

Токарные центры

Каталог



Самая быстрая и
производительная
система ЧПУ

Max 5[®]

50 YEARS of INNOVATION
HURCO 1968-2018

5-ти осевые
обрабатывающие центры

VM 10 Ui Plus



VM 10 UHSi Plus



VMX 30 Ui



VMX 30 UHSi



VMX 42 Ui



VMX 42 SWi



VMX 42 SRTi

3-х осевые
обрабатывающие центры

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

Портальные и
горизонтальные
обрабатывающие
центры

BX 40 i



BX 50 i



DCX 22 i



DCX 32 i



DCX 32-5Si / DCX 32-5SCi



DCX 42 i

Токарные
центры

TM 6 i



TM 8 i



TM 10 i



TM 12 i



TM 18 i / TM 18 Li



TMM 8 i



VMX 42 HSRTi



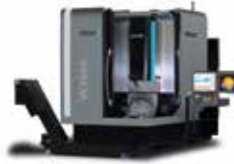
VMX 60 SWi



VMX 60 SRTi



VC 500 i



VCX 600 i



VTX Ui

5-ти осевые
обрабатывающие центры



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-х осевые
обрабатывающие центры



HMX 500 i



HMX 630 i



HBMX 55 i



HBMX 80 i



HBMX 95-5i



HBMX 120 i

Портальные и
горизонтальные
обрабатывающие
центры



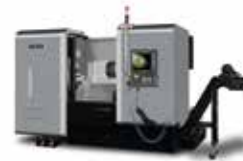
TMM 10 i



TMM 12 i



TMX 8i / TMX 10 i



TMX 8 MYi / TMX 10 MYi



TMX 8 MYSi / TMX 10 MYSi

Токарные
центры

WinMax[®] все в одном

Наша система чпу, ваш опыт



- > Быстрее от чертежа до готовой детали
- > Минимальное время на обучение
- > Самое быстрое программирование
- > Быстрый обзор
- > Эргономичная конструкция

>> Интерактивный сенсорный экран для диалогового и NC программирования.

>> Управление программами: архивация, ориентированная на пользователя с помощью прикрепленных изображений и текстового поиска.

>> Интерактивный сенсорный экран для графического представления. Заготовка может быть просмотрена с любого угла. Графическое отображение траектории инструмента и геометрии заготовки, представление для всех видов.

>> Эргономичный ввод данных. Меньше кнопок, легче работать.

>> Вращающийся и наклоняемый пульт управления.

>> Графическое редактирование программ. Поиск блока данных уменьшает время редактирования программы. Повышает точность и позволяет быстрые изменения программ.

>> Потенциометры изменения подачи и скорости. Обороты шпинделя, подача и скорость быстрой подачи изменяются потенциометрами.

>> Зондирование инструмента датчиком касания.

>> Смещения заготовки: Доступны 99 рабочих смещений для программирования детали.

>> 3D симуляция перед запуском программы, возможность отслеживания перемещения инструмента в реальном времени при 3D симуляции.

>> Диагностика неисправностей. Ошибки в программах, инструмента и параметрах программ уже отображаются во время симуляции.

>> Задняя бабка. Выдвижение или отвод пиноли задается в программе путем использования M кодов.

>> Устройство подачи или вытаскивания прутка*. Поставляется для простого использования диалоговых циклов.

*в зависимости от модели станка и системы управления

ТМi серии

Мощность и скорость – идеальный станок для точения деталей среднего размера



- >> Станина из чугуна, спроектирована по методу анализа конечных элементов.
- >> Суппорт поперечной оси установлен под углом 45°.
- >> Современные серводвигатели переменного тока.
- >> Предварительно натянутая, двойная гайка швп.
- >> Линейные направляющие на всех осях.
- >> Шпиндель типа картридж, с постоянной смазкой подшипников и не требующий обслуживания.
- >> Гидравлическая револьверная головка двунаправленного вращения.
- >> Задняя бабка, установленная на прочные прямоугольные направляющие, поставляется с вращающимся упорным центром.

| СТАНДАРТНЫЕ и ОПЦИОНАЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ | TМ 6 i | TМ 8 i | TМ 10 i | TМ 12 i | TМ 18 i | TМ 18 Li | TMM 8i | TMM 10 i | TMM 12 i |
|--|--------|--------|---------|---------|---------|----------|--------|----------|----------|
| Цветной жк монитор 19" | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Регулируемое освещение рабочей зоны | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Пистолет подачи воздуха для сдува стружки | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Пистолет подачи сож для смыва стружки | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Автоматическое закр/откр защитного ограждения | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Централизованная автоматическая система смазки | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Устройство подачи прутка | O | O | O | O | - | - | O | O | O |
| Интерфейс устройства подачи прутка | O | O | O | O | - | - | O | O | O |
| Гидравлический патрон для основного шпинделя | S | S | S | S | O | O | S | S | S |
| Гидравлический патрон для суб-шпинделя | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| Цанговый патрон | O | O | O | O | - | - | O | - | O |
| Подача сож под давлением (20 bar) | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Накладные направляющие | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Установка удаления масляного тумана | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Отделитель масла | O | O | O | O | O | O | O | O | O |
| Ловитель деталей | S | S | S | S | - | - | S | S | S |
| Транспортер деталей | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| Установка температурной компенсации шпинделя | - | - | - | S | - | - | - | - | S |
| Гидравлический, само-центрирующий люнет | - | - | - | O | O | O | - | - | O |
| Задняя бабка, ручная, программируемая пиноль | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Программируемая задняя бабка | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| Настройщик инструмента (Renishaw) | S | S | S | S | S | S | S | S | S |
| Гидравлическая револьверная головка | S | S | S | S | S | S | S | S | S |

O: опционально | S: стандарт



TM 6 i

Минимальная площадь у производительного станка с наклонной станиной

- >> 215 мм максимальный диаметр точения
- >> 318 мм максимальная длина точения
- >> 152 мм диаметр патрона
- >> 45 мм диаметр тянущей трубы



TM 8 i

Короткие холостые проходы суппорта на наклонной станине

- >> 256 мм максимальный диаметр точения
- >> 458 мм максимальная длина точения
- >> 203 мм диаметр патрона
- >> 52 мм диаметр тянущей трубы



TM 10 i

Идеальное сочетание размера и функциональности

- >> 295 мм максимальный диаметр точения
- >> 694 мм максимальная длина точения
- >> 254 мм диаметр патрона
- >> 78 мм диаметр тянущей трубы



TM 12 i

Специально спроектирован для жесткой и тяжелой обработки металлов

- >> 395 мм максимальный диаметр точения
- >> 974 мм максимальная длина точения
- >> 305 мм диаметр патрона
- >> 104 мм диаметр тянущей трубы



TM 18 i

Большой станок с наклонной станиной для деталей авиакосмической и энергетической промышленности

- >> 594 мм максимальный диаметр точения
- >> 967 мм максимальная длина точения
- >> 456 мм диаметр патрона
- >> 164 мм диаметр тянущей трубы



TM 18 Li

Спроектирован для жесткого и тяжелого точения

- >> 594 мм максимальный диаметр точения
- >> 1 983 мм максимальная длина точения
- >> 457 мм диаметр патрона
- >> 164 мм диаметр тянущей трубы



TMM 8 i

Качественно спроектированный жесткий и надежный станок

- >> 256 мм максимальный диаметр точения
- >> 455 мм максимальная длина точения
- >> 203 мм диаметр патрона
- >> 52 мм диаметр тянущей трубы



TMM 10 i

Экономия времени – точение и фрезерование на одном станке

- >> 295 мм максимальный диаметр точения
- >> 700 мм максимальная длина точения
- >> 254 мм диаметр патрона
- >> 78 мм диаметр тянущей трубы



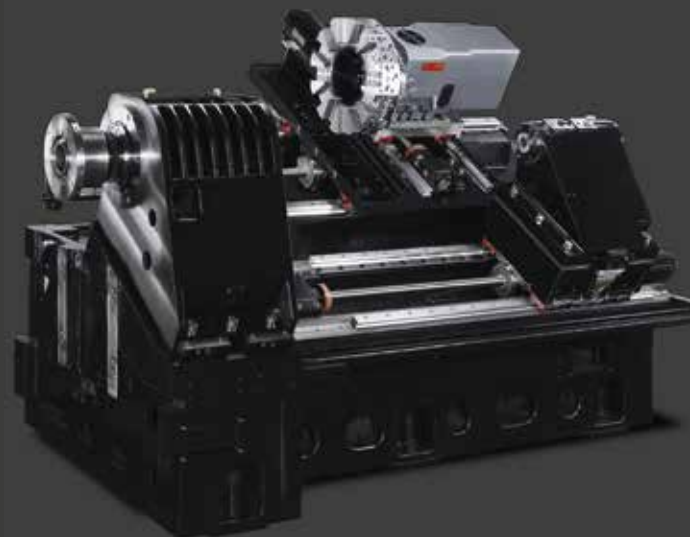
TMM 12 i Большой станок с наклонной станиной с
приводным инструментом

- >> 360 мм максимальный диаметр точения
- >> 937 мм максимальная длина точения
- >> 305 мм диаметр патрона
- >> 104 мм диаметр тянущей трубы

TMXi серии

Токарные, многоосевые

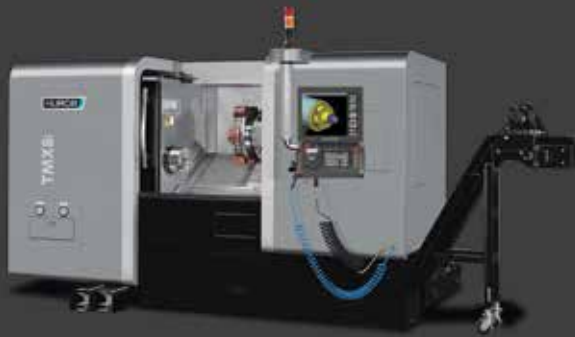
Мощность и скорость – идеальный станок для полной обработки деталей среднего размера за одну установку



- >> Станина из чугуна, спроектирована по методу анализа конечных элементов.
- >> Суппорт поперечной оси установлен под углом 30°.
- >> Современные серводвигатели переменного тока.
- >> Предварительно натянутая, двойная гайка швп.
- >> Линейные направляющие на всех осях.
- >> Шпиндель типа картридж, с постоянной смазкой подшипников и не требующий обслуживания.
- >> Гидравлическая револьверная головка двунаправленного вращения.
- >> Задняя бабка, установленная на прочные прямоугольные направляющие, поставляется с вращающимся упорным центром.
- >> Высокие мощности и моменты, быстрые подачи для поддержки строгих циклов.

| СТАНДАРТНЫЕ и ОПЦИОНАЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ | TMX 8 i | TMX 10 i | TMX 8 MYi | TMX 10 MYi | TMX 8 MYSi | TMX 10 MYSi |
|---|---------|----------|-----------|------------|------------|-------------|
| Цветной жк монитор 19" | S | S | S | S | S | S |
| Регулируемое освещение рабочей зоны | S | S | S | S | S | S |
| Пистолет подачи воздуха для сдува стружки | S | S | S | S | S | S |
| Пистолет подачи сож для смыва стружки | S | S | S | S | S | S |
| Автоматическое закр/откр защитное ограждение | O | O | O | O | O | O |
| Централизованная автоматическая система смазки | S | S | S | S | S | S |
| Устройство подачи прутка | O | O | O | O | O | O |
| Интерфейс устройства подачи прутка | O | O | O | O | O | O |
| Гидравлический патрон для основного шпинделя | O | O | O | O | O | O |
| Гидравлический патрон для суб-шпинделя | - | - | - | - | O | O |
| Цанговый патрон | O | O | O | O | O | O |
| Подача сож под давлением (20 bar) | O | O | O | O | O | O |
| Накладные направляющие | S | S | S | S | S | S |
| Установка удаления масляного тумана | O | O | O | O | O | O |
| Отделитель масла | O | O | O | O | O | O |
| Ловитель деталей | S | S | S | S | S | S |
| Транспортер деталей | O | O | O | O | O | O |
| Установка температурной компенсации шпинделя | S | S | S | S | S | S |
| Гидравлический, само-центрирующий люнет | - | - | - | - | - | - |
| Задняя бабка, ручная, программируемая гидравлическая пиноль | - | - | - | - | - | - |
| Программируемая задняя бабка | S | S | S | S | - | - |
| Зондирования инструмента (Renishaw) | O | O | O | O | O | O |
| Гидравлическая револьверная головка | S | S | S | S | S | S |

O: опционально | S: стандарт



TMX 8 i

Спроектированный для нагрузок высокопроизводительного точения

- >> 355 мм максимальный диаметр точения
- >> 535 мм максимальная длина точения
- >> 203 мм диаметр патрона
- >> 64 мм диаметр тянущей трубы



TMX 10 i

Высокопроизводительное точение

- >> 415 мм максимальный диаметр точения
- >> 635 мм максимальная длина точения
- >> 254 мм диаметр патрона
- >> 78 мм диаметр тянущей трубы



TMX 8 MYi

Мощная производительность токарного центра в приводном инструменте

- >> 336 мм максимальный диаметр точения
- >> 527 мм максимальная длина точения
- >> Ось Y +/- 55 mm
- >> 203 мм диаметр патрона
- >> 64 мм диаметр тянущей трубы



TMX 10 MYi

Токарно-фрезерная
обработка с приводными
инструментами

- >> 375 мм максимальный диаметр точения
- >> 627 мм максимальная длина точения
- >> Ось Y +/- 55 mm
- >> 254 мм диаметр патрона
- >> 78 мм диаметр тянущей трубы



TMX 8 MYSi

Полная обработка с
суб-шпинделем

- >> 336 мм максимальный диаметр точения
- >> 527 мм максимальная длина точения
- >> Ось Y +/- 55 mm
- >> 203 мм диаметр патрона
- >> 64 мм диаметр тянущей трубы



TMX 10 MYSi

Спроектирован для
скорости и стабильности

- >> 375 мм максимальный диаметр точения
- >> 627 мм максимальная длина точения
- >> Ось Y +/- 55 mm
- >> 254 мм диаметр патрона
- >> 78 мм диаметр тянущей трубы

| | TM 6 i | TM 8 i | TM 10 i | TM 12 i | TM 18 i | TM 18 Li | TMM 8 i | TMM 10 i |
|--|----------------|---------------|----------------|-----------------|---------------|---------------|---------------|----------------|
| Приводные инструменты | | | | | | | | |
| Максимальные обороты (об/мин) | – | – | – | – | – | – | 5,000 | 4,000 |
| Максимальный момент (Nm) | – | – | – | – | – | – | 28 @ 1,500 | 42 @ 1,500 |
| Мощность шпинделя (kW @ об/мин) | – | – | – | – | – | – | 4.4 @ 1,500 | 6.6 @ 1,500 |
| Подачи | | | | | | | | |
| Скорость быстрого хода X (м/мин) | 19 | 30 | 19 | 19 | 20 | 20 | 19 | 19 |
| Скорость быстрого хода Z (м/мин) | 24 | 30 | 24 | 24 | 20 | 20 | 24 | 24 |
| Скорость быстрого хода Y (м/мин) | – | – | – | – | – | – | – | – |
| Скорость быстрого хода W (м/мин) | – | – | – | – | 2.4 | 2.4 | – | – |
| Ловитель деталей | | | | | | | | |
| Максимальные размеры детали в ловителе (мм) | 135 x 106 x 65 | 150 x 99 x 73 | 210 x 126 x 88 | 250 x 160 x 123 | – | – | 150 x 99 x 73 | 210 x 126 x 88 |
| Размеры | | | | | | | | |
| Высота станка (мм) | 2,135 | 2,127 | 2,169 | 2,239 | 2,525 | 2,527 | 2,127 | 2,169 |
| Необходимое пространство (ширина x глубина в мм), (открытые двери, включая пульт оператора и транспортер удаления стружки) | 4,043 x 2,507 | 4,977 x 2,686 | 5,310 x 3,187 | 6,129 x 3,367 | 6,969 x 3,381 | 8,014 x 3,332 | 4,977 x 2,827 | 5,311 x 3,180 |
| Масса станка (приблизит. кг) | 3,180 | 4,050 | 5,002 | 6,700 | 11,475 | 13,670 | 4,000 | 5,000 |

| | TMM 12 i | TMX 8 i | TMX 10 i | TMX 8 MYi | TMX 10 MYi | TMX 8 MSYi | TMX 10 MYSi |
|--|--------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Размеры рабочего пространства | | | | | | | |
| Расстояние между центрами (мм) | 1,006 | 754 | 854 | 754 | 854 | 724 | 825 |
| Диаметр размаха над станиной (мм) | 680 | 640 | 640 | 508 | 560 | 508 | 560 |
| Диаметр размаха над суппортом (мм) | 510 | 415 | 415 | 508 | 560 | 508 | 560 |
| Максимальный диаметр точения (мм) | 360 | 355 | 415 | 336 | 375 | 336 | 375 |
| Максимальная длина точения (мм) | 937 | 535 | 635 | 527 | 627 | 527 | 627 |
| Диаметр тянущей трубы (мм) | 104 | 64 | 78 | 64 | 78 | 64 | 78 |
| Перемещения | | | | | | | |
| Ось X (мм) | 305 | 203 | 232 | 203 | 222 | 290 | 222 |
| Ось Z (мм) | 1,016 | 560 | 660 | 560 | 670 | 560 | 670 |
| Ось Y (мм) | — | — | — | +/- 55 | +/- 55 | +/- 55 | +/- 55 |
| Ось W (мм) | — | 640 | 740 | 640 | 740 | 640 | 740 |
| Основной шпиндель | | | | | | | |
| Максимальные обороты (1-й диапазон) (об/мин) | — | — | — | — | — | — | — |
| Максимальные обороты (2-й диапазон) (об/мин) | 2,800 | 4,500 | 3,500 | 4,500 | 3,500 | 4,500 | 3,500 |
| Максимальный момент (1-й диапазон) (Nm @ об/мин) | — | — | — | — | — | — | — |
| Максимальный момент (2-й диапазон) (Nm @ об/мин) | 709 @ 241 | 241 @ 1,100 | 350 @ 758.8 | 239 @ 1,000 | 267 @ 1,000 | 239 @ 1,000 | 267 @ 1,000 |
| Мощность шпинделя (kW @ об/мин) | 18 @ 241 | 27 @ 1,100 | 27 @ 758.8 | 25 @ 1,000 | 28 @ 1,000 | 25 @ 1,100 | 28 @ 1,000 |
| Конус шпинделя | A2-11 | A2-6 | A2-8 | A2-6 | A2-8 | A2-6 | A2-8 |
| Диаметр патрона (мм) | 305 | 203 | 254 | 203 | 254 | 203 | 254 |
| Револьверная головка | | | | | | | |
| Тип инструмента | VDI 50 DIN 1809 | Direct tool clamping | Direct tool clamping | VDI 40 DIN 1809 | VDI 40 DIN 1809 | VDI 40 DIN 1809 | VDI 40 DIN 1809 |
| Количество позиций | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Хвостовик инструмента (мм) | 32 x 32 | 25 x 25 | 25 x 25 | 25 x 25 | 25 x 25 | 25 x 25 | 25 x 25 |
| Максимальный диаметр хвостовика борштанги (мм) | 50 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Суб-шпиндель | | | | | | | |
| Максимальные обороты (об/мин) | — | — | — | — | — | 6,000 | 6,000 |
| Максимальный момент (Nm @ об/мин) | — | — | — | — | — | 102 @ 1,390 | 102 @ 1,390 |
| Мощность шпинделя (kW @ об/мин) | — | — | — | — | — | 15 @ 1,390 | 15 @ 1,390 |

| | TMM 12 i | TMX 8 i | TMX 10 i | TMX 8 MYi | TMX 10 MYi | TMX 8 MSYi | TMX 10 MYSi |
|--|-----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------------------|
| Приводные инструменты | | | | | | | |
| Максимальные обороты (об/мин) | 4,000 | – | – | 4,000 | 4,000 | 4,000 | |
| Максимальный момент (Nm) | 42 @ 1,500 | – | – | 27 @ 2,190 | 27 @ 2,190 | 27 @ 2,190 | 4,000 |
| Мощность шпинделя (kW @ об/мин) | 6.6 @ 1,500 | – | – | 6.3 @ 2.190 | 6.3 @ 2,190 | 6.3 @ 2,190 | 27 @ 2,190 |
| | | | | | | | 6.3 @ 2,190 |
| Подачи | | | | | | | |
| Скорость быстрого хода X (м/мин) | 19 | 24 | 24 | 24 | 24 | 24 | |
| Скорость быстрого хода Z (м/мин) | 24 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 24 |
| Скорость быстрого хода Y (м/мин) | – | – | – | 12 | 12 | 12 | 30 |
| Скорость быстрого хода W (м/мин) | – | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 12 |
| | | | | | | | 30 |
| Ловитель деталей | | | | | | | |
| Максимальные размеры детали в ловителе (мм) | 250 x 160 x 123 | 146 x 96 x 80 | 146 x 96 x 80 | 146 x 96 x 80 | 146 x 96 x 80 | 146 x 96 x 80 | |
| | | | | | | | 146 x 96 x 80 |
| Размеры | | | | | | | |
| Высота станка (мм) | 2,239 | 2,187 | 2,187 | 2,552 | 2,577 | 2,552 | |
| Необходимое пространство (ширина x глубина в мм), (открытые двери, включая пульт оператора и транспортер удаления стружки) | 6,120 x 3,367 | 5,434 x 3,161 | 5,434 x 3,158 | 5,510 x 3,086 | 5,510 x 3,086 | 5,510 x 3,086 | 2,577 5,510 x 3,086 |
| Масса станка (приблизит. кг) | 7,600 | 5,900 | 6,100 | 7,500 | 7,700 | 7,500 | 7,700 |

Диалоговое программирование HURCO

- >> Слияние NC/Диалог
- >> Перенос DXF (также для обработки торцевой поверхности приводным инструментом)
- >> Контекстная справка
- >> Функция менеджера программ
- >> Переключение дюйм-мм
- >> Обзор программы с функциями вырезать копировать/вставить
- >> Циклы фрезерования (с функцией автоматического расчета)
 - >> Поворот профиля
 - >> Фрезерование пазов
 - >> Отрезание
 - >> Нарезание резьбы
 - >> Восстановление резьбы
- >> Циклы сверления
 - >> Сверление (Отвод инструмента/ Стружколом)
 - >> Многопроходное жесткое нарезание резьбы (только для серии TMX)
 - >> Сверление глубоких отверстий
 - >> Увеличение глубины (Отвод инструмента/ Стружколом)
 - >> Центральное сверло
 - >> Сверление с выдержкой
- >> Параметры программы
 - >> Программируемая позиция смены инструмента
 - >> Ограничение скорости
 - >> Ограничение скорости быстрых подач
 - >> Блокировка ручной коррекции

NC программирование

- >> NC редактор
- >> 99 рабочих смещений (G код)
- >> Совместимость с Fanuc 0
- >> G коды
- >> M коды

Приводные инструменты

- >> Циклы осевого и радиального фрезерования (торцевание и периферийное фрезерование)
 - >> Линии и дуги
 - >> Окружности
 - >> Рамки
 - >> Пазы
 - >> Надписи
 - >> Плоскости (только осевые)
- >> Циклы осевого и радиального сверления (торцевание и периферийное фрезерование)
 - >> Сверление (Отвод инструмента/ Стружколом)
 - >> Многопроходное жесткое нарезание резьбы
 - >> Сверление глубоких отверстий
 - >> Увеличение глубины (Отвод инструмента/ Стружколом)
 - >> Центральное сверло
 - >> Сверление с выдержкой

Управление инструментом

- >> Зондирование инструмента датчиком касания*

Обзор и графическая проверка

- >> Удаленное обслуживание
- >> Автоматическая проверка ошибки
- >> Расширенная графическая проверка с переводом 3D модели
- >> Быстрое создание графического изображения
- >> Графический дисплей (траектория инструмента, модель, проекция в 3-х плоскостях, изометрия)
- >> Поиск графического кода
- >> Симуляция инструмента

Автоматический режим

- >> Цикл автоматического прерывания
- >> Старт цикла / Удержание подачи
- >> Диагностика системы и станка
- >> Выбор охлаждения (Двойной)
- >> Расстояние до
- >> Ручная регулировка скоростей подачи, быстрого хода и оборотов шпинделя
- >> Монитор нагрузки шпинделя

Пункты, обозначенные * - опциональные

Диалоговое программирование HURCO's WinMax®

Метод диалогового программирования позволяет быстро получать деталь с чертежа пошагово, благодаря процессу визуализации. Это так же просто, как «1,2,3» – Настройка. Программирование. Проверка.

Диалоговое программирование HURCO в деталях

Графическая визуализация программ в системе чпу позволяет легко увидеть выполняемые кадры.

Быстрее от распечатки до детали
Не важно, какой выбран тип программирования, система чпу от HURCO является наиболее гибкой и быстрой – от распечатки до детали в промышленности.

Эскиз
Ввести размеры и характеристики с приблизительного эскиза.

Деталь в печатном виде
Ввести точные размеры и характеристики с распечатанного листа для начала обработки.

DXF файл
Наша система чпу автоматически создает траектории инструмента с файла DXF для предоставления немедленной обработки.

WINMAX для настольного компьютера
Наш WINMAX позволяет удаленно создавать программы.



Редактор системы чпу
Программа или ее изменения редактируются с помощью расширенного редактора в системе чпу. Использование копирования, вставки или других возможностей позволяет просто выполнять редактирование.

CAD / CAM
Программа в кодах ISO пост-процессора CAD/CAM системы и сохранение в системе чпу.

Промышленный стандарт NC
Загрузка существующих программ, включая Fanuc® и Siemens®, их выполнение с минимальным редактированием или без него.

Слияние NC/Диалог
Система чпу позволяет совмещать оба, диалоговый и NC режимы в одной программе для максимальной эффективности.

Обработанные детали
Пользователи HURCO совмещают свой опыт с HURCO чпу WinMax для производства качественных деталей.

Аксессуары

HURCO предлагает различные опциональные аксессуары для токарных станков.



- >> Настройщик инструмента для суб-шпинделя.
- >> Интерфейс устройства подачи прутка: автоматизирует подачу прутка.
- >> Отделитель масла: увеличивает срок службы сож путем удаления нежелательного отработанного масла.
- >> Установка удаления масляного тумана: обеспечивает защиту, чистую окружающую среду а также регенерацию испарившегося тумана охлаждающей жидкости.

TMX серии:

- >> Автоматическое закрытие/открытие защитного ограждения
- >> Продувка патрона сжатым воздухом (основной и суб-шпиндель)
- >> Промывка патрона сож (основной и суб-шпиндель)
- >> Выталкиватель деталей
- >> Настройщик инструмента для суб-шпинделя

Premium компоненты

- >> HURCO использует двойную гайку на швп, закрепленную с двух сторон, которая прикладывает давление в противоположном швп направлении. Гайка находится под механическим натяжением и предотвращает люфт, который производит меньше тепла, чем конструкция с одной гайкой.
- >> HURCO использует линейные направляющие, которые обеспечивают отличную жесткость во время тяжелого резания с очень низкими характеристиками трения, даже при очень высоких значениях подачи. Чугунное литье обрабатывается под паз и выступ для направляющей. Затем направляющая фиксируется с помощью распорных клиньев/застежек для обеспечения прямолинейности и жесткости, вместо простого крепления направляющей к чугуну с помощью болтов.
- >> Метод анализа конечных элементов, использован для оценки структурной жесткости, крутильной жесткости, термических характеристик и собственной частоты для достижения наилучшей конструкции каркаса.
- >> Револьверная головка, с быстрым сервомотором и 12-ти позиционным инструментальным диском, разработана для обеспечения быстрой и более точной смены инструмента (серии TMM и выше). Могут быть использованы различные сочетания ID или OD, приводной/статический инструмент.
- >> Шпиндель, большого диаметра для жесткости, изготовлен из хром-молибденового сплава с постоянно-смазываемыми подшипниками и точно сбалансирован для большего срока службы.
- >> Разработанный HURCO системный блок поколения ITX, системы чпу MAX5, исключает большое количество электрических разъемов и интерфейсных модулей, в результате чего имеет очень высокую надежность. Модульная конструкция уменьшает время простоя, так как моноблочная конструкция позволяет быструю и легкую замену в производственных условиях. Файлы конфигурации станка в системе чпу автоматически сохраняются на флэш-диск для простого восстановления.

| | | | |
|----------|---|--|--|
| D | HURCO GmbH Станки, Продажа и сервис | Gewerbestraße 5 a 85652 Pliening / Ger- many | Phone: +49-(0)89-90 50 94 - 0 info@hurco.de www.hurco.eu |
|----------|---|--|--|

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

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

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

| | |
|-----------|---|
| 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.es |
|----------|---------------------------|

| | |
|-----------|--------------------------------------|
| 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.nl |
|-----------|----------------------------|

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

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

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

| | |
|-----------|-----------------------|
| RU | OSBOR www.osbor.ru |
|-----------|-----------------------|

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

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

| | |
|-----------|--|
| 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.com.ua |
|-----------|------------------------------|

