

MASZYNOWE TRIO DO ELEMENTÓW OBRABIANYCH O SKOMPLIKOWANYM PROFILU

pięcioosiowe centra obróbkowe CNC firmy HURCO do obróbki ciężkich elementów z optymalną kontrolą profilu skrawania

- Wszechstronne możliwości zastosowania dzięki dużym okrągłym stołom obrotowym
- Dostęp do obrabianego elementu po odchyleniu płaszczyzny obróbki i przy skomplikowanych konturach

Pliening, marzec 2015. Pięcioosiowe centra obróbkowe CNC typoszeregu SRTi firmy HURCO to uniwersalne centra obróbkowe do różnorodnych zastosowań.



Trzy modele obrabiarek z tej serii, wszystkie wyposażone w głowicę uchylną i stół obrotowy, przeznaczone są specjalnie do precyzyjnej obróbki ciężkich elementów, które – pomimo ich wysokiego ciężaru i ponadstandardowej wielkości – wymagają wykonania skomplikowanych konturów. Zastosowanie takie jest możliwe głównie dzięki zintegrowanemu stołowi obrotowemu o dużej wielkości. Dodatkowa powierzchnia stołu może być wykorzystana również do prowadzenia prac dodatkowych, obróbki trzy- i czteroosiowej. Odpowiednia konfiguracja głowicy uchylnej i okrągłego stołu umożliwia obróbkę w poziomie i optymalną kontrolę skrawania. Wszystkie maszyny są wyposażone w systemy pomp do spłukiwania wiórów. Stół

okrągły przypisany do osi C umożliwia praktycznie nieograniczoną swobodę ruchu kątowego. Ważną rolę odgrywa również inny aspekt umożliwiający skrócenie czasu obróbki, a tym samym mający wpływ na poprawę rentowności maszyny — wyjaśnia Michael Auer, prezes firmy HURCO GmbH: „Stół musi mieć możliwość wykonywania ciągłego ruchu obrotowego, jeśli pojawia się konieczność obróbki profilu okrągłego, np. powierzchni bocznej cylindra. Jeśli jednak obrót osi C ograniczony jest do plus-minus 360 stopni, to podczas obróbki stół musi się regularnie obracać, czyli poruszać w kierunku odwrotnym, aby wrócić do pozycji wyjściowej”.

Oszczędność czasu dzięki pojedynczemu systemowi mocowania



Wszystkie stoły obrotowe osi C typoszeregu SRTi firmy HURCO mają nieograniczoną możliwość ruchu obrotowego. Głowica uchylna osi B umożliwia dodatkowo dostęp do obrabianego elementu po odchyleniu od płaszczyzny obróbki, co jest dużą zaletą podczas skrawania skomplikowanych konturów, jak np. łopatek turbin lub wirników. „Przebrajanie maszyny kosztuje i zabiera czas. Oszczędność czasu dzięki zastosowaniu tylko jednego uchwytu – bez pogorszenia dokładności i jakości obróbki – często decyduje o konkurencyjnej przewadze w produkcji w przypadku często

wykonywanych zleceń łączonych”, wyjaśnia Michael Auer. Zasada „done-in-one” (konsolidacji) oznacza integrację kilku procesów obróbki w ramach jednej maszyny i stanowi jedno z podstawowych założeń dla prac rozwojowych w Grupie HURCO.

Trzy maszyny opisywanego typoszeregu różnią się między sobą przede wszystkim wielkością elementów obrabianych, co kwalifikuje je do różnych obszarów zastosowań, zróżnicowana jest także prędkość wrzeciona. Modele VMX 42 SRTi i VMX 42 HSRTi oferują maksymalną powierzchnię roboczą 1279 x 610 mm oraz drogę przesuwu 1080 mm na osi X, większy model siostrzany VMX 60 SRTi oferuje powierzchnię roboczą o wielkości 1675 x 660 mm. Oś rzędnych Y oferuje również dodatkowe 50 mm drogi przesuwu. Model VMX 42 HSRTi wyposażony we wrzeciono o prędkości 18 000 obrotów to najszybszy z trzech opisywanych modeli. Wszystkie wymienione modele posiadają bardzo dużą przestrzeń roboczą, która jest wyjątkowa dla maszyn tej klasy.

Pomimo pewnych różnic wszystkie trzy modele bazują na identycznej koncepcji. Oznacza to, że użytkownik, znający dobrze choćby jedną z maszyn, szybko przystosuje się do obsługi innego modelu. Wygodę obsługi zapewniają poza tym również duże otwory drzwiowe ułatwiające załadunek przestrzeni stołu roboczego maszyny, jak również duże i łatwe do otwierania drzwi boczne zapewniające dostęp i łatwe wykonywanie prac konserwacyjnych.

Dwa razy szybsze programowanie skomplikowanych elementów obrabianych



Pięćosiowe maszyny typoszeregu SRTi są wyposażone w sterowanie dialogowe „WinMax” — do wyboru z opcją DXF. Zaawansowane oprogramowanie sterowania HURCO pozwala na uproszczenie programowania obróbki pięciostronnej i programowanie obróbki elementów precyzyjnych tylko w trzech krokach. „W porównaniu z innymi dostępnymi programami dialogowymi czas potrzebny na programowanie obróbki elementu przy pomocy WinMax-DXF skraca się nawet o 50 procent”, informuje Michael Auer, prezes spółki HURCO GmbH.

O firmie HURCO

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością HURCO GmbH z siedzibą w Pliening pod Monachium należy do grupy HURCO założonej w roku 1968 przez Geralda Rocha i Edwarda Humston w Indianapolis (USA). Firma jest producentem frezarek i tokarek CNC i oferuje technologię umożliwiającą szybką produkcję części na indywidualne zamówienie oraz niewielkich serii — począwszy od rysunku aż do uzyskania gotowego elementu. Spółka HURCO GmbH Niemcy zatrudnia około 100 pracowników i działa na terenie całej Europy.

Kontakt:



HURCO Werkzeugmaschinen GmbH
Imke Blohm
Gewerbestraße 5 a
D- 85652 Pliening
Tel.: +49 89 905094 28
iblohm@hurco.de



KONTAKT

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH
Alexandra Banek
Gewerbstraße 5 a
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

E-mail**abanek@hurco.de**

[Powrót do przeglądu](#)

[Download PDF](#)

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Gewerbstraße 5a
85652 Pliening | Niemcy

Tel.: +49 89 905094-0

E-Mail: info@hurco.de

FOLLOW US





OWSiD

[Informacje o firmie](#)

[Prywatność](#)