

**СВЕРЛИЛЬНЫЙ
СТАНОК С ЧПУ**
Линия F

HIRZT
www.hirzt1989.ru

F8 F10 F12 F80 F100 F120

Первый в области инноваций





Изобретатель проходного сверлильного станка.



Линия **F**

HIRZT 1989

Компания Hirzt была основана в 1989 году и изобрела **революционную** концепцию горизонтальных сверлильных станков с ЧПУ проходного типа с автоматическим возвратом заготовок к оператору, которая достигла больших успехов на мировом рынке, в частности, с линией F, которая суммирует все инновации.

Изобретение компании Hirzt.

Глубокие и устоявшиеся корни: история инноваций.

ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ И ПРОХОДНАЯ ДЕТАЛЬ

1

Быстрое и немедленное позиционирование детали на рабочем столе без базовых упоров. Обработка деталей без ограничений по длине благодаря проходной системе непрерывного цикла и автоматическому возврату деталей оператору. Оптимальная установка станка в производственную линию.

СВЕРЛЕНИЕ СНИЗУ

3

При сверлении снизу лицевая часть детали никогда не соприкасается с механическими частями. Сверление снизу полностью удаляет стружку из отверстия, обеспечивая превосходный конечный результат.

УМЕНЬШЕННЫЕ ГАБАРИТЫ СТАНКА

5

Система **Hirzt®** предоставляет небольшие габаритные размеры станка, поэтому его можно использовать даже в небольших помещениях.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ДЕТАЛИ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ЗАЖИМОМ С ШАГОВОЙ СИСТЕМОЙ

2

Максимальная конечная точность, максимальная устойчивость детали даже во время самых сложных процессов.

МОДУЛЬНОСТЬ И ГИБКОСТЬ

4

Модульность оборудования позволяет адаптироваться к потребностям покупателя. Склад с инструментом всегда доступен = нулевое время установки. Максимальная гибкость обработки позволяет адаптироваться к новым требованиям производства 1 ЛОТ (каждая отдельная деталь отличается от другой) - просто вызовите программу и загрузить заготовку.

ЭКОНОМИЧНОСТЬ

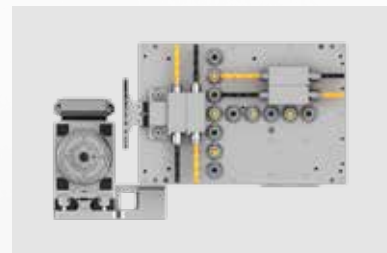
6

Простые и экономичные производственные решения, доступные всем.



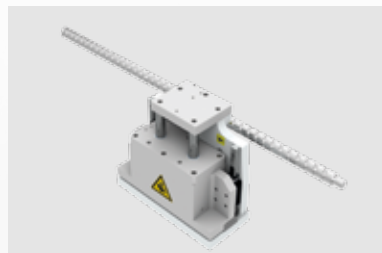
Гибкий для всех Ваших потребностей обработки.

Глубокие и устоявшиеся корни: история инноваций.



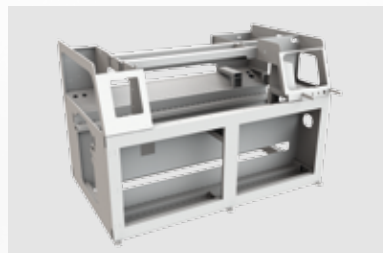
КОНФИГУРИРУЕМАЯ РАБОЧАЯ ГРУППА

- 7 вертикальных шпинделей
- 1 горизонтальный шпindelь TH1 для сверления спереди/сзади
- 5 вертикальных шпинделей (всего 12)
- горизонтальный шпindelь TH2 для сверления спереди/сзади
- горизонтальные шпиндели TH3 и TH4 для сверления слева/справа
- пильная группа для пазов
- фрезерная группа



ЗАЖИМ С ШАГОВОЙ СИСТЕМОЙ

Зажим **Hirzt®** вместе с системой скольжения на направляющих и ШВП позволяют обрабатывать большие и тяжелые панели весом до 70 кг и всегда гарантируют максимальную точность при операциях фрезерования.



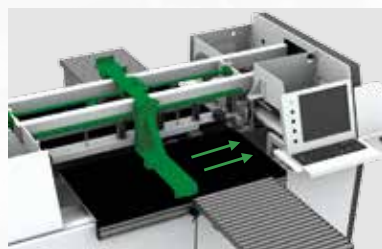
МАССИВНАЯ И УСТОЙЧИВАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Конструкция испытана в промышленных условиях, чтобы выдерживать высокие нагрузки и интенсивную работу.



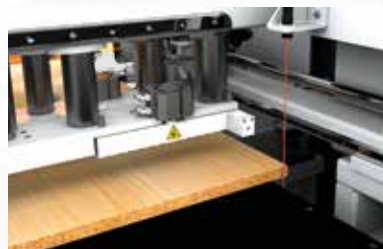
ФРОНТАЛЬНЫЙ СКЛАДНОЙ РОЛЬГАНГ

Стандартно на F80/F100/F120, облегчает загрузку и разгрузку маленьких и больших деталей.



МОТОРИЗОВАННЫЙ БОКОВОЙ ПРИЖИМ

Моторизованный боковой прижим направляет детали к базовому упору, тем самым сокращая время их позиционирования.



ЛАЗЕР ТОРЦА ДЛЯ ИДЕАЛЬНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ДЕТАЛЕЙ В МЕБЕЛИ

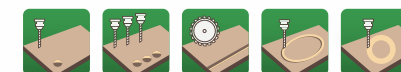
Высокоточная лазерная система для считывания начала и конца детали, компенсирует ошибки в размерах, корректируя погрешность для операций обработки.



ИНТУИТИВНАЯ ГРАФИКА И ПРОГРАММИРОВАНИЕ

Программное обеспечение **Hirzt®** имеет интуитивно понятную систему программирования и графику, которые делают его доступным для всех категорий пользователей для быстрого и легкого обучения.

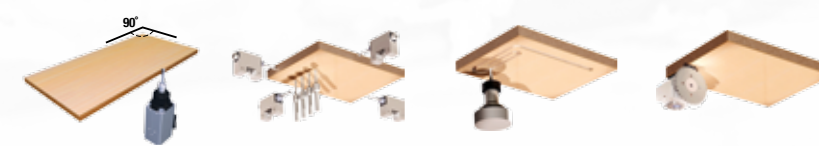
MACRO LIGHT



MACRO PRO



MACRO CUSTOM



ВСЕ ВИДЫ ОБРАБОТКИ ВСЕГО ЗА ОДИН ПРОХОД



ОБРАБОТКА ВСЕЙ ПАНЕЛИ ВСЕМИ ШПИНДЕЛЯМИ



Спецификация **F8** **F10** **F12**

STANDARD - Конфигурация головы

7 вертикальных шпинделей; 1 горизонтальный шпindelь TH1 для сверления спереди/сзади; 1 лазер торца

STANDARD - Размеры детали

*значения переменных зависят от веса и площади детали

X (MIN) 300 mm - X (MAX) ∞* / Y (MIN) 75 mm - Y (MAX) 800,1.000,1.200 mm / Z (MIN) 8 mm - Z (MAX) 60*

STANDARD - Площадь сверления всеми шпинделями

X ∞ / Y 800 mm 1.000 mm 1.200 mm

STANDARD - Скорость осей

X (m/MIN) 70 / Y (m/MIN) 70 / Z (m/MIN) 25

OPTIONAL - Конфигурация головы

До 5 дополнительных вертикальных шпинделей; 1 горизонтальный шпindelь TH2 для сверления спереди/сзади; 1 горизонтальный шпindelь TH3 для сверления слеа/справа; 1 горизонтальный шпindelь TH4 для сверления слеа/справа; 1 пильная группа; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой ER 25 Ø max 16 mm, 3.6 кВт / 18.000 об/мин; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой ER 32 Ø max 16 mm, 4.5 кВт / 18.000 об/мин; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой HSK 32 Ø max 16 mm цанга ER 25, 3.6 кВт / 18.000 об/мин; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой HSK 40 Ø max 16 mm цанга ER 25, 4.5 кВт / 18.000 об/мин;

STANDARD - Габариты и Вес

A 2.525 mm / B 1.330 mm / C 1.560 mm / W 1.400 kg - 1.450 kg - 1.500 kg

STANDARD - Давление воздуха

6-8 Bar

STANDARD - Аспирационный выход

Фланец Ø 80 mm для подключения к выходу аспирации.

STANDARD - Производительность

Q. = 750 m3 /h

Спецификация **F80** **F100** **F120**

STANDARD - Конфигурация головы

7 вертикальных шпинделей; 1 горизонтальный шпindelь TH1 для сверления спереди/сзади; 1 горизонтальный шпindelь TH3 для сверления слева/справа; 1 лазер торца

STANDARD - Моторизованный боковой прижим

1 моторизованный боковой прижим

STANDARD - Размеры детали

*значения переменных зависят от веса и площади детали

X (MIN) 300 mm - X (MAX) ∞* / Y (MIN) 75 mm - Y (MAX) 800,1.000,1.200 mm / Z (MIN) 8 mm - Z (MAX) 60*

STANDARD - Площадь сверления всеми шпинделями

X ∞ / Y 800 mm 1.000 mm 1.200 mm

STANDARD - Скорость осей

X (m/MIN) 70 / Y (m/MIN) 70 / Z (m/MIN) 25

OPTIONAL - Конфигурация головы

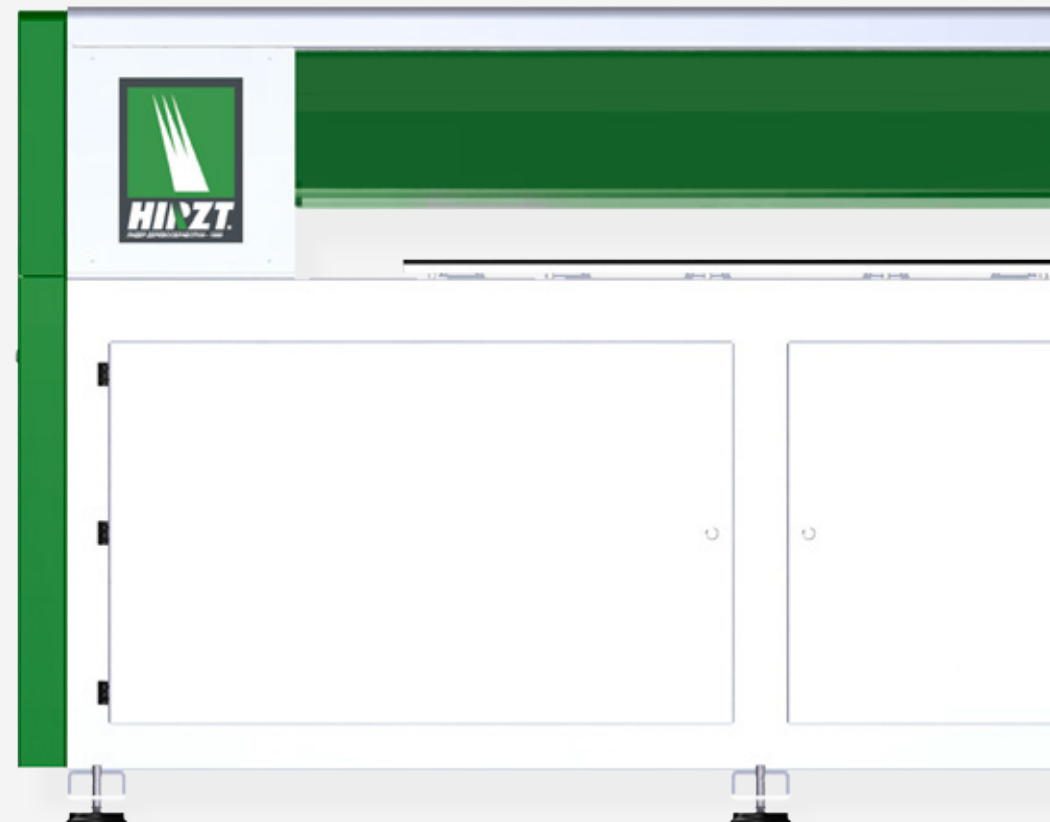
До 5 дополнительных вертикальных шпинделей; 1 горизонтальный шпindelь TH2 для сверления спереди/сзади; 1 горизонтальный шпindelь TH4 для сверления слеа/справа; 1 пильная группа; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой ER 25 Ø max 16 mm, 3.6 кВт / 18.000 об/мин; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой ER 32 Ø max 16 mm, 4.5 кВт / 18.000 об/мин; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой HSK 32 Ø max 16 mm цанга ER 25, 3.6 кВт / 18.000 об/мин; 1 независимый фрезерный узел с зажимной системой HSK 40 Ø max 16 mm цанга ER 25, 4.5 кВт / 18.000 об/мин.



HIRZT®
www.hirzt1989.ru

Официальным дистрибьютором
бренда HIRZT на Российском рынке
является компания
ООО Stanki Italia,
от производителя
Леонардо Инновейшн с.р.л.

ООО Stanki Italia
Россия, Москва
Нахимовский проспект 67 корпус 4



Официальный
дилер:

Леонардо Инновейшн с.р.л.
Виа-дель-Массо ,36
53036 Поджибонси (Сиена) Италия
Тел. +39 0571 635 407
Моб. +39 335 7206 553
Mail: info@leonardoinnovation.com

Сергей Тома
тел. +7 926 967 19 82
e-mail: sergey.toma@hirzt1989.ru