

3-Achs

Bearbeitungszentren

Technische Broschüre



Mit der schnellsten
Steuerung der Branche

Max 5[®]

5-Achs
Bearbeitungszentren

VM 10 Ui Plus



VM 10 UHSi Plus



VMX 30 Ui



VMX 30 UHSi



VMX 42 Ui



VMX 42 SWi



VMX 42 SRTi

3-Achs
Bearbeitungszentren

VM 10 i

VM 10 i Plus
VM 10 HSi Plus

VM 20 i



VM 20 i Plus



VM 30 i



VM 30 i Plus



VMX 24 i

Portal- /
Horizontal
Bearbeitungszentren

DCX 22 i



DCX 32 i



DCX 32-5Si / DCX 32-5SiCi



DCX 42 i

Drehzentren



TM 6 i



TM 8 i



TM 10 i



TM 12 i



TM 18 i / TM 18 Li



TMM 8 i



VMX 42 HSRTi



VMX 60 SWi



VMX 60 SRTi



VC 500 i



VCX 600 i



VTX Ui

5-Achs Bearbeitungszentren



VMX 30 i
VMX 30 HSi



VMX 42 i
VMX 42 HSi



VMX 50 i



VMX 60 i



VMX 64 i



VMX 84 i

3-Achs Bearbeitungszentren



HMX 500 i



HMX 630 i



HBMX 55 i



HBMX 80 i



HBMX 95-5i



HBMX 120 i

Portal- / Horizontal Bearbeitungszentren



TMM 10 i



TMM 12 i



TMX 8i / TMX 10 i



TMX 8 MYi / TMX 10 MYi

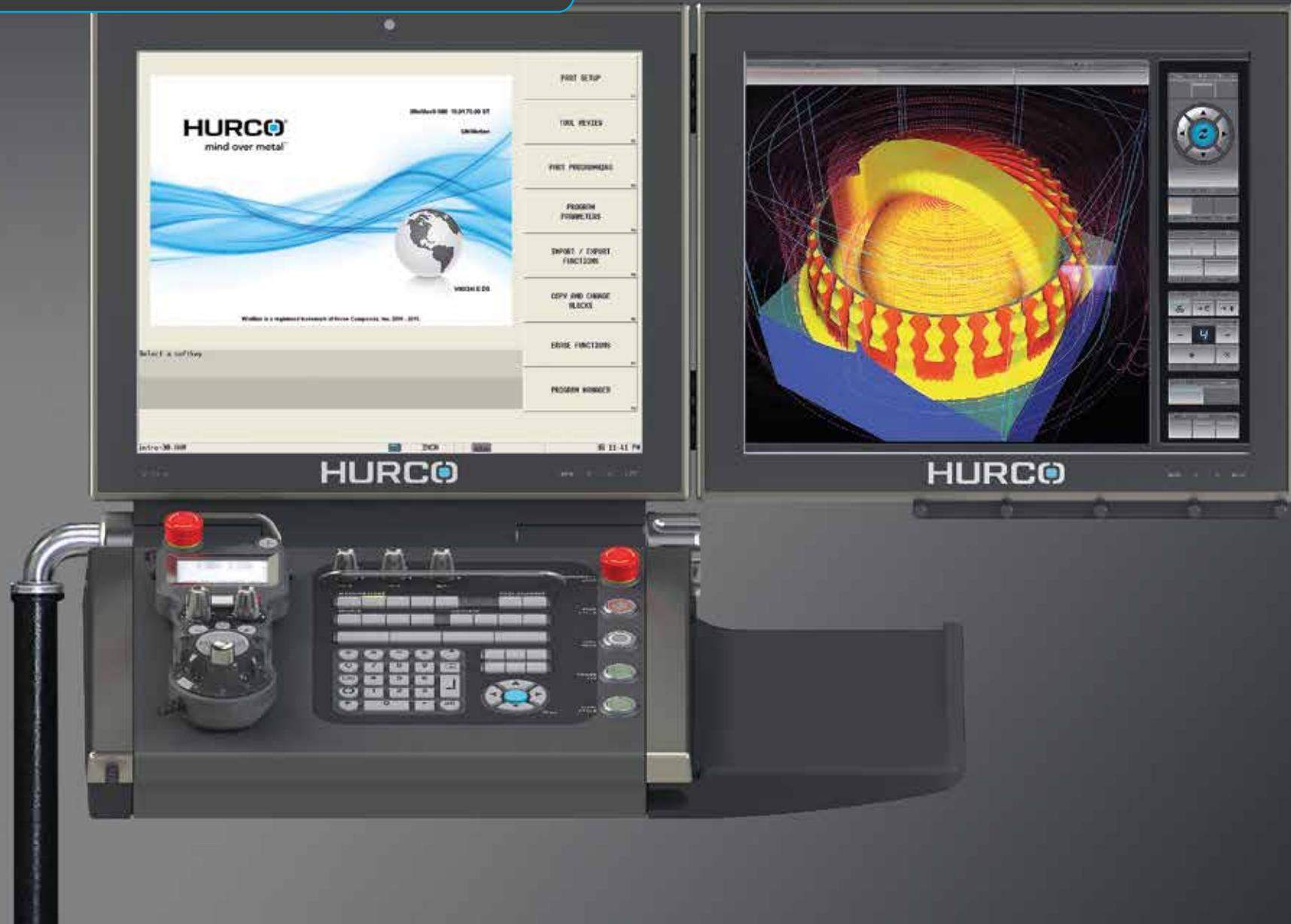


TMX 8 MYSi / TMX 10 MYSi

Drehzentren

WinMax[®] All in one

Unsere Steuerung. Ihre Kompetenz.



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



- >> Zusatzoptionen: DXF, UltiMotion, Werkzeugwechsoptimierung, Formenbaupaket
- >> 2x 19" Bildschirm
- >> Einstellbare Tastaturneigung
- >> Lösungsmittelfeste Tastatur aus ABS Polycarbonat
- >> Override-Drehknöpfe für Drehzahl, Vorschub und Eilgang
- >> Ausziehbare QWERTY Tastatur mit Trackball
- >> Zwei USB Anschlüsse
- >> Versenkbare Konsole für minimalen Stellplatz *
- >> Einklappbarer Zweitbildschirm mit Edelstahl-Scharnieren *
- >> Abnehmbares elektronisches Handrad mit LCD-Anzeige *
- >> CPU: Intel® Core™ i5 - Prozessor
- >> Arbeitsspeicher (RAM): 2 GB
- >> Datenträger (SSD): 80 GB
- >> Max. Vorschubgeschwindigkeit: 30.500 mm/min *

*maschinen- und konturabhängig

VMi- und VMXi Serie

3-Achs-Bearbeitungszentren
für eine hohe Zerspanleistung

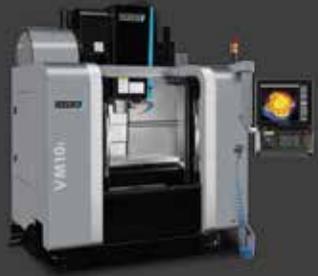


- >> Kleine Stellfläche, großer Arbeitsraum
- >> Massives Maschinengestell aus Gusseisen
- >> Hohe Steifigkeit und Stabilität der Linearführungen in allen drei Achsen
- >> Seitlich angebrachter, elektrisch angetriebener Werkzeugwechsler mit Doppelgreifer
- >> Yaskawa-Antriebe der neuesten Generation
- >> Werkzeugaufnahme SK-40 / SK-50

Option: Ausstattung mit patentierter UltiMotion-Technologie möglich. Von HURCO entwickelt. Um bis zu 30 % (oder mehr) verkürzte Zykluszeit bei gleichzeitig verbesserter Oberflächenqualität durch UltiMotion. Nur auf HURCO-Maschinen verfügbare exklusive Technologie.

| STANDARDELEMENTE UND OPTIONEN | VM 10 i / VM 10 i Plus | VM 20 i / VM 20 i Plus | VM 30 i / VM 30 i Plus | VMX 24 i | VMX 30 i | VMX 42 i | VMX 50 i | VMX 60 i | VMX 64 i | VMX 84 i |
|---|------------------------|------------------------|------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| AC-Spindelmotor | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Doppelt gewickelter AC-Spindelmotor | – | – | – | S | S | S | S | S | S | S |
| Flüssigkeitsgekühlte integrierte Hochgeschwindigkeitsspindel | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| Erweiterte Achsensteuerung mit bürstenlosen AC-Servomotoren | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Direktantrieb auf Z-Achse (kein mechanischer Gewichtsausgleich) | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Spindelwasserkühler | O/S | O/S | O/S | S | S | S | S | S | S | S |
| Elektronisches Handrad | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Großzügig dimensionierte Linearführungen | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Kugelumlaufspindeln mit vorgespannten Doppelmuttern | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| direktes Wegmesssystem (X, Y, Z) | O | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Automatische Zentralschmierung | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Ölabscheider | – | – | – | S | S | S | S | S | S | S |
| Signalleuchte Betriebszustand | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Optionaler 40-fach-Werkzeugwechsler | – | – | – | – | O | O | O | O | O | O |
| Optionaler 96-fach-Werkzeugwechsler | – | – | – | – | – | – | – | – | O | O |
| Späne-Schneckenförderer | O/S | O/S | O/S | – | – | – | – | – | – | – |
| Kratzbandförderer | – | – | – | S | S | S | S | S | S | S |
| Spänespülsystem für Arbeitsraum | – | – | – | S | S | S | S | S | S | S |
| Kühlmittel- und Druckluftpistole | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Kühlmittelring an Spindel | O | O | O | S | S | S | S | S | S | S |
| Kühlmittelversorgung durch die Spindel / 20 bar | O | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Große, mit Scharnieren versehene Seitentüren | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| LED-Arbeitsleuchte(n) | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Wärmetauscher für Schaltschrank | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Renishaw-Werkstückmessung | O | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Renishaw-Werkzeugmessung | O | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Rundtisch als 4./5. Achse | O | O | O | O | O | O | O | O | O | O |

O: optional | S: serienmäßig



VM 10 i

Intelligente Konstruktion auf kleinster Stellfläche

- >> Maschinenbett in Monoblockausführung.
- >> 762 x 406 mm Tischfläche, 682 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 660 x 406 x 508 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 10.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 11,0 kW Spitze
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VM 10 i Plus

Das Plus bei Monitor und technischer Ausstattung optimiert Handhabung und Effizienz

- >> Maschinenbett in Monoblockausführung.
- >> 762 x 406 mm Tischfläche, 682 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 660 x 406 x 508 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 11,2 kW
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VM 20 i

Einzigtiger Verfahrbereich für komplexe Bearbeitungen

- >> 1.168 x 508 mm Tischfläche, 909 kg Tischbelastung
- >> Max. Spindeldrehzahl 10.000 U/min
- >> Verfahrswege: 1.016 x 508 x 508 mm
- >> Max. Spindelleistung 15 kW
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VM 20 i Plus

Das Plus bei Monitor und technischer Ausstattung optimiert Handhabung und Effizienz

- >> 1.168 x 508 mm Tischfläche, 909 kg Tischbelastung
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min
- >> Verfahrswege: 1.016 x 508 x 508 mm
- >> Max. Spindelleistung 15 kW
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VM 30 i

Geräumiger Verfahrbereich für Zerspanung im Hochleistungsbetrieb

- >> 1.321 x 508 mm Tischfläche, 909 kg Tischbelastung
- >> Verfahrwege: 1.270 x 508 x 508 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 10.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 15 kW
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VM 30 i Plus

Das Plus bei Monitor und technischer Ausstattung optimiert Handhabung und Effizienz

- >> 1.321 x 508 mm Tischfläche, 909 kg Tischbelastung
- >> Verfahrwege: 1.270 x 508 x 508 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 15 kW
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VMX 24 i

Großer Leistungsumfang in einem kleinen Format

- >> 760 x 508 mm Tischfläche, 1.360 kg Tischbelastung
- >> Verfahrwege: 610 x 508 x 610 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 9,0 kW
- >> 30-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 35 / 35 / 30 m/min



VMX 30 i

Durchdachte Konstruktion und hochentwickelte Technologie

- >> 1.020 x 508 mm Tischfläche,
1.360 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 762 x 508 x 610 mm
- >> Max. Spindelleistung 13,4 kW Spitze
- >> 30- oder 40-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 35 / 35 / 30 m/min
- >> max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min



VMX 42 i

Das CNC-Arbeitspferd für hohe Leistungsfähigkeit und Flexibilität

- >> 1.270 x 610 mm Tischfläche,
1.360 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 1067 x 610 x 610 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 18 kW
- >> 30- oder 40-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 35 / 35 / 30 m/min



VMX 50 i

Leistung und Flexibilität für anspruchsvolle Anwendungen

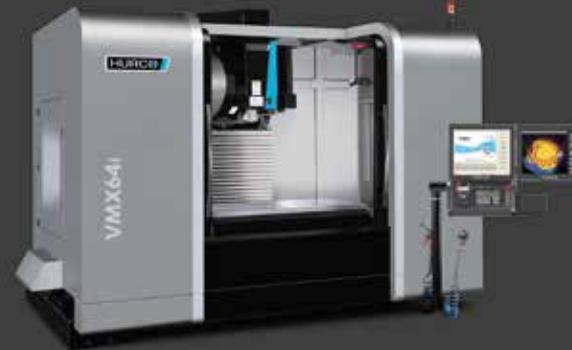
- >> 1.500 x 660 mm Tischfläche,
1.360 kg Tischbelastung
Spindel mit SK40 (SK50) Werkzeugaufnahme
- >> Verfahrswege: 1270 x 660 x 610 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min
(8.000 U/min)
- >> Max. Spindelleistung 18 kW (22,2 kW)
- >> 30- oder 40-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 30 / 30 / 20 m/min



VMX 60 i

für jede Zerspananwendung
im Hochleistungsbetrieb

- >> 1.676 x 762 mm Tischfläche, 1.360 kg Tischbelastung
Spindel mit SK40 (SK50) Werkzeugaufnahme
- >> Verfahrswege: 1.524 x 660 x 610 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min (8.000 U/min)
- >> Max. Spindelleistung 18 kW (22,2 kW)
- >> 30- oder 40-fach (30-fach)-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 30 / 30 / 20 m/min



VMX 64 i

Optimale Geschwindigkeit,
Genauigkeit und Zuverlässigkeit

- >> 1.676 x 889 mm Tischfläche, 2.722 kg Tischbelastung
Spindel mit SK40 (SK50) Werkzeugaufnahme
- >> Verfahrswege: 1.625 x 864 x 762 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min (8.000 U/min)
- >> Max. Spindelleistung 18 kW (22,2 kW)
- >> 30-, 40- oder 96-fach-Werkzeugwechsler
(96-fach nur Ausführung 96STA)
- >> Eilgang 18 / 18 / 13,5 m/min



VMX 84 i

Erstklassige Komponenten und
akkurate Fertigung ermöglichen
hohe Standzeiten

- >> 2.184 x 865 mm Tischfläche, 2.268 kg Tischbelastung
Spindel mit SK40 (SK50) Werkzeugaufnahme
- >> Verfahrswege: 2.134 x 864 x 762 mm
- >> Max. Spindeldrehzahl 12.000 U/min (8.000 U/min)
- >> Max. Spindelleistung 18 kW (22,2kW)
- >> 40- oder 96-fach (32-fach)-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 18 / 18 / 13,5 m/min

HSi-Serie

Ein neues Konzept der
Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Erstklassige Komponenten
und durchdachte Konstruktion



- >> Kleine Stellfläche, großer Arbeitsraum
- >> Massives Maschinengestell aus Gusseisen
- >> Hohe Steifigkeit und Stabilität der Linearführungen in allen drei Achsen
- >> Seitlich angebrachter elektrisch angetriebener Werkzeugwechsler mit Doppelgreifer
- >> Yaskawa-Antriebe der neuesten Generation
- >> Integrierte Motorspindel

Option: Ausstattung mit patentierter UltiMotion-Technologie möglich. Von HURCO entwickelt. Um bis zu 30 % (oder mehr) verkürzte Zykluszeit bei gleichzeitig verbesserter Oberflächenqualität durch UltiMotion. Nur auf HURCO-Maschinen verfügbare exklusive Technologie.

| STANDARDELEMENTE UND OPTIONEN | VM 10 HSi Plus | VMX 24 HSi | VMX 30 HSi | VMX 42 HSi |
|---|----------------|------------|------------|------------|
| AC-Spindelmotor | S | S | S | S |
| Doppelt gewickelter AC-Spindelmotor | – | – | – | – |
| Flüssigkeitsgekühlte integrierte Hochgeschwindigkeitsspindel | S | S | S | S |
| Erweiterte Achsensteuerung mit bürstenlosen AC-Servomotoren | S | S | S | S |
| Direktantrieb auf Z-Achse (kein mechanischer Gewichtsausgleich) | S | S | S | S |
| Spindelwasserkühler | S | S | S | S |
| Elektronisches Handrad | S | S | S | S |
| Großzügig dimensionierte Linearführungen | S | S | S | S |
| Kugelumlaufspindeln mit vorgespannten Doppelmuttern | S | S | S | S |
| direktes Wegmesssystem (X, Y, Z) | O | O | O | O |
| Automatische Zentralschmierung | S | S | S | S |
| Ölabscheider | S | S | S | S |
| Signalleuchte Betriebszustand | S | S | S | S |
| 40-fach-Werkzeugwechsler | – | – | O | S |
| 96-fach-Werkzeugwechsler | – | – | – | – |
| Späne-Schneckenförderer | S | – | – | – |
| Kratzbandförderer | – | S | S | S |
| Spänespülsystem für Arbeitsraum | – | S | S | S |
| Kühlmittel- und Druckluftpistole | S | S | S | S |
| Kühlmittelring an Spindel | – | S | S | S |
| Kühlmittelversorgung durch die Spindel/20 bar | – | O | O | O |
| Große, mit Scharnieren versehene Seitentüren | S | S | S | S |
| LED-Arbeitsleuchte(n) | S | S | S | S |
| Wärmetauscher für Schaltschrank | S | S | S | S |
| Renishaw-Werkstückmessung | O | O | O | O |
| Renishaw-Werkzeugmessung | O | O | O | O |
| Rundtisch als 4./5. Achse | O | O | O | O |

O: optional | S: serienmäßig



VM 10 HSi Plus

Das Plus bei Monitor und technischer Ausstattung optimiert Handhabung und Effizienz

- >> 762 x 406 mm Tischfläche, 340 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 660 x 406 x 508 mm
- >> Hochgeschwindigkeitsspindel max. Spindeldrehzahl 20.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 8,5 kW
- >> 20-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgang 24 / 24 / 24 m/min



VMX 24 HSi

Robuste, für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung konzipierte Maschine

- >> 760 x 508 mm Tischfläche, 1.360 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege 610 x 508 x 610mm
- >> Hochgeschwindigkeitsspindel max. Spindeldrehzahl 18.000 U/min.
- >> Direkt angetriebene Kugelumlaufspindeln
- >> 30-fach-Hochgeschwindigkeits-Werkzeugwechsler
- >> Höhere Eilgänge 45 / 45 / 40 m/min



VMX 30 HSi

Erfüllt Anforderungen an hohe Geschwindigkeit sowie Bearbeitungs- und Wiederholgenauigkeit

- >> 1.020 x 510 mm Tischfläche, 1.364 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 762 x 508 x 610mm
- >> Hochgeschwindigkeitsspindel max. Spindeldrehzahl 18.000 U/min
- >> Direkt angetriebene Kugelumlaufspindeln
- >> 30- / 40-fach-Werkzeugwechsler
- >> Höhere Eilgänge 45 / 45 / 40 m/min



VMX 42 HSi

Ideale Hochgeschwindigkeitsbearbeitung für den Formenbau

- >> 1.270 x 610 mm Tischfläche, 1.360 kg Tischbelastung
- >> Verfahrswege: 1.067 x 610 x 610mm
- >> Hochgeschwindigkeitsspindel max. Spindeldrehzahl 18.000 U/min
- >> Max. Spindelleistung 35 kW Spitze
- >> Direkt angetriebene Kugelumlaufspindeln
- >> 40-fach-Werkzeugwechsler
- >> Eilgänge 45 / 45 / 40 m/min

| | VM 10 i (VM 10 i Plus) | VM 10 HSi Plus | VM 20 i (VM 20 i Plus) | VM 30 i (VM 30 i Plus) | VMX 24 i | VMX 24 HSi | VMX 30 i | VMX 30 HSi |
|---|------------------------------|----------------|---------------------------|---------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Tisch | | | | | | | | |
| Tischabmessungen (mm) | 762 x 406 | 762 x 406 | 1.168 x 508 | 1.321 x 508 | 760 x 508 | 760 x 508 | 1.020 x 508 | 1.020 x 510 |
| T-Nuten (mm) | 3 x 18 | 3 x 18 | 5 x 18 | 5 x 18 | 5 x 18 | 5 x 18 | 5 x 18 | 5 x 18 |
| Tischbelastung max. (kg) | 682 | 340 | 909 | 909 (1.306) | 1.360 | 1.360 | 1.360 | 1.364 |
| Abstand Spindelnase – Tisch (mm) | 102 | 102 | 102 | 102 (152) | 152 | 152 | 152 | 152 |
| Verfahrwege | | | | | | | | |
| X-Achse (mm) | 660 | 660 | 1.016 | 1.270 | 610 | 610 | 762 | 762 |
| Y-Achse (mm) | 406 | 406 | 508 | 508 | 508 | 508 | 508 | 508 |
| Z-Achse (mm) | 508 | 508 | 508 | 508 | 610 | 610 | 610 | 610 |
| Spindel | | | | | | | | |
| Spindeldrehzahl max. (U/min) | 10.000 (12.000) | 20.000 | 10.000 (12.000) | 10.000 (12.000) | 12.000 | 18.000 | 12.000 | 18.000 |
| Spindelleistung max. (Kw @ U/min) | 11,2 @ 1.450 (11,2@1.740) | 8,5 @ 14.700 | 15 @ 1.450 (15@1.740) | 15 @ 1.450 (15@1.740) | 9 @ 900 | 35 @ 2.800 | 13,4@600 | 35 @ 2.800 |
| Spindeldrehmoment max. (Nm) | 73,6 (61) | 5,9 | 102 (82) | 102 (82) | 95 | 119 | 214 | 119 |
| WZW | | | | | | | | |
| Werkzeugtyp | SK -40 | BT30 | SK-40 | SK-40 | SK-40 | HSK 63 Form A | SK-40 | HSK 63 Form A |
| Werkzeugplätze | 20 | 20 | 20 | 20 | 30 | 30 | 30 oder 40 | 30 oder 40 |
| Werkzeugdurchmesser max. (mm) | 89 | 60 | 89 | 89 | 80 | 80 | 80 / 76 | 80 / 76 |
| Werkzeuglänge max. (mm) | 250 | 250 | 250 | 250 | 300 | 300 | 300 | 300 |
| Werkzeuggewicht max. (kg) | 7 | 5 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
| Werkzeugwechselzeit (Werkz. zu Werkz.) (sec.) | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2 | 1,5 | 2 | 1,5 |
| Vorschub | | | | | | | | |
| Eilgang X/Y/Z-Achse (m/min) | 24 / 24 / 24 | 24 / 24 / 24 | 24 / 24 / 24 | 24 / 24 / 24 | 35 / 35 / 30 | 45 / 45 / 40 | 35 / 35 / 30 | 45 / 45 / 40 |
| Progr. Vorschub X/Y/Z-Achse (m/min) | 19 | 23 | 19 | 19 | 30 / 30 / 23 | 40 / 40 / 31 | 30 / 30 / 23 | 40 / 40 / 31 |
| Sonstige Daten | | | | | | | | |
| Erforderliche Stellfläche (mm) (Türen geöffnet, inkl. Steuerung und Späneförderer) | 3.000 x 2.891 | 3.198 x 2.981 | 3.703 x 3.007 | 4.083 x 2.743 | 3.939 x 4.053 | 3.939 x 4.053 | 3.939 x 4.032 | 4.053 x 3.939 |
| Maschinenhöhe (mm) | 2.530 | 2.533 | 2.576 | 2.576 | 2.747 | 2.747 | 2.747 | 2.747 |
| Maschinengewicht (kg) | 2.818 | 3.102 | 4.100 | 4.245 | 4.748 | 4.864 | 4.850 / 5.040 | 5.000 |

| | VMX 42 i | VMX 42 HSi | VMX 50 i | VMX 60 i | VMX 64 i | VMX 84 i |
|---|---------------|----------------|----------------------------------|-----------------------|------------------------------------|----------------------------|
| Tisch | | | | | | |
| Tischabmessungen (mm) | 1.270 x 610 | 1.270 x 610 | 1.500 x 660 | 1.676 x 660 | 1.676 x 889 | 2.184 x 865 |
| T-Nuten (mm) | 5 x 18 | 5 x 18 | 6 x 18 | 6 x 18 | 7 x 18 | 7 x 18 |
| Tischbelastung max. (kg) | 1.360 | 1.360 | 1.360 | 1.360 | 2.722 | 2.268 |
| Abstand Spindelnase – Tisch (mm) | 152 | 152 | 152 | 102 | 152 | 147 |
| Verfahrwege | | | | | | |
| X-Achse (mm) | 1067 | 1.067 | 1.270 | 1.524 | 1.625 | 2.134 |
| Y-Achse (mm) | 610 | 610 | 660 | 660 | 864 | 865 |
| Z-Achse (mm) | 610 | 610 | 610 | 610 | 762 | 762 |
| Spindel | | | | | | |
| Spindeldrehzahl max. (U/min) | 12.000 | 18.000 | 12.000 / 8.000 | 12.000 / 8000 | 12.000 / 8.000 | 12.000 / 8.000 |
| Spindelleistung (Spitze) (Kw @ U/min) | 18 @ 720 | 35 @ 2.800 | 18 @ 720 / 22,2 @ 600 | 18 @ 720 / 22,2 @ 600 | 18 @ 720 / 22,2 @ 600 | 18 @ 720 / 22,2 @ 600 |
| Spindeldrehmoment (Spitze) (Nm) | 237 | 119 | 237 / 353 | 237 / 353 | 237 / 353 | 237 / 353 |
| WZW | | | | | | |
| Werkzeugtyp | SK-40 | HSK 63 Form A | Sk-40 / Sk-50 | Sk-40 / Sk-50 | Sk-40 / Sk-50 | Sk-40 / Sk-50 |
| Werkzeugplätze | 30 oder 40 | 40 | 30 oder 40 / 30 | 30 oder 40 / 30 | 30, 40 oder 96 / 32 | 40 oder 96 / 32 |
| Werkzeugdurchmesser max. (mm) | 80 oder 76 | 76 | 80 oder 76 / 125 | 80 oder 76 / 125 | 80 oder 76 | 75 / 125 |
| Werkzeuglänge max. (mm) | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 |
| Werkzeuggewicht max. (kg) | 7 | 8 | 7 / 15 | 7 / 15 | 7 / 15 | 7 / 15 |
| Werkzeugwechselzeit (Werkz. zu Werkz.) (sec.) | 2 | 1,5 | 2 / 4 | 2 / 4 | 2,2 / 4 | 2 / 7,5 |
| Vorschub | | | | | | |
| Eilgang X/Y/Z-Achse (m/min) | 35 / 35 / 30 | 45 / 45 / 40 | 30 / 30 / 20 | 30 / 30 / 20 | 18 / 18 / 13,5 | 18 / 18 / 13,5 |
| Progr. Vorschub X/Y/Z-Achse (m/min) | 30 / 30 / 23 | 40 / 40 / 30,5 | 25,4 / 25,4 / 20 | 25,4 / 25,4 / 20 | 15 / 15 / 13,5 | 15 / 15 / 13,5 |
| Sonstige Daten | | | | | | |
| Erforderliche Stellfläche (mm) (Türen geöffnet, inkl. Steuerung und Späneförderer) | 4.598 x 3.652 | 4.600 x 3.705 | 5.196 x 4.641 / 5.196 x 4.974 | 5.696 x 5.002 | 6.338 x 5.195 | 7.560 x 5.192 |
| Maschinenhöhe (mm) | 2.768 | 2.871 | 3.013 / 3.048 | 3.002 | 3.310 | 3.310 |
| Maschinengewicht (kg) | 6.702 / 6.902 | 7.091 | 8.136 / 9.136 | 8.754 / 9.318 | 13.825, 14.125, 14.600 / 14.546 | 16.730, 17.230 / 16.936 |

HURCO Dialog Programmierung

- » AdaptiPath™ (Adaptives Trochoidalfräsen)
- » Dialog-NC-Programmsprung
- » Werkzeugwechsel-Optimierung
- » Einlesen von DXF-Daten
- » Kontextbezogener Hilfe-Bildschirm
- » Programmmanager-Funktionen
- » Umschalten zwischen Zoll/metrisch
- » Programmübersicht mit Ausschneiden/Kopieren/ Einfügen
- » Fräs-Zyklen (mit AutoCalc Funktion)
 - » Linien und Bögen
 - » Kreis
 - » Rechteck
 - » Planfräsen
 - » Erweiterte 3D-Option
 - » Gewindefräsen
 - » Nut
 - » Line-Schriftart
 - » TrueType®-Schriftzeichen
 - » Seriennummerierung
(Beschriftung und Werkstücknummerierung)
- » Taschenfräsen mit beliebiger Anzahl von Inseln
- » Bohr-Zyklen
 - » Bohren (mit Rückzug / mit Spanbrechen)
 - » Synchrongewindeschneiden mit Stufentiefe
 - » Ausdrehen mit definiertem Spindelstop
 - » Tieflochbohren
 - » Benutzerdefinierter Bohrzyklus
- » Programmparameter
 - » programmierbares Schruppaufmaß
 - » Sicherheitszonen Auswahl
 - » Helix Eintauchzyklus
- » Muster Funktionen
 - » Rotation
 - » Spiegelung
 - » Rechteckmuster
 - » unbegrenzte Nullpunktverschiebungen

NC-Programmierung

- » NC-Editor
- » 99 Nullpunktverschiebungen (G-Code)
- » Fanuc0-Komptabilität
- » G-Codes
- » M-Codes

5-Achs-Bearbeitung

- » Automatische sichere Neupositionierung
- » 3-D-Werkzeugkorrektur
- » Antasten der Rotationsachsenmittellinie
- » Weg-optimiertes Verfahren der Drehachsen
- » Tool Center Point Management
- » Linearisierung der Werkzeugbahn
- » Nullpunkt Mitschleppen (Transformationsebene)
- » Werkzeugvektor-Programmzyklen
- » Werkzeugvektoreingabe und Rückzug entlang
Werkzeugvektor

Werkzeugmanagement

- » Werkzeug- und Materialbibliothek
- » Werkzeugverwaltung (Datenbank Schnittstellen)
- » Werkzeugstandzeit
- » Werkzeugvermessung mit Laser* oder Taster*
- » Erweiterte Werkzeug Einstellungen

Prüfung und Grafiksimation

- » Fernwartung
- » Automatische Fehlerprüfung
- » Grafiksimation mit 3D-Solid-Erzeugung
- » Grafik-Engine für schnelle Grafikerstellung
- » Grafikanzeige (Werkzeugbahn, Werkstück, Projektion
in 3 Ebenen, Isometrisch)
- » Datensatzsuche über Grafik
- » Werkzeugsimulation in Echtzeit

AUTO-Betrieb

- » Individuell anpassbare Digitalanzeige (DRO)
- » Zyklus Unterbrechung
- » Zyklus Vorschubhalt
- » Steuerungs- und Maschinendiagnose
- » Kühlmittelauswahl
- » Restweganzeige
- » Laufzeitberechnung
- » Vorschub, Eilgang & Drehzahl Override
- » Spindellastanzeige
- » Parallelprogrammierung
- » Drehzahl- und Vorschuboptimierung während der
Programmausführung
- » Jobliste
- » UltiMotion™

* teilweise optional



Produktionspaket
von Knoll



Bypassfilter
von Knoll



Sichtfenster
von Rotoclear



Drehdurchführung für Rundtische
von LCM



Späneförderer
von Barnes



Werkstücklageerkennung
mit Taster



Werkzeugvermessung
mit Taster



Werkzeugvermessung
mit Laser



Minimalmengenschmierung
von Accu-Lube



Kühlluft durch Spindel



Kühlluft über Düsen

| | | | |
|----------|--|---|--|
| D | HURCO GmbH Werkzeugmaschinen, Vertrieb und Service | Gewerbestraße 5 a 85652 Pliening / Germany | Telefon: +49-(0)89-90 50 94 - 0 info@hurco.de www.hurco.de |
|----------|--|---|--|

| | |
|----------|----------------------------|
| A | HURCO GmbH www.hurco.de |
|----------|----------------------------|

| | |
|------------|--------------------------------------|
| BIH | Strojotehnika d.o.o. www.hurco.eu |
|------------|--------------------------------------|

| | |
|----------|----------------------------|
| B | HURCO GmbH www.hurco.de |
|----------|----------------------------|

| | |
|-----------|---|
| BG | VEDI International Ltd. www.hurco.bg |
|-----------|---|

| | |
|-----------|--------------------------------------|
| CH | Josef Binkert AG www.binkertag.ch |
|-----------|--------------------------------------|

| | |
|-----------|--|
| CZ | ITAX PRECISION s.r.o. www.itax.cz www.hurco.cz |
|-----------|--|

| | |
|----------|---------------------------|
| E | Ferrotall www.hurco.eu |
|----------|---------------------------|

| | |
|-----------|--------------------------------------|
| FL | Josef Binkert AG www.binkertag.ch |
|-----------|--------------------------------------|

| | |
|----------|------------------------------------|
| H | Single Product kft www.hurco.hu |
|----------|------------------------------------|

| | |
|-----------|--|
| HR | Strojotehnika d.o.o. www.hurco.com.hr |
|-----------|--|

| | |
|-----------|---|
| LT | Machine Tool Center UAB www.mtcenter.fi |
|-----------|---|

| | |
|-----------|---|
| LV | Machine Tool Center UAB www.mtcenter.fi |
|-----------|---|

| | |
|-----------|--------------------------------------|
| MK | Strojotehnika d.o.o. www.hurco.eu |
|-----------|--------------------------------------|

| | |
|------------|--------------------------------------|
| MNE | Strojotehnika d.o.o. www.hurco.eu |
|------------|--------------------------------------|

| | |
|-----------|----------------------------|
| NL | HURCO GmbH www.hurco.de |
|-----------|----------------------------|

| | |
|----------|----------------------------------|
| P | Kinetic Approach www.hurco.eu |
|----------|----------------------------------|

| | |
|-----------|----------------------------------|
| PL | HURCO Sp. Z o.o. www.hurco.pl |
|-----------|----------------------------------|

| | |
|-----------|--|
| RO | SC Allmetech Tools&Machines SRL www.hurco.ro |
|-----------|--|

| | |
|-----------|-------------------------------|
| RU | ILK-Engineering www.ilk.ru |
|-----------|-------------------------------|

| | |
|------------|--------------------------------------|
| SRB | Strojotehnika d.o.o. www.hurco.eu |
|------------|--------------------------------------|

| | |
|------------|----------------------------------|
| SLO | Kač Trade d.o.o. www.hurco.si |
|------------|----------------------------------|

| | |
|-----------|--|
| SK | ITAX PRECISION s.r.o. www.itax.cz www.hurco.cz |
|-----------|--|

| | |
|-----------|--|
| TR | Tezmaksan Makina Sanayi ve Ticaret A.Ş. www.hurco.com.tr |
|-----------|--|

| | |
|-----------|--------------------------|
| UA | Zenitech www.hurco.ua |
|-----------|--------------------------|

