

# MASCHINEN-TRIO FÜR WERKSTÜCKE MIT KOMPLEXEM PROFIL

## CNC 5-Achs-Bearbeitungszentren bearbeiten schwere Teile mit optimaler Spankontrolle

*Vielseitige Nutzungsmöglichkeiten durch großzügig bemessene Rundtische. Werkzeugzugang bei geschwenkter Bearbeitungsebene und komplexen Konturen*



**Pliening, März 2017:** In mehrfachem Sinne vielseitig zeigen sich die CNC 5-Achs-Bearbeitungszentren der Baureihe SRTi des Anbieters HURCO. Entwickelt wurden die drei Maschinenmodelle mit Schwenkkopf und Drehtisch speziell für die Handhabung schwerer Präzisionsteile, bei denen – trotz hohem Gewicht und überdurchschnittlicher Größe – komplexe Konturen zu bearbeiten sind. Ihr großer, fest integrierter Rundtisch prädestiniert sie für diese Anwendung. Der zusätzliche Tischplatz kann auch für Nebenarbeiten, 3- oder 4-Achs-Bearbeitungen genutzt werden. Die Schwenkkopf/Rundtisch-Konfiguration ermöglicht die horizontale Bearbeitung und eine optimale Spankontrolle. Alle Maschinen sind mit einem Pumpensystem für die Spänespülung ausgestattet. Als C-Achse unterstützt der Rundtisch eine unbegrenzte Winkelbewegung.

Ein Aspekt, der die Bearbeitungszeiten verkürzt und sich somit 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, muss der Tisch in der Lage sein eine kontinuierliche Drehbewegung auszuführen. Ist jedoch die C-Achse bei der Bewegung auf plusminus 360 Grad beschränkt, muss sie sich bei der Bearbeitung des Werkstücks in regelmäßigen Abständen wieder zurückdrehen.“

## Zeitersparnis durch nur einen Aufspannvorgang.



Alle C-Achs-Rundtische der Baureihe SRTi von HURCO sind unbegrenzt kontinuierlich beweglich. Der B-Achs-Schwenkkopf ermöglicht außerdem einen Werkstückzugang bei geschwenkter Bearbeitungsebene – ein Vorteil bei der Bearbeitung komplexer Konturen, z. B. bei Impellern oder Turbinen. „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“, sagt Michael Auer. Das „**Done-in-one**“-Prinzip, die Zusammenfassung mehrerer Bearbeitungsprozesse in einer Maschine, ist fester Bestandteil der Entwicklungsarbeit bei HURCO.

Die drei Maschinen der Baureihe unterscheiden sich in ihrer Qualifizierung für unterschiedliche Anwendungen durch die Größe der Werkstücke, die auf ihnen bearbeitet werden können und die Spindelgeschwindigkeit. Die Ausführungen **VMX 42 SRTi** und **VMX42 HSRTi** bieten eine Arbeitsfläche von maximal 1.279 x 610 mm und 1.080 mm Verfahrweg der X-Achse, ihre große Schwester **VMX 60 SRTi** eine Arbeitsfläche von 1.675 x 660 mm. Ihre Y-Achse bietet außerdem 50 mm zusätzlichen Verfahrweg. Die VMX 42 HSRTi ist mit 18.000 Umdrehungen der Spindel die schnellste im Trio. Allen gemein ist ein in dieser Maschinenklasse ungewöhnlich großer Arbeitsraum.

Trotz Unterschiede in der Ausführung sind alle Maschinen einheitlich konzipiert. Das heißt: **Wer eine Maschine kennt, findet sich umgehend in die Bedienung der anderen beiden ein.** Zum Bedienkomfort gehören außerdem große Türöffnungen, die das Beladen des Maschinentisches vereinfachen und große, leicht zu öffnende Seitentüren für den unkomplizierten Zugang bei Wartungsarbeiten.

## Komplexe Werkstücke doppelt so schnell programmieren



Die 5-Achs-Maschinen der SRTi-Reihe sind mit der Dialogsteuerung „WinMax“ – wahlweise mit DXF-Option – ausgestattet. Die leistungsstarke Software der Steuerung von HURCO vereinfacht die Programmierung bei 5-Seiten-Bearbeitungen und schafft in nur drei Schritten die

Voraussetzungen für die Fertigung von Präzisionsteilen. „Verglichen mit anderen Dialogprogrammierungen reduziert sich die Programmierzeit für ein Werkstück durch unsere WinMax-DXF-Software um bis zu 50 Prozent“, berichtet Michael Auer.



**Kontakt:**

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Alexandra Banek

Gewerbestraße 5 a

85652 Pliening

Phone +49 89 905094 29

abanek@hurco.de



# KONTAKT

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH  
Alexandra Banek  
Gewerbestraße 5 a  
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

E-mailabanek@hurco.de

[Zurück zur Übersicht](#)

[Download PDF](#)

# BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.



## HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Gewerbestraße 5a

85652 Pliening | Deutschland

Tel.: +49 89 905094-0

E-Mail: [info@hurco.de](mailto:info@hurco.de)

**FOLLOW US**



[AGB](#)

[Impressum](#)

[Datenschutz](#)