

FERTIGUNGSSPEKTRUM ERWEITERN

Integrierte Schwenkkopf- / Rundtisch – Konfiguration bei den CNC 5-Achs Bearbeitungszentren von HURCO erhöht Flexibilität.

Plening bei München, September 2018: Die Bearbeitungszentren der SRTi-Reihe des Maschinenbauers HURCO sind Spezialisten für die Handhabung schwerer Präzisionsteile, an denen – trotz hohem Gewicht und überdurchschnittlicher Größe – komplexe Konturen zu bearbeiten sind.



Auf der Messe AMB informiert HURCO am Beispiel des Bearbeitungszentrums VMX 60 SRTi wie große Verfahrswege kombiniert mit einer Schwenkkopf-Rundtisch-Konfiguration das Fertigungsspektrum effektiv erweitern. Die Konfiguration ermöglicht die horizontale Bearbeitung und eine optimale Spankontrolle. Als C-Achse unterstützt der fest integrierte Rundtisch eine unbegrenzte Winkelbewegung. Ein Aspekt, der die Bearbeitungszeiten verkürzt und sich positiv auf die Rentabilität der Maschine auswirkt, wie Michael Auer, Geschäftsführer der HURCO GmbH, erklärt: „Soll das Werkstück umrundet werden, um auf der Mantelfläche eines Zylinders zu fräsen, führt der Tisch eine kontinuierliche Drehbewegung aus.“



Nur ein Aufspannvorgang

Alle C-Achs-Rundtische der Baureihe SRTi sind unbegrenzt kontinuierlich beweglich. Der B-Achs-Schwenkkopf ermöglicht außerdem einen Werkstückzugang bei geschwenkter Bearbeitungsebene. Das ist ein Vorteil bei der Bearbeitung komplexer Konturen, z. B. bei Impellern oder Turbinen, so Michael Auer: „Umspannvorgänge kosten Zeit. Die Zeitersparnis durch nur einen einzigen Aufspannvorgang, ohne Einbußen bei der Genauigkeit, ist bei diesen häufig geforderten Kombinationsbearbeitungen ein wichtiger Wettbewerbsvorteil in der Lohnfertigung“.

Produktivitätssteigerung durch Beladesysteme

Die Möglichkeit, personenunabhängig durch automatisierte Systeme zu beladen, erhöht die Effizienz von HURCO-Maschinen zusätzlich. „Wir kooperieren mit verschiedenen Anbietern automatisierter Beladesysteme“, berichtet Michael Auer. „So können wir unterschiedliche Kundenanforderungen für einen nachhaltigen Weg zur Produktivitätssteigerung exakt abbilden.“ In der Praxis heißt das: HURCO entwickelt in Abstimmung mit Kunden eine passende Lösung bestehend aus Bearbeitungszentrum und dem Beladeroboter eines Partners. Das kann bis zur Integration einer Werkzeugmaschine in ein bestehendes, digitales Fertigungssystem gehen.

Ziel automatisierter Beladungssysteme ist die nachhaltige Kapazitätserweiterung mit der Maßgabe: Kein zusätzlicher Personalaufwand für die Maschinenbedienung. Ein aktuelles, umfassendes Integrationsbeispiel zeigt HURCO auf der AMB, bestehend aus dem Tandem HURCO VMX 60 SRTi und EROWA Robot Compact 80.

HURCO auf der AMB (18.09. – 22.09.2018): Halle 10, D53



Kontakt:

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH
Alexandra Banek
Gewerbestraße 5 a
85652 Pliening
Phone +49 89 905094 29
abanek@hurco.de

BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.

