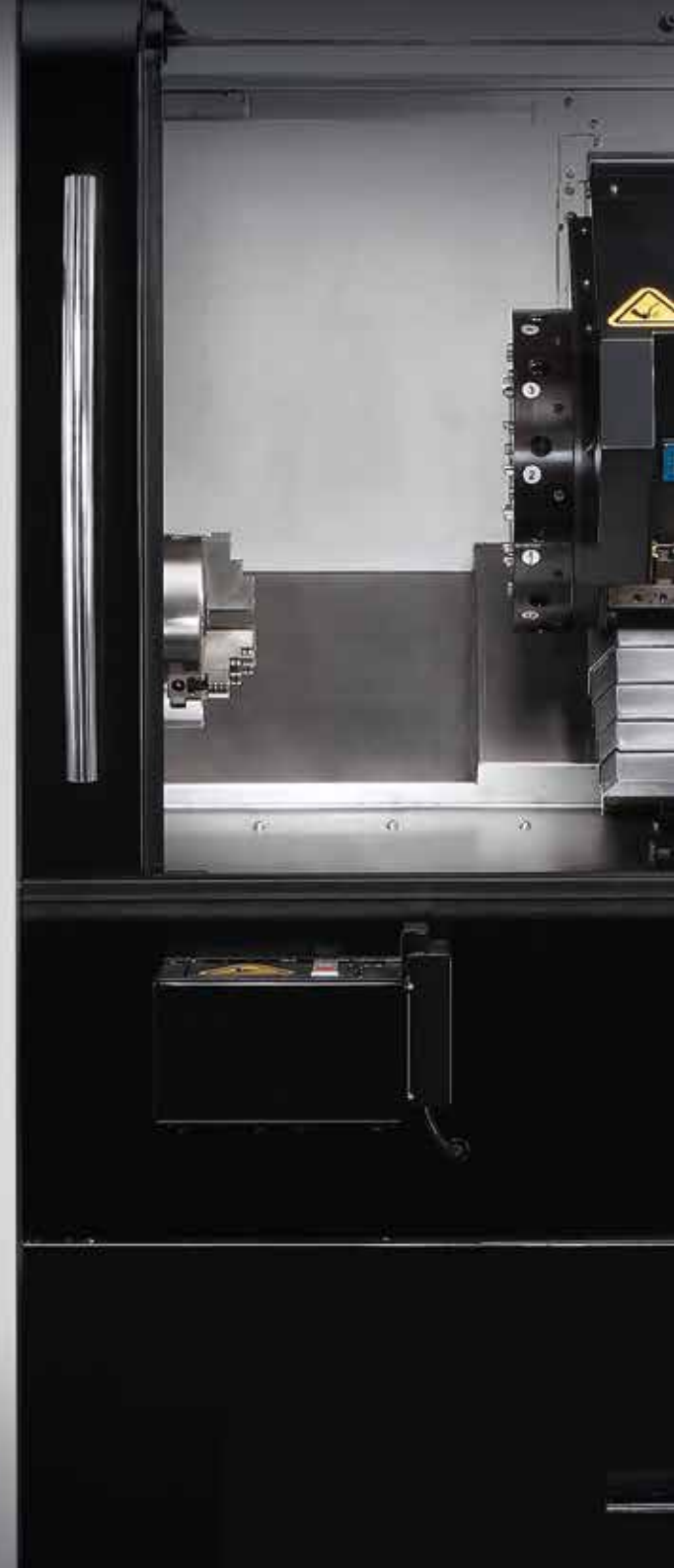




Drehzentren

Dreh-Fräszentren | Drehmaschinen

Mit der industrieweit
leistungsfähigsten
Steuerung:
SingleMax®



TMi

Universal- und Schwerlast
Drehmaschinen

- > TM 6 i
- > TM 8 i
- > TM 10 i
- > TM 12 i
- > TM 18 i
- > TM 18 Li



Vorteile der TMi-Reihe

TMi-Reihe: Die geringen Aufstellmaße, der große Arbeitsraum, das effiziente Spänemanagement unserer CNC-Schrägbett Drehzentren der Baureihe TMi ermöglichen die rentable Kleinserienfertigung.

Die Drehzentren der Baureihe TMi wurden für Universal-Drehanwendungen konzipiert und bieten einen unkomplizierten Übergang von manueller Drehbearbeitung.

Konstruktion und Aufbau: Die steife, in Monoblockweise gefertigte Maschinenbettkonstruktion besitzt beste statische und dynamische Leistungsmerkmale, sowie hervorragende Dämpfungseigenschaften mit höchster thermischer Verformungs- und Verdrehungsfestigkeit. Der in Kastenbauweise ausgeführte Querschlitzen sorgt für Verwindungssteifigkeit und Stabilität des Revolvers während höchster Belastungen im Zyklus. Wir verwenden auch besonders breite Linearführungen, die so dimensioniert sind, dass sie den Querschlitzen auf optimale Weise unterstützen.

Hydraulikrevolver: Der VDI-Werkzeugrevolver ist für schnelle und genaue Werkzeugwechsel konzipiert. Beliebige Kombinationen aus Werkzeughaltern für Innen- und Außendrehmeißel können verwendet werden. Die groß ausgeführte Hirth-Verzahnung am Revolver gewährleistet, dass dieser sicher in Position geschaltet wird.

Maschinenkapazität: Durch die Möglichkeit, Werkstücke mit großem Drehdurchmesser und großer Drehlänge zu bearbeiten, wird eine große Bandbreite von Werkstückgrößen und Anwendungen abgedeckt.

	TM 6 i	TM 8 i	TM 10 i	TM 12 i	TM 18 i mit Getriebestufe	TM 18 Li mit Getriebestufe
Arbeitsraum						
max. Drehdurchmesser (mm)	215	256	295	510	594	594
max. Drehlänge (mm)	318	458	694	974	967	1.983
Futterdurchmesser (mm)	150	200	250	300	456	456
max. Stangendurchlass (mm)	45	52	78	106	162	162
Verfahrwege						
X-Achse (mm)	170	203	250	300	430	430
Z-Achse (mm)	356	508	750	1.015	1.015	2.030
W-Achse (mm)	–	–	–	–	1.015	2.030
Vorschübe						
X / Z / W-Achse (m/min)	19 / 24 / –	19 / 24 / –	19 / 24 / –	19 / 24 / –	20 / 20 / 2,4	20 / 20 / 2,4
Spindelmotor						
Leistung (KW)	13	16	22	55	55	55
Drehmoment (Nm)	113	180	352	606	2.400 / 600	2.400 / 600
Spindel						
Spindeldrehzahl max. (U./min.)	6.000	4.800	3.000	2.800	600 / 1.600	600 / 1.600
Revolver						
Typ Scheibe / DIN 5480	VDI 20	VDI 30	VDI 40	VDI 40	VDI 50	VDI 50
Anzahl Stationen	12	12	12	12	12	12
Schaltzeit (sec.)	0,5	0,5	0,5	0,8	1,5	1,5
Weitere Daten						
Maschinengewicht (kg)	3.200	3.950	5.000	6.700	11.500	13.700

ausführliche Informationen

www.hurco.de

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

TMMi

Schrägbett-CNC-Drehmaschinen

- > TMM 8 i
- > TMM 10 i
- > TMM 12 i



Die Dreh-Fräsmaschinen der Baureihe TMMi sind als Schrägbettdrehmaschinen mit angetriebenen Werkzeugen und C-Achse ausgeführt. Sie eignen sich optimal für die Fertigung kleiner bis mittlerer Lose, die die rentable Drehbearbeitung mit anschließenden Fräs-/Bohroperationen erfordern. Sie sparen Zeit, weil nur ein Aufspannvorgang stattfindet, und erleiden keine Einbußen bei der Genauigkeit aufgrund von Umspannung.

Konstruktion und Aufbau: Die Basis bildet eine zertifizierte Meehanite®-Gussstruktur mit herausragenden Dämpfungseigenschaften für höchste thermische Verformungs- und Verdrehungsfestigkeit. Diese robuste Werkzeugmaschine umfasst besonders groß ausgeführte Z-Achsen-Linearführungen, die so dimensioniert sind, dass sie den Querschlitten auf optimale Weise unterstützen. Ein breiter Sattel trägt des Weiteren zur hohen Maschinensteifigkeit bei. Letztlich verleihen alle diese Konstruktionsmerkmale den Drehmaschinen der Baureihe TMXi ein Maximum an statischer und dynamischer Steifigkeit.

Servo-Revolver: Schneller Duplomatic Servorevolver mit 12 Werkzeugplätzen erlaubt schnelle und präzise Schaltvorgänge. Beliebige Kombinationen aus Werkzeughaltern für Innen- und Außendrehmeißel können verwendet werden.

Thermische Isolation: Da Wärme der Feind von Werkzeugmaschinen ist, sind unsere Drehmaschinen der Baureihe TMXi durch Isolierung wärmeerzeugender Komponenten und Einbindung eines Spindelkühlers wärmestabil konzipiert.

Maschinenkapazität: Durch die Möglichkeit, Werkstücke mit großem Drehdurchmesser und großer Drehlänge zu bearbeiten, wird eine große Bandbreite von Werkstückgrößen und Anwendungen abgedeckt.

ausführliche Informationen

www.hurco.de

	TMM 8 i	TMM 10 i	TMM 12 i
Arbeitsraum			
max. Drehdurchmesser (mm)	256	295	360
max. Drehlänge (mm)	455	700	937
Futterdurchmesser (mm)	200	250	305
max. Stangendurchlass (mm)	52	78	106
Verfahrwege			
X-Achse (mm)	198	250	305
Z-Achse (mm)	508	750	1.016
Vorschübe			
X / Z-Achse (m/min)	19 / 24	19 / 24	19 / 24
Spindelmotor			
Leistung (KW)	13	18	18
Drehmoment (Nm)	350	474	452
Spindel			
Spindeldrehzahl max. (U./min.)	4.800	3.000	2.800
Revolver			
Typ Scheibe / DIN 5480	VDI 30	VDI 40	VDI 40
Anzahl Stationen	12	12	12
Schaltzeit (sec.)	0,23	0,31	0,45
Weitere Daten			
Maschinengewicht (kg)	4.000	5.000	7.600

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

SingleMax[®]

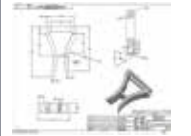
All in one:

Die industrieweit
leistungsfähigste Steuerung

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



Skizze



Zeichnung



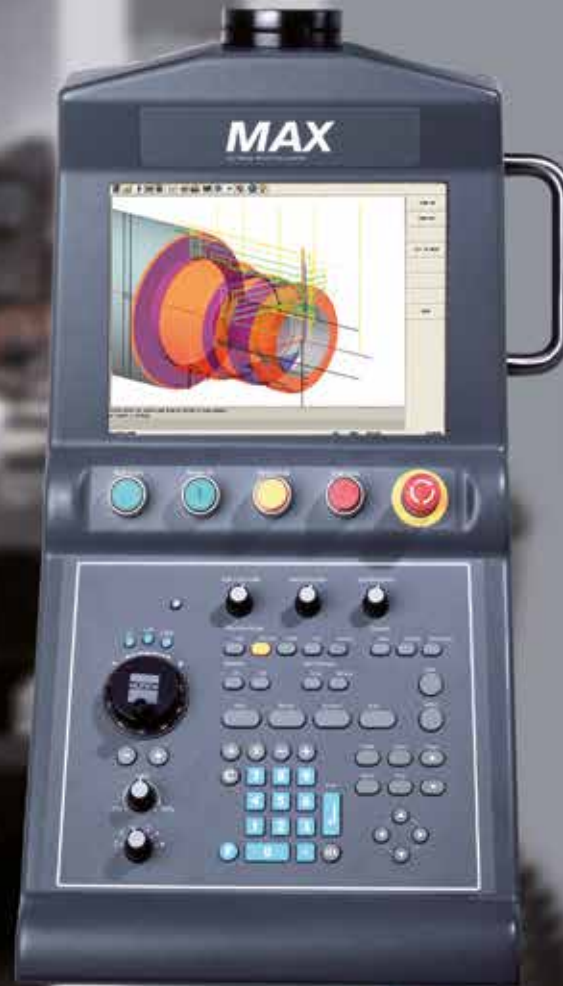
CAD / CAM



Desktop



DXF Datei



SingleMax®: Schneller von der Zeichnung zum Fertigteil

- > Interaktiver Touch Screen für Dialog- und NC-Programmierung.
- > Programmverwaltung: Benutzerorientierte Archivierung, die durch beigefügte Bilder und Texte die Suche von Programmen extrem erleichtert.
- > Interaktiver Touch Screen für grafische Darstellung. Das Werkstück kann aus jedem beliebigen Winkel betrachtet werden. Deutliche Darstellung von Werkzeugbahn und Werkstückgeometrie, automatisches Skalieren der Werkstückgröße, Darstellung aller Ansichten.
- > Ergonomische Dateneingabe. Weniger Tasten, einfacher in der Bedienung.
- > Drehbare Bedienkonsole.
- > Grafisches Programmeditieren. Schnelles Programmeditieren mit Hilfe der Satzsuchfunktion. Erhöht die Präzision und ermöglicht schnelle Programmänderungen.
- > Vorschub- und Drehzahlpotentiometer. Beeinflussung von Spindeldrehzahl, Vorschub- und Eilganggeschwindigkeit über Potentiometer.
- > Werkzeigtaster für Werkzeugvermessung.
- > Werkstück-Nullpunkte. Es stehen 99 Werkstück-Nullpunkte für die Programmierung zur Verfügung.
- > 3D-Simulation*. Bereits vor der Bearbeitung können sämtliche Werkzeugbewegungen in der Echtzeit 3D-Simulation kontrolliert werden.
- > Fehlerdiagnose. Sämtliche Programm-, Werkzeug- und Programmparameter-Fehler werden bereits bei der Echtzeit Simulation angezeigt.
- > Reitstock. Anhand von M-Funktionen kann die Pinole im Programm ein- oder ausgefahren werden.
- > Stangenlader oder Stangengreifer*. Hierzu steht ein einfacher Dialog-Zyklus zur Verfügung.

*optional

ausführliche Informationen

www.hurco.de

HURCO unlimited

www.hurco.de
www.hurco.eu



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

HURCO GmbH

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

Bosnien-Herzegowina

Strojtehnika 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

Strojtehnika 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

Strojtehnika 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

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

Montenegro

Strojtehnika 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