



HMX 500 i

HMX 630 i

**4-координатные
горизонтальные
многоцелевые станки**



ВСЁ В ОДНОМ: Самая эффективная система управление промышленности

Функции управления

- > Диалоговое программирование
- > Подготовка УП (G-Code)
- > 12-дюймовый цветной сенсорный ЖК-дисплей
- > Твердотельный накопитель (SSD)
- > 4 ГБ ОЗУ
- > 64-битный микропроцессор
- > USB-порт
- > Программируемая скорость подачи до 600 дюймов в минуту
- > Двухъядерный ЦП
- > Многопроцессорная система цифрового управления перемещениями
- > Диагностика сетевого питания
- > Конфигурирование системы на экране
- > Цикл восстановления
- > Ручная коррекция частоты вращения
- > Кнопка удержания подачи
- > Ручная коррекция скорости подачи

WinMax[®]

- > Усовершенствованная графическая верификация с трехмерной визуализацией твердотельной модели
- > Автоматическое прерывание цикла
- > Параллельное программирования (диалоговое и УП)
- > Контекстная справка
- > Диагностика системы управления и станка
- > Выбор хладагента
- > Поиск кадра УП
- > Отображение нагрузки на шпиндель
- > Заданное перемещение (диалоговое и УП)
- > Обмен данными в формате DXF
- > Кнопка удержания подачи
- > Потенциометр для настройки скорости подачи
- > 4я координата
- > 4я / 5я координата
- > Фрезерная рамка
- > Графический дисплей (траектория инструмента, твердые тела, проекция в 3 плоскостях, изометрическая проекция)
- > Винтовая интерполяция
- > Программирование в дюймах и метрах
- > Пробный пуск
- > Библиотека инструментов и материалов
- > Выравнивание / измерения
- > Пакет шрифтов True Type
- > LAN-интерфейс UltiNet

- ▶ быстрее от чертежа к готовой детали
- ▶ самая короткая кривая обучения
- ▶ самое быстрое программирование
- ▶ быстрый обзор с двойным экраном
- ▶ эргономичная конструкция

- > UltiPocket со вводом по спирали
- > UltiPocket со вводом по спирали
- > Неограниченное количество рабочих смещений (диалоговое программирование)
- > WinMax[®] для настольных компьютеров*
- > Функции повторения (шаблоны)
- > 99 рабочих смещений (G-Code)*
- > Объединение диалогового программирования и УП*
- > Групповые циклы измерения УП*
- > Пакет для повышения производительности УП (NCP)^{*}
- > Счетчик деталей
- > Шаблон (масштабирование, вращение, смещение)
- > Функция диспетчера программ
- > Параметры программы
- > Обзор программы с возможностью вырезать в буфер обмена, копировать и вставлять из него
- > Программируемые зоны безопасности
- > Моделирование инструментов в режиме реального времени
- > Выбор чистоты обработки поверхности (SFQ)*
- > Одновременное использование 5 координат*
- > Изменение частоты вращения и скорости подачи во время работы
- > Улучшение обработки поверхности*
- > Криволинейная поверхность с трехмерной формой*

Отмеченные «*» функции предоставляются по спецзаказу.



Автоматизированное программирование с использованием DXF

Файлы DXF можно импортировать напрямую в систему управления. Геометрические данные можно автоматически переносить в программу редактирования. Затем просто добавьте технологические данные (инструменты, коррекция на радиус).

Получите наибольшие преимущества, используя оба метода программирования. Функция объединения УП и диалоговой программы позволяет включать код управляющей программы (УП) в диалоговые программы.



Эскиз



Чертеж



CAD / CAM



Настольный ПК



Файл DXF



WinMax® добавляет новое измерение в диалоговое программирование.

Компания Higo продолжает традицию научно-технического новаторства, которая дает клиентам значительный прирост продуктивности, поскольку ваш успех – наша цель. Когда мы проектировали ПО управления WinMax®, первоочередным нашим заданием было обеспечить простоту использования, за счет меньшего количества нажатий клавиш, интуитивного ПО, расширенных возможностей визуализации и усовершенствованного графического интерфейса.

Диалоговое программирование с помощью WinMax® делает процесс превращения чертежа в готовую деталь еще быстрее. Это происходит всего в три этапа.

- > **Настройка.**
- > **Программирование.**
- > **Проверка.**

- > Эффективное ПО упрощает программирование для 5 координат.
- > Сократите времени на программирование на 80 процентов благодаря использованию криволинейных поверхностей. Дополнительные стратегии перемещения инструмента упрощают программирование трехмерных деталей.
- > Улучшите качество обработки поверхности и уменьшите затрачиваемое время благодаря возможности выбора качества обработки поверхности.
- > Устраните узких мест посредством автоматического программирования функции обмена данными в формате DXF.
- > Включайте код УП в диалоговые программы с помощью функции объединения УП и диалоговой программы.
- > Экономьте время с помощью функции Math Assist, которая автоматически добавляет пропущенные значения.



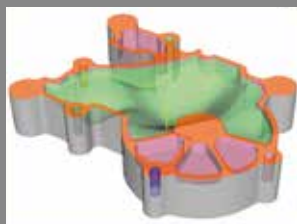
Шаг 1: Настройка

Выполнить настройку с помощью библиотеки инструментов и материалов WinMax® еще проще. Нужно только устанавливать по инструменту за раз – параметры сохраняются в системе управления, и извлекаются из нее при следующем использовании.



Шаг 2: Программирование

Графический пользовательский интерфейс WinMax упрощает программирование. Диалоговое программирование с помощью WinMax® экономит вам время и уменьшает необходимые усилия, особенно при найме и обучении работников, поскольку эта система легкая для обучения и простая в использовании.



Шаг 3: Проверка

Усовершенствованная графическая верификация с трехмерной визуализацией твердотельной модели детали, включая динамическое вращение и отображение инструментов в режиме реального времени делает процесс проверки детали простым и быстрым. Просматривайте деталь с любой точки без необходимости ее перерисовывать.

Опция DXF WinMax®:

Автоматический расчет траектории инструмента на основе геометрических данных CAD (DXF). По сравнению со стандартным диалоговым программированием, обработку детали можно запрограммировать в два раза быстрее с помощью ПО DXF WinMax®.



- ▶ Шаг 1.
> Загрузите файл CAD в систему управления
- > Выберите геометрические характеристики



- ▶ Шаг 2
Выберите инструменты и глубину резки



- ▶ Шаг 3
Обработка заготовки



Библиотека инструментов и материалов: 9999 программируемых инструментов



- ▶ Точное определение геометрии инструмента (например, свободная длина, длина резки).
- ▶ Возможность сохранить сочетания материалов, а также относительную скорость и параметры подачи для инструмента.
- ▶ К инструментам можно добавлять примечания и комментарии (например, информацию о поставщике, тип материала)

Дополнительный компонент 3D-Plus*

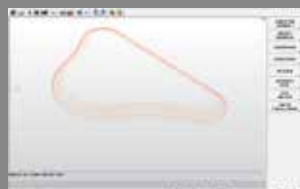
Создает 3-мерный детали из 2-мерных контурных профилей.



▶ Профиль



▶ Контур



▶ Профиль + контур = готовая деталь

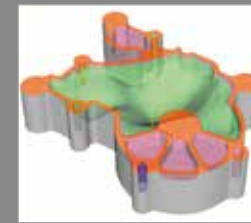
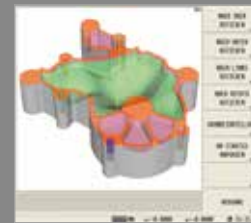
Оптимизация смены инструмента с помощью диалоговых программ*

Система Hurco WinMax® с оптимизацией смены инструмента, особенно полезная при использовании программ с повторяющимися частями (зажим нескольких обрабатываемых деталей), включает функцию, которая помогает сохранить компактность программы, уменьшая время работы, которое тратится на ненужную смену инструментов. При включении оптимизации система контроля проверяет, в зависимости от заданной программы, какие смены инструментов необходимы, и обеспечивает отсутствие ненужных смен одного и того же инструмента.



Опция объединения УП и диалоговой программы*

- > Независимость от использования только управляющей программы или только диалоговой программы С помощью опции объединения УП и диалоговой программы, одну или несколько программ УП можно с легкостью связать с диалоговой программой.
- > В существующую управляющую программу Функции шаблонов (перемещение, позиционирование, вращение и т.п.), функцию 3D-измерений или измерения инструмента (лазером или контактными датчиками).
- > Объединение УП и диалоговой программы можно использовать для диалоговой программы для 5 координат. После задания плоскости преобразования в диалоговой программе вызывается УП.



Дополнительный компонент Ultimotion*:

бесконечное количество наборов. Улучшенная обработка поверхности пескоструйной обработкой и технология управления перемещениями. Значительное уменьшенное время цикла при том же или лучшем качестве обработки поверхности. Регулируемое качество обработки поверхности. Более медленная реакция координат уменьшает износ станка.

Отмеченные «*» функции предоставляются по спецзаказу.

Эффективная обработка сложных деталей с помощью 4-координатных горизонтальных многоцелевых станков

- > Быстрое двойное автоматическое устройство смены паллет уменьшает время цикла.
- > Полностью встроенная поддержка 4 координат для эффективной и точной обработки сложных деталей (с поворотным столом – 4й осью).
- > Большая эффективность контурной обработки с высоким качеством обработки поверхности.

4-координатные многоцелевые станки Hurco спроектированы для обработки сложных деталей. По сравнению с другими 4-координатными многоцелевыми станками, станки Hurco более точные, быстрые и простые в использовании.

Многоцелевые четырехосевые горизонтальные обрабатывающие центры НМХ идеально подходят для единичного и мелкосерийного производства, в то же время их жесткость и производительность позволяет производить крупные партии продукции в сжатые сроки. Конструкция предусматривает улучшенное удаление стружки – остальное оставьте силе тяжести.

Уникальная конструкция 4-координатных многоцелевых станков обеспечивает высокую скорость и точность, что позволяет выполнять тонкую обработку. Также она позволяет выполнять более точную контурную обработку и обеспечивает более высокое качество обработки поверхности по сравнению с другими вертикальными обрабатывающими центрами.

Двухколонная конструкция увеличивает прочность одновременно с двойными предварительно нагруженными ШВП. Станки НМХ имеют быстрый механизм смены паллет, что обеспечивает малое время цикла. За счет полностью интегрированной поддержки 4 управляемых координат, станок серии НМХ позволяет эффективно и точно обрабатывать сложные детали.



4-координатные горизонтальные многоцелевые станки: HMX 500 i, HMX 630 i



Таблица

	HMX 500 i SK 40	HMX 500 i SK 50	HMX 630 i
Рабочая поверхность стола (мм)	2 x 500 x 500	2 x 500 x 500	2 x 630 x 630
Кол-во отверстий (мм)	24 x M 16 x 100	24 x M 16 x 100	24 x M 16 x 125
Макс. нагрузка (равномерное распределение) (кг)	500	500	1.000

Смещение

Ось X (мм)	810	810	1.050
Ось Y (мм)	610	610	900
Ось Z (мм)	640	640	1.000
Ось B (°)	360	360	360

Электродвигатель вращения

Макс. мощность шпинделя (кВт)	48	56	56
Момент (Нм)	183	445	445

Шпиндель

Редуктор DIN 69871 AD	SK 40	SK 50	SK 50
Расстояние от торца шпинделя до стола (мм)	150 – 790	80 – 722	155 – 1.155
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	12.000	8.000	8.000

Устройство смены инструмента

Количество гнезд	60	60	60
Макс. диаметр инструмента (мм)	80	125	125
Макс. длины инструмента (мм)	300	450	450
Макс. масса инструмента (кг)	7	20	20

Дополнительные детали

Быстрый ход (м/мин) по оси X/Y/Z	45 / 40 / 45	45 / 40 / 45	40 / 40 / 40
Быстрый ход (об/мин) по оси B	16,6	16,6	16,6
Масса станка (кг)	18.000	18.000	25.800



Для получения дополнительной информации и технических характеристик изделия см. www.hurco.ua / www.zenitech.ua. Станки показаны с дополнительными компонентами. Цены и информация подлежат изменению без уведомления.

HURCO GmbH

D 85652 Pliening
Tel.: +49-89-90 50 94-0
www.hurco.de

Austria

HURCO GmbH
D 85652 Pliening
Tel.: +49-89-90 50 94 - 0
www.hurco.de

Belarus

ILK-Engineering
RU 142271 Moskau oblast
Tel.: +7-495-967 92 40
www.ilk.ru

Belgium (Flanders)

HURCO GmbH
NL 5931 BK Tegelen
Tel.: +31-77-326 89 12
www.hurco.nl

Bosnia and Herzegovina

Strojotehnika d.o.o.
HR 10360 Soblinec-Sesvete
Tel.: +385-1-2042 526
www.hurco.eu

Bulgaria

VEDI International Ltd.
BG 1463 Sofia
Tel.: +359-2-8514546
www.hurco.bg

Czech Republic

ITAX PRECISION s.r.o.
CZ 19800 Praha 9
Tel.: +420-469-318 402
www.itax.cz / www.hurco.cz

Croatia

Strojotehnika d.o.o.
HR 10360 Soblinec-Sesvete
Tel.: +385-1-2042 526
www.hurco.com.hr

Hungary

Single Product kft
HU 9151 Abda
Tel.: +36-96-553 091
www.hurco.hu

Latvia

HURCO GmbH
D 85652 Pliening
Tel.: +49-89-90 50 94-0
www.hurco.de

Lithuania

HURCO GmbH
D 85652 Pliening
Tel.: +49-89-90 50 94-0
www.hurco.de

Macedonia

Strojotehnika d.o.o.
HR 10360 Soblinec-Sesvete
Tel.: +385-1-2042 526
www.hurco.eu

Montenegro

Strojotehnika d.o.o.
HR 10360 Soblinec-Sesvete
Tel.: +385-1-2042 526
www.hurco.eu

Netherlands

HURCO GmbH
NL 5931 BK Tegelen
Tel.: +31-77-326 89 12
www.hurco.nl

Poland

HURCO Sp. Z o.o.
PL 59-220 Legnica
Tel.: +48-76- 744 27 92
www.hurco.pl

Romania

SC Allmetech Tools&Machines SRL
RO 7000 11 Iasi
Tel.: +040-332-401 995
www.hurco.ro

Russia

ILK-Engineering
RU 142271 Moskau oblast
Tel.: +7-495-967 92 40
www.ilk.ru

Serbia

Strojotehnika d.o.o.
HR 10360 Soblinec-Sesvete
Tel.: +385-1-2042 526
www.hurco.eu

Slowakia

ITAX PRECISION s.r.o.
CZ 19800 Praha 9
Tel.: +420-469-318 402
www.itax.cz / www.hurco.cz

Slovenia

Kac Trade d.o.o.
SLO 3310 Zalec
Tel.: +386-3-7104080
www.hurco.si

Switzerland

Walter Meier AG
CH 8603 Schwerzenbach
Tel.: +41-44-806 46 46
www.hurco.de

Turkey

BOZTAŞ Istanbul
TR 34394 Esentepe
Phone: +90-212-211 22 66
www.hurco.com.tr

Ukraine

Zenitech
UA 49089 Dnepropetrovsk
Tel.: +380-563-77 97 44
www.zenitech.com.ua