



WIĘKSZY ZAKRES WYTWARZANIA

Zintegrowana konfiguracja głowicy uchylnej/stołu obrotowego 5-osiowego centrum obróbkowego CNC firmy HURCO pozwala zwiększyć elastyczność procesu wytwarzania.

Pliening koło Monachium, wrzesień 2018 r. Centra obróbkowe serii SRTi firmy HURCO, specjalizującej się w budowie maszyn, w sposób szczególny nadają się do obróbki ciężkich precyzyjnych części, w których – pomimo ich dużego ciężaru i ponadprzeciętnej wielkości – trzeba wykonać obróbkę skomplikowanych konturów.



Na Targach Obróbki Metali (AMB) firma HURCO zaprezentuje na przykładzie centrum obróbkowego VMX 60 SRTi, w jaki sposób długie przejazdy, w połączeniu z konfiguracją w osiach z głowicą uchylną i opcją stołu obrotowego, efektywnie poszerzają zakres możliwości wytwarzania. Taka konfiguracja umożliwi obróbkę w poziomie i optymalną kontrolę skrawania. Jako oś C, zintegrowany na stałe stół obrotowy, wspiera nieograniczony ruch kątowy. To pozwala skrócić czasy obróbki i ma pozytywny wpływ na rentowność maszyny. Michael Auer, dyrektor zarządzający firmy HURCO GmbH, wyjaśnia: „Jeśli obrabiany przedmiot ma być obracany, by na powierzchni bocznej cylindra wykonać frezowanie, to stół wykonuje ciągły ruch obrotowy.”

Tylko jedna operacja mocowania

Wszystkie stoły obrotowe w osi C serii SRTi mogą się poruszać stale w sposób nieograniczony. Głowica uchylna w osi B umożliwia poza tym dostęp do obrabianego przedmiotu, kiedy



płaszczyzna obróbki jest nachylna. To zaleta w przypadku obróbki skomplikowanych konturów, np. w wirnikach czy turbinach. „Zmiana mocowania obrabianego przedmiotu oznacza dodatkowy czas. Jego oszczędność, dzięki zastosowaniu tylko jednej operacji mocowania, bez strat dla dokładności obróbki, jest – w przypadku tej często stosowanej kombinowanej obróbki – ważną zaletą w zmaganiach z konkurencją w przypadku produkcji na zamówienie”, dodaje Michael Auer.

Zwiększenie wydajności dzięki zastosowaniu systemów ładowania

Możliwość ładowania obrabianych przedmiotów przez zautomatyzowany system, bez udziału człowieka, dodatkowo zwiększa efektywność maszyn HURCO. „Współpracujemy z różnymi firmami oferującymi zautomatyzowane systemy ładowania”, mówi Michael Auer. „Tym samym jesteśmy w stanie dokładnie spełniać różnorodne wymagania klientów w zakresie zrównoważonego osiągnięcia wzrostu wydajności produkcji.” W praktyce oznacza to, że HURCO, w porozumieniu z klientami, opracowuje odpowiednie rozwiązanie, składające się centrum obróbkowego oraz robota załadocznego partnera. Obrabiarka integrowana jest z robotem powstaje cyfrowy system wytwarzania.

Celem zautomatyzowanych systemów ładowania jest zrównoważone poszerzenie możliwości produkcyjnych bez konieczności zatrudniania dodatkowego personelu do obsługi maszyn. Przykład takiego zintegrowanego systemu w postaci tandemu, składającego się z maszyny HURCO VMX 60 SRTi oraz robota EROWA Robot Compact 80, firma HURCO zaprezentuje na Targach Obróbki Metali (AMB).

HURCO na Targach AMB (18.09. – 22.09.2018 r.): hala 10, D53

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
Gewerbestraße 5 a
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

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

[Powrót do przeglądu](#)

[Download PDF](#)

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Gewerbestraße 5a
85652 Pliening | Niemcy

Tel.: +49 89 905094-0

E-Mail: info@hurco.de

FOLLOW US





OWSiD

[Informacje o firmie](#)

[Prywatność](#)