

HURCO VERSTÄRKT VMX-BAUREIHE

3-Achs-Bearbeitungszentren

Das HURCO Produktportfolio wurde um zwei 3-Achs-Bearbeitungszentren erweitert: die VMX 6030i mit einem größeren Tisch und einer stabilen Z-Achse sowie die überarbeitete VMX 60Di mit einem breiteren Sockel und einer 22-kW-Spindel für höhere Drehzahlen. Beide Maschinen verfügen über bewährte Technologie und optimierte Energieeffizienz.

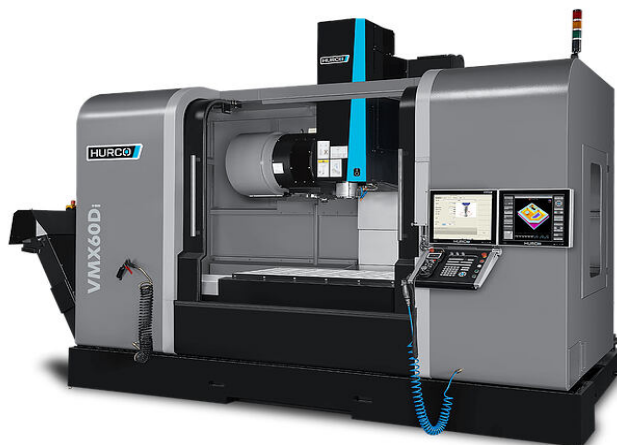


Pliening, April 2023: HURCO bringt mit der „VMX6030i“ ein neues Bearbeitungszentrum auf den Markt. Ausgehend von bewährten Ausstattungsmerkmalen der 3-Achs-Baureihe VMX haben wir den Fokus der neuen Ausführung auf einen größeren Tisch gelegt, der auf ein stabileres Maschinenbett aufbaut. Weil die bisherigen 1680 mm in X- und 660 mm in Y-Richtung vielen Anwendern zu wenig waren, wurde der Querweg auf **1680 x 762 mm** vergrößert. Damit erhöht sich insbesondere die

Flexibilität im Umgang mit den zunehmend geforderten kubischen Bauteilen. Um den größeren Überhang zu kompensieren, wurde auch die Z-Achse neu konstruiert. Sie kann nun **größere Massen** handeln, was eine klare Ausrichtung auf die Erfordernisse des Marktes bedeutet. Dies schlägt sich zudem in den Antriebsleistungen der Achsen nieder, die – den größeren Bauteilen und der stabileren Z-Achse Rechnung tragend – um rund 50 Prozent erhöht wurden.

Genauer, weil stabiler

Ebenfalls in der VMX-Reihe haben wir das etablierte 3-Achs-BAZ „VMX 60 Di“ überarbeitet und ihm ein größeres Maschinenbett gegeben. Indem die Maschine nun auf einem breiteren Sockel steht und die Überhänge des Tisches reduziert wurden, ließ sich die Stabilität und Bearbeitungsgenauigkeit der VMX 60 Di weiter verbessern. Das BAZ nutzt eine **22-kW-Spindel**, die mit **SK40 auf 15.000 min-1** dreht und sich bereits bei den anderen Modellen der VMX-Di-Reihe bestens bewährt hat.



Zielgruppe der direktangetriebenen Maschine sind Lohnfertiger, die höhere Drehzahlen benötigen, weil sie viel Aluminium bearbeiten oder trochoidal fräsen. Hier wird bei geringerer seitlicher Zustellung und höherem Vorschub gern mit HSC und HPC-Werkzeugen zerspannt, die die bereitgestellten Drehzahlreserven benötigen. Bei beiden Maschinen setzen wir bei HURCO auf bewährte Technik. Zugleich gehören zu den Modifikationen ständige **Optimierungen beim Energieverbrauch**, die dem Lohn- und Kleinserienfertiger die gerade jetzt benötigte wettbewerbsgerechte Energienutzung gestatten.



BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.

