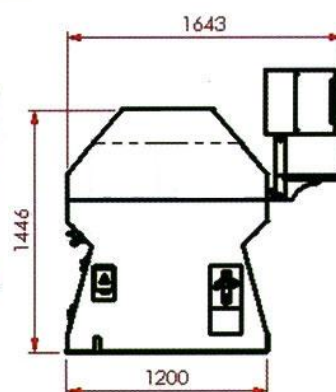
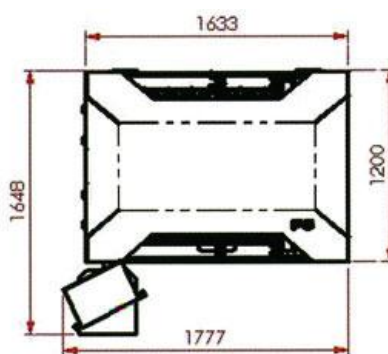
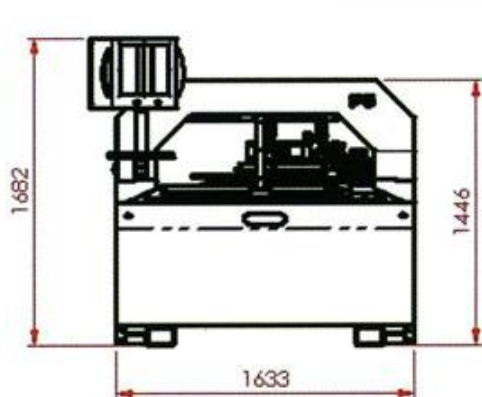


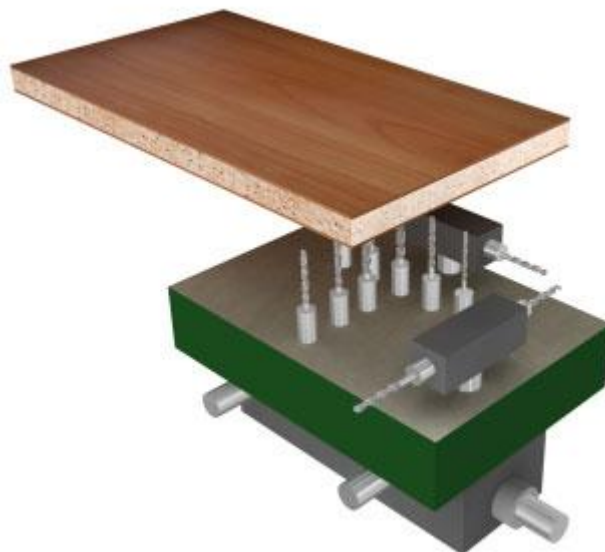
## АВТОМАТИЧЕСКИЕ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ мод. «F6»; «F8»; «F10», Италия

Компания «HIRZT s.r.l.» была основана в Италии в 1987 году и на сегодняшний день является лидером по выпуску сверлильно-присадочного оборудования с ЧПУ, широко используемого в современной мебельной промышленности.

Изготавливаемое высокопроизводительное оборудование позволяет организовать работу на мебельном предприятии на должном уровне, с современными требованиями автоматизации и гибкости производства, а также безупречного качества продукции.



## СХЕМА ОБРАБОТКИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных щитов и обеспечивают сверление всех карт присадки за один проход детали.

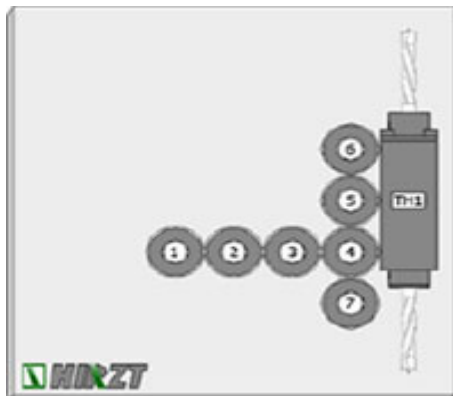
### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяются на производствах, где требуется повышенная гибкость. Эти станки не требуют перенастройки на каждую деталь, достаточно выбрать программу и установить деталь. По программе могут быть выбраны сотни различных карт присадки, и станок будет работать в поточном режиме без перенастроек.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Нижнее расположение сверильной головки;
- Программа оптимизации сама выберет наиболее быстрый вариант присадки в зависимости от установленного в шпинделях инструмента;
- Замена инструмента производится только при необходимости его заточки;
- Четыре управляемых координатных оси;
- Простое управление: использование графического интерфейса.

## ВОЗМОЖНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВЫ мод. «F6»; «F8»; «F10»,

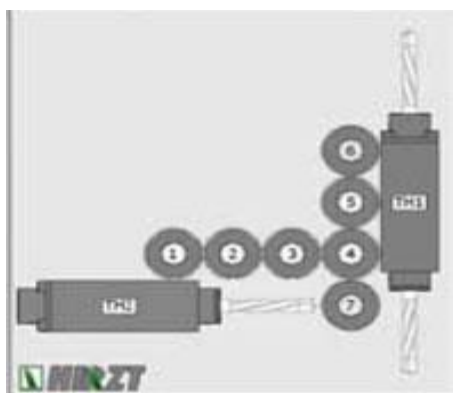


### КОНФИГУРАЦИЯ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВЫ СТАНКА F6, F8, F10 (1+1)

На схеме указана базовая конфигурация головы:

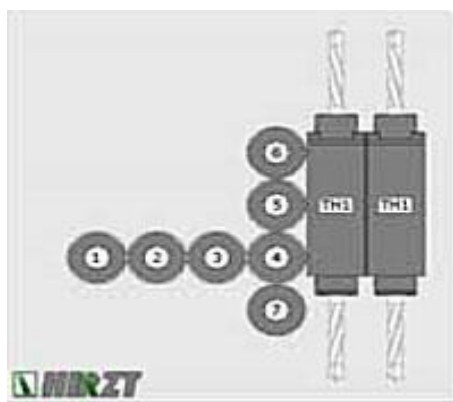
- 7 вертикальных шпинделей (для сверления в пласт);
- 2 горизонтальных шпинделя (для сверления в торец).

Расположение сверлильных шпинделей может быть различным в зависимости от карты присадки и пожеланий покупателя.



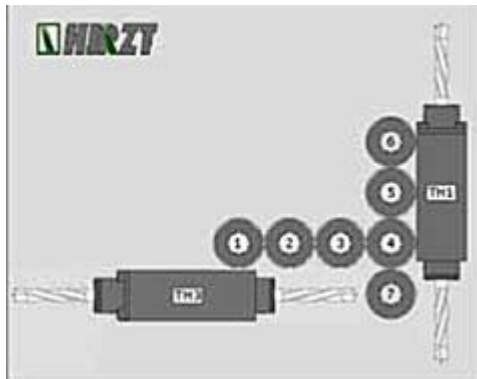
### КОНФИГУРАЦИЯ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВЫ F6, F8, F10 (3 стор.)

- 7 вертикальных шпинделей;
- 3 горизонтальных шпинделя  
(1+1 передний-задний торец, 1 левый торец)



### КОНФИГУРАЦИЯ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВЫ F6, F8, F10 (2+2)

- 7 вертикальных шпинделей;
- 4 горизонтальных шпинделя (2 + 2 горизонтальных шпинделя для сверления переднего и заднего торца)



## КОНФИГУРАЦИЯ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВЫ F6, F8, F10 (4 стор.)

- 7 вертикальных шпинделей;
- 4 горизонтальных шпинделя (1+1 передний-задний торец, 1 левый торец, 1 правый торец)

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель	«F6»	«F8»	«F10»
Минимальная длина заготовки, мм	240		
Ширина заготовки, мм	50-800	50-1000	50-1200
Толщина заготовки, мм	10-40		
Максимальная ширина сверления, мм	600	800	1000
Количество шпинделей	9		
Скорость подачи шпинделей, м/мин	30		
Скорость подачи заготовки, м/мин	30		
Частота вращения сверл, об/мин	3400		
Максимальный диаметр инструмента, мм	35		
Максимальная длина инструмента, мм	76		
Давление в пневмосистеме, Бар	6		
Диаметр аспирационного патрубка, мм	100		
Установленная мощность, кВт	3,5		
Габариты (без пульта), мм Ш x Г x В	1633 x 1200 x 1446	1833 x 1200 x 1446	2050 x 1200 x 1446

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### БАЗИРОВАНИЕ ДЕТАЛИ

На входе станка деталь базируется с помощью левого бокового упора, который перемещается по прецизионным (линейным) направляющим. Упор оснащен пневматическими тормозами, что обеспечивает надежную фиксацию детали.



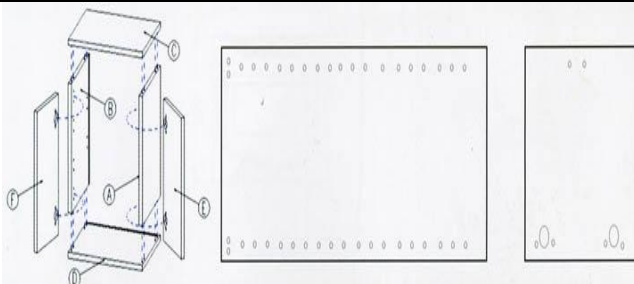
### ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПРИЖИМЫ

В рабочей зоне деталь надежно фиксируется с помощью вертикальных прижимов, что обеспечивает высочайшую точность при сверлении. Пошаговое перемещение заготовки позволяет обрабатывать детали неограниченной длины.



### ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Управление станком осуществляется с эргономичного пульта, где отображаются все операции совершаемые станком, а также производится переход на различные карты присадки. В базовой версии поставляется с дисплеем LCD 8".



### СКОРОСТЬ

Присадка всех отверстий под сборку полки была произведена без перенастройки станка всего за несколько минут.