



5-Achs

Bearbeitungszentren

Hochleistungs-Reihe | Fahrständer-Reihe | Highspeed-Reihe

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



5-Achs

Bearbeitungszentren
mit Schwenkkopf und Drehtisch

- > VMX 42 HSRTi
- > VMX 42 SRTi
- > VMX 60 SRTi

VMX42SRTi



Vorteile des 5-Achs Bearbeitungszentrums der Baureihe SRTi

Vielseitigkeit. Der großzügig bemessene Rundtisch bietet maximale Vielseitigkeit, die Ihnen eine Nutzung des zusätzlichen Tischplatzes für Nebenarbeiten oder 3-Achs Bearbeitungen gestattet.

Handhabung schwerer Teile. Aufgrund ihres feststehenden Tisches eignen sich 5-Achs Bearbeitungszentren mit Schwenkkopf/Rundtisch in der Regel für die Bearbeitung schwerer Teile.

Optimale Spankontrolle. Die Schwenkkopf/Rundtisch-Konfiguration ermöglicht Ihnen die horizontale Bearbeitung und eine optimale Spankontrolle.

Unbegrenzte Winkelbewegung der C-Achse. Bei 5-Achs Bearbeitungszentren mit Schwenkkopf/Rundtisch ist es äußerst wichtig, dass der Tisch (C-Achse) unbegrenzte Winkelbewegung unterstützt. Wenn Sie beispielsweise auf der Mantelfläche eines Zylinders bearbeiten und dabei das Werkstück umrunden müssen, muss der Tisch in der Lage sein, eine kontinuierliche Drehbewegung auszuführen. Ist jedoch die C-Achse bei der Bewegung auf +360/-360 Grad reduziert, muss sie sich bei der Bearbeitung des Werkstücks in regelmäßigen Abständen wieder zurückdrehen. Die Tische der 5-Achs Bearbeitungszentren der Baureihe SRTi von HURCO verfügen dagegen über die Fähigkeit zur unbegrenzten, kontinuierlichen Bewegung, da unser Schwerpunkt vom Entwurf bis zur Fertigung auf der Maximierung der Produktivität und Rentabilität für unsere Kunden liegt.

Werkzeugzugang bei geschwenkter Bearbeitungsebene und komplexen Konturen.

Alle C-Achs Rundtische der Baureihe SRTi von HURCO sind nicht auf 360°Grad begrenzt.

Der B-Achs Schwenkkopf ermöglicht außerdem einen Werkstückzugang bei geschwenkter Bearbeitungsebene – ein Vorteil bei der Bearbeitung komplexer Konturen.

Hohes Drehmoment durch Torque-Motor. Der gekühlte Torque-Motor der C-Achse ermöglicht eine Drehzahl bis zu 100 U./min. und ein außergewöhnlich hohes Klemm- und Drehmoment.

ausführliche Informationen

www.hurco.de

	VMX 42 SRTi	VMX 42 HSRTi	VMX 60 SRTi
Tisch			
Arbeitsfläche (mm)	1.270 x 610	1.270 x 610	1.675 x 660
Arbeitsfläche Rundtisch (mm)	Ø 600	Ø 600	Ø 600
T-Nuten (DIN 650) (mm)	5 x 18 x 100	5 x 18 x 100	6 x 18 x 100
max. Tischbelastung (kg)	1.360	1.360	1.360
max. Tischbelastung Rundtisch (kg)	500	500	500
Verfahrwege			
X-Achse (mm)	1.067	1.067	1.524
Y-Achse (mm)	610	610	660
Z-Achse (mm)	610	610	610
B-Achse (°)	+/- 92	+/- 92	+/- 92
C-Achse (°)	360	360	360
Spindelmotor			
Leistung (KW)	36,5	35	36,5
Drehmoment (Nm)	118	119	118
Spindel			
Aufnahme	SK-40	HSK 63 A	SK-40
Abstand Spindel Nase – Tisch (mm)	600	600	600
Spindeldrehzahl max. (U./min.)	12.000	18.000	12.000
Werkzeugwechsler			
Plätze	40	40	40
max. Werkz.-Durchm. (mm)	75	75	75
max. Werkz.-Länge (mm)	300	300	250
max. Werkz.-Gewicht (kg)	7	8	7
Weitere Daten			
Eilgang (m/min.) für X/Y/Z-Achse	35 / 35 / 30	35 / 35 / 30	30 / 30 / 20
Eilgang (U./min.) für B/C-Achse	50 / 100	50 / 100	50 / 100
Maschinengewicht (kg)	7.600	7.600	9.100

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

5-Achs

Bearbeitungszentren:

- > mit integriertem Dreh-Schwenktisch
- > Fahrständermaschinen mit Dreh-Schwenktisch

- > VMX Ui
- > VMX UHSi
- > VCX 600 i
- > VTX Ui
- > DCX 5SCi

5-Achs Dreh-Schwenktisch erleichtert die 5-Achs Bearbeitung

Die effiziente Konstruktion der 5-Achs Bearbeitungszentren mit Dreh-Schwenktisch von HURCO ist ein Schlüsselfaktor bei der Beurteilung der Vorteile – wir bei HURCO verwenden einen integrierten Dreh-Schwenktisch und bauen nicht einfach einen Dreh-Schwenktisch an ein 3-Achsen Bearbeitungszentrum. Das Konzept des integrierten Dreh-Schwenktisches bietet im Vergleich zu den Modellen anderer Hersteller mehr Freiraum auf der Z-Achse.

Vorteile der 5-Achs Bearbeitungszentren mit Dreh-Schwenktisch. Einfacher Übergang von 3- auf 5-Achs Bearbeitung. Die 5-Achs Bearbeitungszentren in der Ausführung mit Dreh-Schwenktisch eignen sich ideal für die 5-Seiten Bearbeitung. Speziell, wenn Sie das Arbeiten mit einer 3-Achs Maschine gewohnt sind. Bei der Dreh-Schwenktisch Ausführung ist eine 5-Achs Simultanbearbeitung bei Programmerstellung über ein entsprechendes CAD-CAM System möglich.

Mehr Freiraum auf der Z-Achse. Das Konzept des integrierten Dreh-Schwenktisches beim 5-Achs Vertikal-Bearbeitungszentrum bietet Ihnen in der Z-Achse mehr Freiraum in der Höhe, vor allem im Vergleich zu 3-Achs Vertikal-Bearbeitungszentren, denen ein Dreh-Schwenktisch hinzugefügt wurde um ein 5-Achs Vertikal-Bearbeitungszentrum zu simulieren.

VCX 600 i: Zerspangenauigkeit und Schwingungsdämpfung auf technisch höchstem Niveau. Zerspanungskräfte werden durch die intelligente einzigartige Tischkonstruktion optimal abgeleitet. Durch das Maschinenbett aus Hydropol wird bestmögliche Schwingungsdämpfung erzielt. Die bedienerfreundliche Tischzugänglichkeit sorgt für ein ergonomisches Arbeiten.

ausführliche Informationen

www.hurco.de

Neu



	VMX 10 Ui	VMX 10 UHSi	VMX 30 Ui WZW 40	VMX 30 UHSi WZW 40	VMX 42 Ui WZW 40	VCX 600 i	VTX Ui WZW 48	VTX Ui WZW 96	DCX 32-55Ci
Tisch									
Arbeitsfläche Rundtisch (mm)	Ø 200	Ø 200	Ø 250	Ø 250	Ø 350	Ø 600 x 600	Ø 610 x 530	Ø 610 x 530	3.000 x 1.700
T-Nuten (DIN 650) (mm)	6 x 10	6 x 10	6 x 12	6 x 12	6 x 14	-	5 x 18	5 x 18	7 x 22 H8 x 220
max. Tischbelastung (kg)	150	150	200	200	250	350	400	400	11.000
Verfahrwege									
X-Achse (mm)	533	533	762	762	1.067	750	800	800	3.200
Y-Achse (mm)	406	406	508	508	610	550	700	700	1.900
Z-Achse (mm)	483	483	520	520	520	500	510	510	900
A-Achse (°)	-110 / +30	-110 / +30	-110 / +30	-110 / +30	-110 / +30	-40 / +110	-110 / +30	-110 / +30	-
B-Achse (°)	-	-	-	-	-	-	-	-	+/-105
C-Achse (°)	360	360	360	360	360	360	360	360	360
Spindelmotor									
Leistung (KW)	8,9	8,5	13,4	35	18	16	18	18	54
Drehmoment (Nm)	57	6	214	119	237	109	237	237	85
Spindel									
Aufnahme	SK-40	BT 30	SK-A40	HSK 63 A	SK-40	SK-40	SK-40	SK-40	HSK 63 A
Abstand Spindelnaese – Tisch (mm)	36 - 519	36 - 519	90 - 610	90 - 610	90 - 610	200 - 700	150 - 660	150 - 660	70 - 720
Spindeldrehzahl max. (U./min.)	10.000	20.000	12.000	18.000	12.000	12.000	12.000	12.000	18.000
Werkzeugwechsler									
Plätze	20	20	40	40	40	30	48	96	40
max. Werkz.-Durchm. (mm)	89	60	75	75	75	80	75	75	75
max. Werkz.-Länge (mm)	250	250	300	300	300	250	280	280	300
max. Werkz.-Gewicht (kg)	7	5	7	7	7	7	7	7	7
Weitere Daten									
Eilgang (m/min.) für X/Y/Z-Achse	24 / 24 / 24	24 / 24 / 24	35 / 35 / 30	45 / 45 / 40	35 / 35 / 30	30 / 30 / 30	35 / 35 / 35	35 / 35 / 35	15 / 15 / 10
Eilgang (U./min.) für A/C-Achse	25 / 25	25 / 25	25 / 25	25 / 25	25 / 25	25 / 25	16,6 / 16,6	16,6 / 16,6	11,25 / 7,5
Maschinengewicht (kg)	3.400	3.100	5.300	5.300	7.200	10.000	12.500	13.000	37.000

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

WinMax[®]

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.

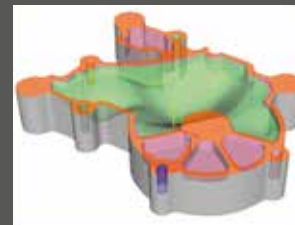
Die Dialogprogrammierung mit WinMax® gestaltet den Übergang von der Entwurfsphase zum fertigen Werkstück schneller denn je. Drei Schritte führen zum Ziel:

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

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

Vorführzentrum „Nord“
D 25462 Rellingen

Hamburg

Berlin

**Vorführ- und
Schulungszentrum Verl**
D 33415 Verl

Dortmund

Vorführzentrum Königsbrück
D 01936 Königsbrück

Dresden

Vorführzentrum „Ost“
D 09120 Chemnitz

Frankfurt

Vorführzentrum „Süd-West“
D 75248 Ölbronn-Dürrn

Stuttgart

München

HURCO GmbH

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

Belgien (Flandern)

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

Lettland

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

Niederlande

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

Bosnien-Herzegowina

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

Litauen

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

Österreich

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

Russland

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

Slowakei

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

Türkei

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

Bulgarien

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

Mazedonien

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

Polen

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

Serbien

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

Schweiz

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

Ukraine

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

Kroatien

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

Montenegro

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

Rumänien

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

Slowenien

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

Tschechische Republik

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

Ungarn

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