

MACHINE-TRIO VOOR WERKSTUKKEN MET COMPLEX PROFIEL

CNC 5-assige bewerkingscentra van HURCO bewerken zware werkstukken met optimale spaanbeheersing.

- Veelzijdige gebruiksmogelijkheden door ruim bemeten ronddraaitafel
- Gereedschapstoegankelijkheid bij gezwenkt bewerkingsvlak en complexe contouren

Pliening, maart 2015: In vele opzichten tonen de 5-assige HURCO CNC bewerkingscentra uit de SRTi reeks hun veelzijdigheid. De drie machinemodellen met zwenkop en draaitafel werden special ontwikkeld voor de handling van zware precisiedelen, waarbij – ondanks hoog gewicht en bovengemiddelde grootte – complexe contouren bewerkt moeten worden. Hun grote, vast geïntegreerde draaitafel is voorbestemd voor deze toepassing. De extra opspanplaats kan ook voor 3- en/of 4-assige cnc bewerkingen worden gebruikt. De zwenkop/draaitafel configuratie maakt een horizontale bewerking met optimale spaanbeheersing mogelijk. Alle 5-assige CNC freesmachines zijn met een pompsysteem voor spanenspoeling uitgevoerd. De draaitafel heeft als C-as een onbegrensde hoekverdraaiing.



Een aspect, welke de bewerkingstijden verkort en daardoor een positieve uitwerking heeft op de winstgevendheid van deze machine, zoals Michael Auer, directeur van HURCO GmbH, uitlegt: “Moet het onderdeel rondom bewerkt worden op het mantelvlak, moet de tafel een continue draaibeweging kunnen maken. Is de draaitafel daarin beperkt, moet deze zich steeds weer naar de beginpositie terugdraaien”

Tijdsbesparing door eenvoudige opspanning.

Alle C-as draaitafels van de HURCO 5-assige CNC bewerkingscentra draaien onbegrenst. De B-as zwenkop kan het werkstuk ook bij vlakverdraaiing goed bereiken – een voordeel bij de bewerking van impellers en turbineschoepen. “Omspannen kost tijd. Tijdsbesparing door een eenvoudige opspanning, zonder in te boeten op de nauwkeurigheid, is bij deze vaak gevraagde combinatiebewerkingen een belangrijk concurrentievoordeel voor toeleveringsbedrijven”, zegt Michael Auer. Het “Done-in-one” principe, de samenvatting van meerdere bewerkingsprocessen in één machine, is een vast bestanddeel van de ontwikkelingswerkzaamheden bij HURCO.



De drie machines uit de SRTi-5-assige-cnc bewerkingscentra-reeks onderscheiden zich in hun kwalificering voor verschillende toepassingen door de grootte van de werkstukken, die erop bewerkt kunnen worden en het spindeltoerental. De uitvoeringen VMX 42 SRTi en de VMX 42 HSRTi bieden een opspanbereik van 1.279 x 610 mm en een verplaatsing van 1.060 mm in de X-as, met respectievelijk een 12.000 tpm of 18.000 tpm motorspindel. De grootste uitvoering VMX 60 SRTi heeft een opspanbereik van 1.675 x 660 mm en verplaatsingen van 1.525 x 660 mm in X- en Y-as. Alle drie hebben ze een grote werkruimte bij een compacte buitenomvang.

Complexe werkstukken programmeren in de helft

van de tijd



De 5-assige CNC bewerkingscentra uit de SRTi-reeks zijn uitgerust met de HURCO WinMax CNC besturing, naar keuze met directe inleesmogelijkheid van DXF files. Deze snelle CNC besturing geeft met de WinMax dialoog software een ongekend gemak bij het programmeren van 5-zijdige bewerkingen zonder gebruik te maken van G-codes en in combinatie met DXF-inlezing is men in slechts 3 stappen klaar voor de verspaning van de precisiedelen. "Vergeleken met de al heel snelle HURCO dialoogprogrammering gaat de DXF inlezing in nog eens de helft van die tijd", bericht Michael Auer, directeur van HURCO GmbH.

Contact:



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