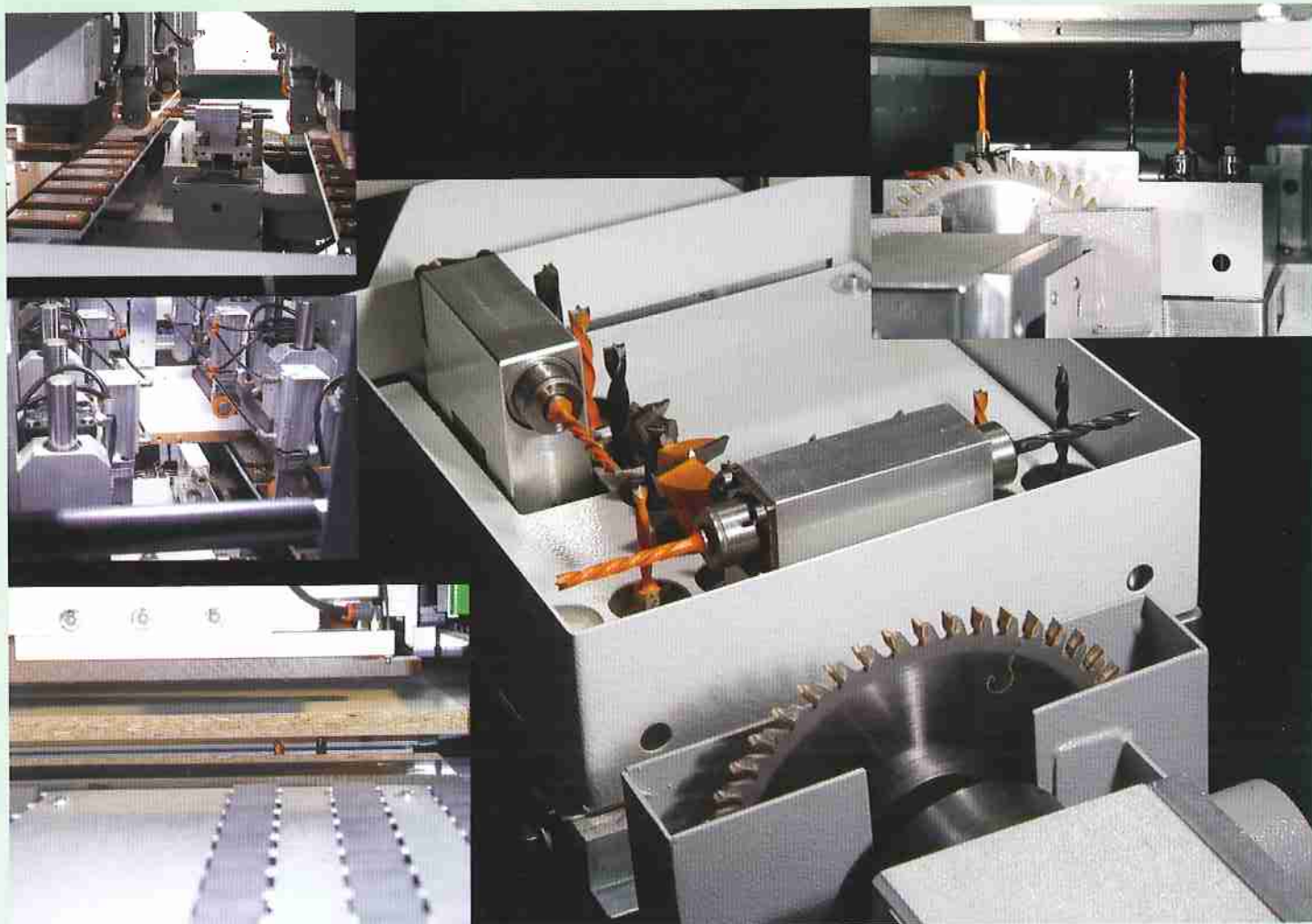
Asse X: movimentazione pannello tramite pinza;
Asse Y: movimento trasversale testa di foratura;
Asse Z: movimento verticale testa di foratura;
Asse X₁: micro spostamenti testa per foratura fronte e retro;

4 NC AXIS

Axis X: panel movement by clamps;
Axis Y: boring head movement;
Axis Z: vertical boring head movement;
Axis X₁: micro head movement for front/back boring;

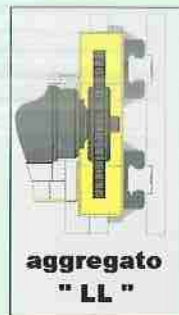
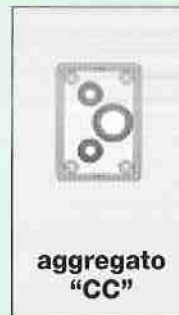
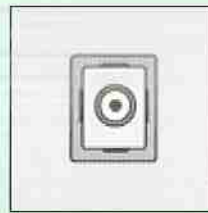
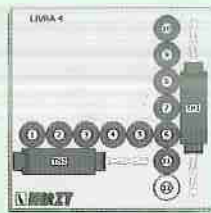
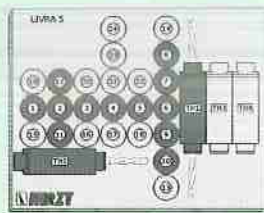
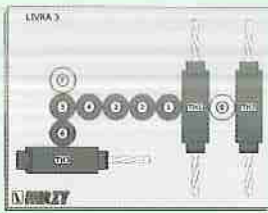
4 EJES CONTROLADOS

Eje X: movimiento longitudinal pinza para avance tablero;
Eje Y: movimiento transversal del cabezal de taladro;
Eje Z: movimiento vertical del cabezal de taladro;
Eje X₁: movimiento longitudinal del cabezal de taladro (para taladro horizontal);



AGGREGATI / AGGREGATES / AGGREGADOS





PRODUTTIVITÀ TOTALE: Per lavorazioni di serie, l'utilizzo dello scarico posteriore garantisce un'elevata produttività. Si può lavorare in successione programmando grandi lotti e forature di piccole commesse, riducendo i tempi di lavorazione in termini di carico e bloccaggio del pannello.

FULL PRODUCTIVITY: For serial processing the unloading system allows a high productivity. It is possible to process sequences of big and small lots with a reduction of positioning and loading times.

PRODUCTIVIDAD TOTAL: Para trabajos en serie el dispositivo de descarga posterior garantiza una elevada productividad. Se puede trabajar en sucesión programando grandes y pequeñas cantidades reduciendo los tiempos de trabajo, en cuanto se eliminan los tiempos de carga y posicionamiento del tablero.



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 lavorazione rende ottimale il tempo di foratura e la precisione;
- 3. PRECISIONE** - La lettura "inizio e fine" pannello avviene in automatico con una fibra ottica che trasferisce gli errori di taglio nella parte centrale del pannello.

ADVANTAGE OF BORING FROM THE BOTTOM

- 1. CLEANING** - Boring from the bottom gets the panel's good face protected from any dangerous contact;
- 2. FINISH** - The boring from the bottom definitely eliminates shavings from the hole reaching a high finish. The automatic multi-speed feeding to the boring position makes the process of high performance for time required and precision.
- 3. PRECISION** - The "beginning/end" panel reading is made automatically by an optic fibre. It transfers the panel cutting errors to the panel inward.

VENTAJAS DEL TALADRO DE ABAJO-ARRIBA

- 1. LIMPIEZA** - Ejecutando el taladro de abajo-arriba la cara frontal del tablero nunca está a contacto con partes mecánicas.
- 2. ACABADO** - El taladro de abajo-arriba elimina completamente las virutas, garantizando un óptimo acabado. El sistema automático de acercamiento del panel a la superficie de taladro, en un primer momento veloz, después lento, en fase de trabajo permite un tiempo de taladro y una precisión óptimas;
- 3. PRECISIÓN** - La lectura "inicio y fin" tablero se hace automáticamente por una fibra óptica que transfiere los errores de corte en la parte central del tablero.



Programmatore con PC Office su consolle separata, display LC a colori 17", lettore cd, scheda di rete, USB e mouse. Ambiente grafico interamente sviluppato con tecnologia "object oriented". Nuovo sistema CAD / CAM integrato per la facile realizzazione di disegni parametrici in 3D e la loro traduzione in programmi ISO. Garanzia di interfacciamento con altri sistemi CAD tramite importazione/esportazione dei disegni in altri formati. Predisposizione per lettori Bar-Code e tele-assistenza.

NC with PC Office on a separate console. Color display 17", cd-rom reader, net card, USB and mouse. The graphic platform is entirely developed using "object-oriented" technology. New CAD/CAM system for an easy creation of 3D parametric drawings and their translation into ISO language. Interface with other CAD systems and import/export of drawings in various formats. Possibility to use Bar-Code reader and Remote assistance.

Programador con PC Office en consola separada; pantalla LC en color de 17", con disquetera, tarjeta de red, USB y ratón. Entorno gráfico desarrollado por entero con tecnología "object-oriented". Nuevo sistema CAD/CAM permite una fácil realización de dibujos paramétricos en 3D y su u traducción en programas ISO. Está garantizado el diálogo mediante interfaz con otros sistemas CAD a través de la importación/exportación de los dibujos en diferentes formato. Predisposición para BAR-CODE. Tele-asistencia.

LAVORAZIONE PINZA PASSO-PASSO

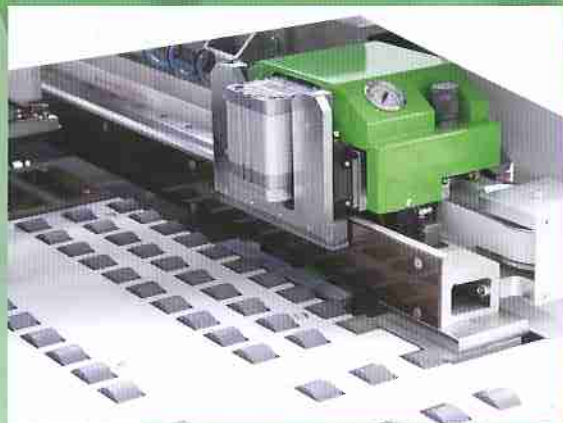
Il sistema di avanzamento del pannello passo-passo con il ritorno della pinza in zona carico, avviene solo a pannello bloccato escludendo errori di ripresa. Foratura di elevata precisione dimensionale senza nessuna limitazione di lunghezza pannello.

STEP BY STEP CLAMPS PROCESSING

The step by step panel feeding with clamps returning to the loading position is made only with the panel blocked to avoid any error of panel positioning. Boring of very high precision with no limits of panel length.

TRABAJO PINZA PASO-PASO

El sistema de avance paso-paso del tablero con regreso de la pinza hacia la zona de carga se hace sólo con el tablero bloqueado, excluyendo errores de posición. Taladro de elevada precisión dimensional, ninguna limitación de largo del tablero.



Dati tecnici

Assi controllati
Velocità di lavorazione
Pressione di esercizio
RPM mandrini
Potenza richiesta
Aspirazione
Controllo inizio-fine pannello
Accostatore laterale automatico

Technical data

NC axis
Working speed
Air pressure
RPM spindles
Power required
Air suction
Beginning-end panel check
Automatic side pusher

Datos técnicos

Ejes controlados 4
Velocidad de trabajo 60 mt/1'
Presión aire 6 bar
RPM mandriles 3400
Potencia instalada 3,5 KW
Aspiración aire 120 Ø
Control inicio-fin tablero standard
Acercador lateral automático optional

We reserve the right to modify the design of 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
47853 - Cerasolo di Coriano (RN) - ITALY
info@hirzt.com - www.hirzt.com
Tel. 0039 (0)541 729292
Fax 0039 (0)541 729294

