

# Wiertarka przelotowa F6 firmy HIRZT w ofercie firmy ITA



## Opis maszyny

Elektroniczna wiertarka z automatycznym przesuwem obrabianego elementu i wierceniem od spodu.

- w pełni elastyczna
- natychmiastowe oczyszczenie otworu
- prawa strona płyty nie styka się ze stołem roboczym
- nie potrzebny fachowy personel
- nie potrzebne ustawianie
- pole robocze 600 mm
- wiercenie płyty od spodu, od przodu i z tyłu.

## Konstrukcja maszyny

Z normalizowanej stali o dużych wymiarach, wymiar większy niż potrzebny dla wysokiej precyzji przesuwu w osiach w długim okresie eksploatacji.

Dzięki dużej konstrukcji nie potrzebne mocowanie do podłogi.

Docisk boczny przez gumowe rolki dla prostego i dokładnego pozycjonowania płyty.

Programator z PC Office na oddzielnej konsoli, wyświetlacz LCD kolorowy 9", mysz, zintegrowana karta sieciowa i 2 gniazda USB.

Środowisko graficzne całkowicie rozwinięte w technologii „object oriented” łatwo wykorzystywane w dowolnej aplikacji.

Możliwość dialogu z najbardziej rozpowszechnionymi programami graficznymi oraz automatyzacji.

Kompatybilne z systemami operacyjnymi Windows 9x/NT4/ /2000/XP.



Możliwość zintegrowania funkcji graficznych i operacyjnych specyficznych dla użytkownika.

Systemy optymalizacji interfejsów dedykowanych.

Nowy system CAD/CAM właściciela; Zintegrowany system CAD/CAM umożliwia wykonywanie sparametryzowanych rysunków 3D i ich tłumaczenie na programy ISO.

Dokładają uproszczone instrumenty dostosowane do specyficznych typów obróbki .

Istnieje możliwość integrowania na rysunku informacji technologicznych i konstrukcyjnych specyficznych dla maszyny ( detale mechaniczne, prędkości ) konfigurowanych w różnych dziedzinach zastosowania.

Gwarancja łączenia z innymi systemami CAD przez import/ eksport rysunków w różnych formatach: DXF (AutoCAD), CID (właściciela).

Istnieje możliwość, przez specyficzne „narzędzia”, przetwarzanie samodzielnie odwzorowanych profili, przez digitalizatory z eliminacją błędów próbki i konwersją prostych profili dających się realizować w rzeczywistości.

Instrumenty rysujące, informacje technologiczne, przetwarzanie i konstruowanie programów ISO całkowicie konfigurowane przez script w języku „C”.

Tele-obługa: przez wszechstronne oprogramowanie dostępne w sprzedaży można kontrolować na odległość wszystkie funkcje maszyny dla pełnej i skutecznej obsługi.

**KOMPOZYCJA MASZYNY**

1° Oś „X”

Kontrola ruchu w pozycji X chwytaka trzymającego płytę.

Automatyczne sterowanie ponownego pobrania płyty z funkcją kontrolną DANGER ZONE sterowaną przez CN.

Kontrola aktywności wstecznej enkodera .

2° Oś „Y”

Kontrola ruchu głowicy wiertarskiej z kontrolą aktywności wstecznej enkodera, programowania prędkości i przyspieszenia

3° Oś „Z”

Kontrola przesuwu, wykonanie wiercenia wrzecionami pionowymi. Wiercenie wrzecionami pionowymi odbywa się przy szybkim zbliżaniu i wierceniu, prędkość programowana zgodnie ze średnicą narzędzi.

Przesuw sterowany z programu z kontrolą aktywności wstecznej enkodera.

