



# 4-Achs

Bearbeitungszentren

HMX i | HBMX i

Mit der industrieweit  
**leistungsfähigsten**  
Steuerung: **WinMax®**



# 4-Achs

Bearbeitungszentren

- > HMX 500 i
- > HMX 630 i



## Effiziente Bearbeitung komplexer Fertigungsteile mit 4-Achs horizontalen Bearbeitungszentren

- > Schneller Zweifach-Palettenwechsler verringert Zykluszeiten.
- > Voll integrierte 4. Achse zur effizienten, präzisen Bearbeitung komplexer Teile (Drehtisch mit 4. Achse).
- > Hohe Zerspanleistung bei der Konturbearbeitung mit hoher Oberflächengüte.

Die 4-Achs Bearbeitungszentren von HURCO sind speziell für komplexe Fertigungsteile konzipiert. HURCO-4-Achs Bearbeitungszentren sind bei gleicher Präzision schneller und einfacher zu bedienen als andere 4-Achs-Bearbeitungszentren.

Die HMX-Bearbeitungszentren sind optimal für kleine bis mittlere Serien. Das Design unterstützt eine bessere Späneabfuhr – den Rest erledigt die Schwerkraft.

Die einzigartige Fahrständerkonstruktion der 4-Achs Zentren bietet die Geschwindigkeit und Präzision für technisch anspruchsvolle Bearbeitungen. Sie erlaubt viel höhere Konturbearbeitungsvorschübe und erzielt überlegene Oberflächenqualitäten im Vergleich zu einem Vertikal-Bearbeitungszentrum mit einem ähnlichen Design-Konzept.

Das Box-in-Box-Design führt zu einer höheren Steifigkeit ebenso wie die zwei Kugelgewindetrieben in der X-Achse.

Die HMX hat ein schneller Doppel-Palettenwechsler, welches kurze Zykluszeiten garantiert.

Die voll integrierte 4-Achs-Fähigkeit einer HMX ermöglicht die effiziente und präzise Fertigung komplexer Teile.



ausführliche Informationen

[www.hurco.de](http://www.hurco.de)

	HMX 500 i SK 40	HMX 500 i SK 50	HMX 630 i
<b>Tisch</b>			
Arbeitsfläche (mm)	2 x 500 x 500	2 x 500 x 500	2 x 630 x 630
Palette (mmx)	24 x M 16 x 100	24 x M 16 x 100	24 x M 16 x 125
max. Tischbelastung (kg)	500	500	1.000
<b>Verfahrwege</b>			
X-Achse (mm)	810	810	1.050
Y-Achse (mm)	610	610	900
Z-Achse (mm)	640	640	1.000
B-Achse (°)	360	360	360
<b>Spindelmotor</b>			
Leistung (KW)	48	56	56
Drehmoment (Nm)	183	445	445
<b>Spindel</b>			
Aufnahme nach Din 69871 AD	SK 40	SK 50	SK 50
Abstand Spindelnahe – Tischmitte (mm)	150 – 790	80 – 722	155 – 1.155
Spindeldrehzahl max. (U./min.)	12.000	8.000	8.000
<b>Werkzeugwechsler</b>			
Plätze	60	60	60
max. Werkz.-Durchm. (mm)	80	125	125
max. Werkz.-Länge (mm)	300	450	450
max. Werkz.-Gewicht (kg)	7	20	20
<b>Weitere Daten</b>			
Eilgang (m/min) für X/Y/Z-Achse	45 / 40 / 45	45 / 40 / 45	40 / 40 / 40
Eilgang (U./min.) für B-Achse	16,6	16,6	16,6
Maschinengewicht (kg)	18.000	18.000	25.800

Maschinen sind mit Optionen abgebildet.  
Technische Daten können ohne vorherige  
Ankündigung geändert werden.

# 4-Achs

Bearbeitungszentren

- > HBMX 55 i
- > HBMX 80 i
- > HBMX 95 i



## Effizienz und Präzision auf höchstem technischen Niveau - Kleine Grundfläche für die Größe des Arbeitsumfangs der Maschine

Bohrwerke werden oft zur Reparatur von sehr großen Werkstückteilen verwendet. Aufgrund der Größe können die Kosten für die Wiederherstellung dieser großen Teile astronomisch sein.

Die neue HBMX-Maschinen verfügen über ein zweistufiges Getriebe und gehärtete Gleitführungen. Im Vergleich zu anderen Maschinen in dieser Klasse ermöglichen sie die Bearbeitung schwererer Teile und bieten größere Verfahrswege, sie sind stabiler und steifer als vergleichbare Bohrwerke.

Dank der Pinole mit einem großen Durchmesser können kürzere Werkzeuge verwendet werden. Im Standardumfang enthalten sind eine 4.-Achse als echte NC-Achse, direkte Wegmesssysteme für eine hohe thermische Stabilität und Genauigkeit sowie ein 60-fach Werkzeugmagazin (optional 90-fach).



ausführliche Informationen

[www.hurco.de](http://www.hurco.de)

	HBMX 55 i	HBMX 80 i	HBMX 95 i
<b>Tisch</b>			
Arbeitsfläche (mm)	1.120 x 1.250	1.440 x 1.600	1.800 x 2.000
Spannnuten (mm)	7 x 18H8 x 160	7 x 18H8 x 160	7 x 18H8 x 160
max. Tischbelastung (kg)	4.000	6.300	10.000
<b>Verfahrwege</b>			
X-Achse (mm)	1.400	2.000	2.400
Y-Achse (mm)	1.390	1.780	2.100
Z-Achse (mm)	1.100	1.700	1.500
B-Achse (°)	360	-	-
W-Achse (°)	500	500	900
<b>Spindelmotor</b>			
Leistung (KW)	30	44	44
Drehmoment (Nm)	1.500	1.500	2.500
<b>Spindel</b>			
Aufnahme nach Din 69871 AD	SK50	SK/BT 50	SK/BT 50
Abstand Spindelnase – Tischmitte (mm)	720 – 1.820	720 – 1.820	-
Spindeldrehzahl max. (U./min.)	2.500	2.500	-
<b>Werkzeugwechsler</b>			
Plätze (optional)	60	60 (90)	60 (90)
max. Werkz.-Durchm. (mm)	120	120	250
max. Werkz.-Länge (mm)	400	400	-
max. Werkz.-Gewicht (kg)	25	25	-
<b>Weitere Daten</b>			
Eilgang (m/min) für X/Y/Z/W-Achse	10 / 10 / 10 / 4	10 / 10 / 10 / 4	10 / 10 / 10 / 4
Eilgang (U./min.) für B-Achse	1	1	-
Maschinengewicht (kg)	19.200	ca. 23.500	26.000

Maschinen sind mit Optionen abgebildet.  
Technische Daten können ohne vorherige  
Ankündigung geändert werden.

**WinMax<sup>®</sup>**

**All in one:**

Die industrieweit  
leistungsfähigste Steuerung

- > schneller von der Zeichnung zum Fertigteil
- > kürzeste Einarbeitungszeiten
- > schnellste Programmierung
- > schneller Überblick durch Doppelbildschirm
- > ergonomisch designed



Skizze



Zeichnung



CAD / CAM



Desktop



DXF Datei

**Neu**



# WinMax®: Schneller von der Zeichnung zum Fertigteil

Ihr Erfolg ist unser Ziel, Innovation unser Antrieb. HURCO verhilft den Kunden in kürzester Zeit zu messbaren Produktivitätsgewinnen: Bei der Entwicklung der Steuerungssoftware WinMax® konzentrierte sich HURCO auf eine unkomplizierte Handhabung für den Anwender – wenige zu betätigende Tasten, intuitiv bedienbare Software, erweiterte Grafikmöglichkeiten und eine verbesserte grafische Benutzeroberfläche.

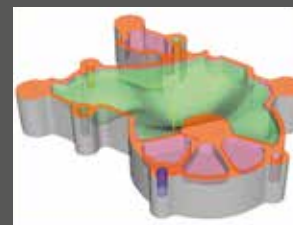
Die Dialogprogrammierung mit WinMax® gestaltet den Übergang von der Entwurfsphase zum fertigen Werkstück schneller denn je. Drei Schritte führen zum Ziel:

Einrichten.

Programmieren.

Darstellen.

- > Leistungsstarke Software erleichtert Programmierung von 5-Seiten-Bearbeitungen.
- > Um 80 % verringerte Programmierzeit dank erweiterter Dialog-Konturprofilierung (3-D-Plus). Zusätzliche Werkzeugbahnstrategien optimieren die Bearbeitung von 3D-Konturen.
- > Automatische Konturübernahme durch unsere DXF Option.
- > Einbindung von NC-Code in Dialogprogramme durch Option Dialog/NC-Mix.
- > Zeiteinsparung durch Funktion Konturberechnung, die automatisch fehlende Werte berechnet.



ausführliche Informationen

[www.hurco.de](http://www.hurco.de)

## Schritt 1: Einrichten

Durch die Werkzeug- und Materialbibliothek-Option in WinMax® wird das Einrichten noch leichter. Jedes Werkzeug muss nur einmal eingerichtet werden – die Parameter werden in der Steuerung gespeichert, so dass das Werkzeug beim nächsten Mal nur erneut aufgerufen werden muss.

## Schritt 2: Programmieren

Die grafische Benutzeroberfläche von WinMax® gestaltet die Programmierung einfach. Die Dialogprogrammierung mit WinMax® schafft zeitliche Einsparungen und Freiräume – insbesondere dann, wenn Mitarbeiter neu eingestellt und geschult werden müssen – da die Software leicht zu erlernen und einfach zu handhaben ist.

## Schritt 3: Darstellen

3D-Echtzeitsimulation des Werkstücks einschließlich dynamischer Drehung und Echtzeitanzeige des Werkzeugs im Eingriff machen das Überprüfen des Werkstücks zum Kinderspiel. Das programmierte Teil kann aus jedem Winkel betrachtet werden, ohne dass es erneut berechnet werden muss.

- > Werkzeug- und Materialbibliothek  
9.999 definierbare Werkzeuge
- > Dialog Konturprofilierung (3D-Plus)\*
- > Werkzeugwechsel-Optimierung in Dialog-Programmen\*
- > Dialog-NC-Programmsprung \*
- > HURCO Ultimotion\*

\* optional



**Belgien (Flandern)**  
HURCO GmbH  
NL 5931 BK Tegelen  
Tel.: +31-77-326 89 12  
www.hurco.nl

**Bosnien-Herzegowina**  
Strojtehnika d.o.o.  
HR 10360 Soblinec-Sesvete  
Tel.: +385-1-2042 526  
www.hurco.eu

**Bulgarien**  
VEDI International Ltd.  
BG 1463 Sofia  
Tel.: +359-2-8514546  
www.hurco.bg

**Kroatien**  
Strojtehnika d.o.o.  
HR 10360 Soblinec-Sesvete  
Tel.: +385-1-2042 526  
www.hurco.com.hr

**Lettland**  
Machine Tool Center UAB  
LT 46346 Kaunas  
Tel.: +370-37-291 567  
www.mtcenter.fi

**Litauen**  
Machine Tool Center UAB  
LT 46346 Kaunas  
Tel.: +370-37-291 567  
www.mtcenter.fi

**Mazedonien**  
Strojtehnika d.o.o.  
HR 10360 Soblinec-Sesvete  
Tel.: +385-1-2042 526  
www.hurco.eu

**Montenegro**  
Strojtehnika d.o.o.  
HR 10360 Soblinec-Sesvete  
Tel.: +385-1-2042 526  
www.hurco.eu

**Niederlande**  
HURCO GmbH  
NL 5931 BK Tegelen  
Tel.: +31-77-326 89 12  
www.hurco.nl

**Österreich**  
HURCO GmbH  
D 85652 Pliening  
Tel.: +49-89-90 50 94 - 0  
www.hurco.de

**Polen**  
HURCO Sp. Z o.o.  
PL 59-220 Legnica  
Tel.: +48-76- 744 27 92  
www.hurco.pl

**Rumänien**  
SC Allmetech Tools&Machines SRL  
RO 7000 11 Iasi  
+040-332-401 995  
www.hurco.ro

**Russland**  
ILK-Engineering  
RU 142271 Moskau oblast  
Tel.: +7-495-967 92 40  
www.ilk.ru

**Serbien**  
Strojtehnika d.o.o.  
HR 10360 Soblinec-Sesvete  
Tel.: +385-1-2042 526  
www.hurco.eu

**Slowenien**  
Kac Trade d.o.o.  
SLO 3310 Zalec  
Tel.: +386-3-7104080  
www.hurco.si

**Slowakei**  
ITAX PRECISION s.r.o.  
CZ 19800 Praha 9  
Tel.: +420-469-318 402  
www.itax.cz / www.hurco.cz

**Schweiz**  
Walter Meier AG  
CH 8603 Schwerzenbach  
Tel.: +41-44-806 46 46  
www.hurco.de

**Tschechische Republik**  
ITAX PRECISION s.r.o.  
CZ 19800 Praha 9  
Tel.: +420-469-318 402  
www.itax.cz / www.hurco.cz

**HURCO GmbH**  
D 85652 Pliening  
Tel.: +49-89-90 50 94-0  
www.hurco.de

**Türkei**  
HURCO GmbH  
D 85652 Pliening  
Tel.: +49-89-90 50 94 - 0  
www.hurco.de

**Ukraine**  
Zenitech  
UA 49089 Dnepropetrovsk  
Tel.: +380-563-77 97 44  
www.hurco.ua

**Ungarn**  
Single Product kft  
HU 9151 Abda  
Tel.: +36-96-553 091  
www.hurco.hu