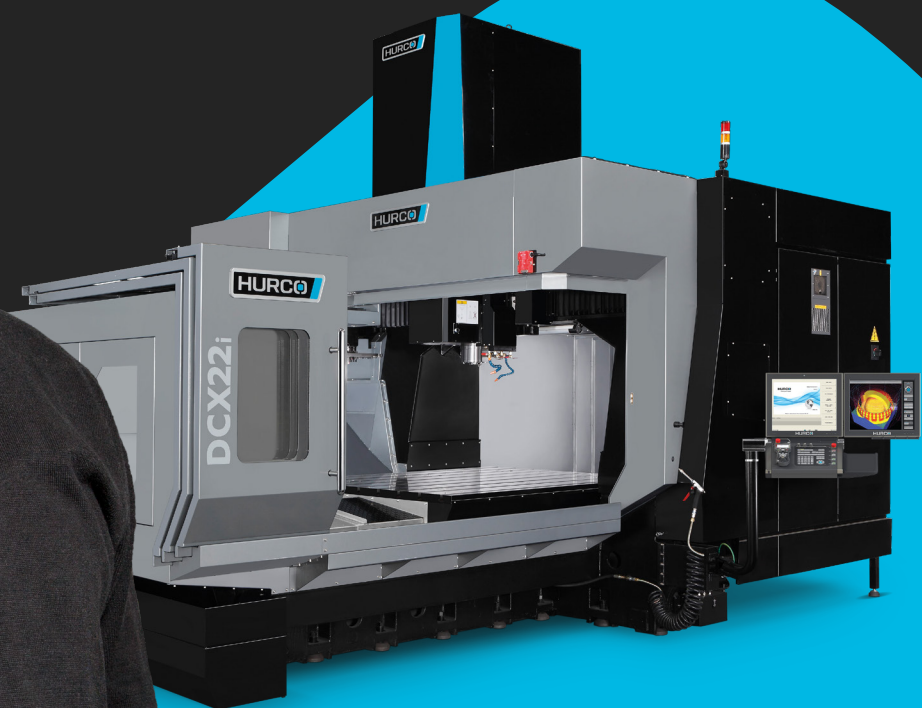


BRAMOWE/ POZIOME CENTRA OBRÓBKOWE

Stabilne maszyny o wysokiej wydajności dla największej dokładności

*STABILNE JAK
NIGDY DOTĄD!*



POMOCNA

DŁOŃ

PRZY

FREZO-

WANIU

PARTNER PRZEDSIĘ- BIORCY

Maszyny CNC od 1968 r.

Firma HURCO® projektuje i produkuje centra obróbkowe CNC, które spełniają wszystkie potrzeby. Jako producent z ponad 50-letnimi kompetencjami w dziedzinie CNC wiemy bardzo dobrze, jak indywidualne są Twoje scenariusze i wymagania produkcyjne. Dzięki naszym wszechstronnym i umożliwiającym indywidualne dostosowanie poziomym i bramowym centrum obróbkowym frezowanie dużych elementów z kompleksowymi geometriami jest łatwe, szybkie i precyzyjne.

Łatwe, ponieważ nasze oparte na oknach dialogowych sterowanie CNC intuicyjnie prowadzi użytkownika od rysunku aż po gotowy przedmiot obrabiany.

Szybkie, ponieważ poza opartym na oknach dialogowym programowaniem wydajne wrzeciono, ergonomicznie zaprojektowane sterowanie MAX®5 oraz przejrzysty podwójny ekran dodatkowo maksymalizują wydajność Twojego poziomego lub bramowego centrum obróbkowego.

Precyzyjne dzięki licznym funkcjom oprogramowania, takim jak korekcja 3D narzędzi oraz opcjonalny pomiar przedmiotów obrabianych i narzędzi.

Często utrzymujemy wieloletnie relacje partnerskie z naszymi klientami z najróżniejszych branż, które kształtują naszą firmę. Dlatego każda obrabiarka HURCO® jest zoptymalizowana pod kątem zróżnicowanych potrzeb Twojego przedsiębiorstwa. Komponenty pochodzą od najlepszych markowych producentów i dostawców, których darzymy zaufaniem. Produkcja odbywa się zgodnie z najwyższymi wymaganiami pod kątem jakości: nasz system zarządzania jakością jest certyfikowany zgodnie z normą ISO 9001:2015.

Z know-how i pasją

Firma HURCO® jest jednym z największych i produkujących najwięcej maszyn międzynarodowych producentów centrów obróbkowych i tokarskich CNC. Nasze wysokiej jakości produkty są od ponad 50 lat stosowane w przemyśle lotniczym i kosmicznym, branży budowy maszyn, technice medycznej, przemyśle energetycznym, technice transportowej i komputerowej na całym świecie.

Wybierając produkt firmy HURCO®, czerpiesz korzyści z bezkonkurencyjnego połączenia kompetencji w zakresie maszyn i sterowania. Opracowane przez nas sterowanie MAX®5 pozwala skrócić czas potrzebny na przeszkolenie i programowanie do niezbędnego minimum. Chcesz, aby Twoja produkcja przebiegała łatwiej, szybciej i bardziej precyzyjnie? Aby perfekcyjnie dostosować Twoje centrum obróbkowe CNC do wymagań produkcyjnych Twojego przedsiębiorstwa, z przyjemnością zapewnimy doradztwo przy wyborze prawidłowego modelu oraz przygotujemy dla Ciebie indywidualną ofertę. Na pytania dotyczące naszych maszyn, najszybszego sterowania w branży oraz konserwacji i napraw Twojego centrum obróbkowego z przyjemnością odpowie Twój osobisty przedstawiciel firmy HURCO® Werkzeugmaschinen GmbH.

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

STABILNE

OBSZERNE

Oznaczenie

BX 40i**BX 50i****BX 50Ti****BX 60i****DCX 22i****DCX 32i**

Przesuw

Oś X (mm)	1020	1250	1350	1600	2200	3200
Oś Y (mm)	700	950	950	1300	1700	2100
Oś Z (mm)	500	580	600	700	750	920
Oś B (°)						
Oś C (°)						
Oś W (mm)						

Stół

Wymiary stołu (mm)	1050 x 700	1360 x 960	1500 x 960	1900 x 1300	2100 x 1600	3000 x 1700
Maks. obciążenie stołu (kg)	1000	2000	2500	6000	8000	11000
Min./maks. odległość końcówka wrzeciona – stół (mm)	178 - 678	200 - 780	193 - 793	180 - 880	152 - 902	164 - 1084
Rowki teowe (mm)	6 x 18 H8 x 125	6 x 22 x 160	6 x 22 x 160	8 x 22 x 160	9 x 22 H8 x 180	7 x 22 H8 x 220

Wrzeciono

Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	20 000	20 000	10 000	20 000	10 000/12 000/15 000	6 000/10 000
Moc wrzeciona (kW)	35	35	26	35	18 (SK 40)/26 (SK 50)	48
Moment obrotowy wrzeciona (Nm)	119	119	336	119	284/237/189	458/275

Posuw

Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36	36/36/36	36/36/36	36/36/36	32/32/24	15/15/10
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)						
Oś W (m/min)						

Magazyn narzędzi

Gniazda na narzędzia/opcjonalnie	30/50	30/50	40	30/50	40/60	40
Maks. średnica narzędzia (mm)	75	80/75	125	80/75	75 (SK 40)/125 (SK 50)	125
Maks. długość narzędzia (mm)	300	300	300	300	300	300
Maks. masa narzędzia (kg)	7	7	15	7	7 (SK 40)/15 (SK 50)	15

Pozostałe dane

Masa obrabiarki (kg)	9 100	9 240	13 000	20 000	21 000	35 000
----------------------	-------	-------	--------	--------	--------	--------

ELASTYCZNE

WYDAJNE

DCX 42i **BX 40Ui** **DCX 32-5Si** **DCX 3226 HT-5Si** **HBMX 55i** **HBMX 80i** **HBMX 120i**

4 200	950	3 200	3 200	1 400	2 000	3 000
2 600	550	2 100	2 450	1 390	1 780	1 780
1 100	500	900	1 100	1 100	1 650	1 650
	+100/-30	+100/-30	±110			
	360	±360	±360			
					500	500
4 000 x 2 100	Ø 398	3 000 x 1 700	3 000 x 2 100	1 120 x 1 250	1 440 x 1 600	1 440 x 1 600
16 000	250	11 000	14 000	4 000	6 300	6 300
160 - 1 260	90 - 590	66 - 966	201 - 1 301	0 - 1 555	130 - 2 280	130 - 2 280
9 x 22 H8 x 220	6 x 14 mm x 60°	7 x 22 H8 x 220	9 x 22 x 220	7 x 24 x 160	9 x 24 x 160	9 x 24 x 160
6 000/10 000	18 000	18 000	12 000	454/2 500	454/2 500	454/2 500
80	35	63	53	30/22	30	30
764/458	119	106	253	1 500/412	1 500/412	1 500/412
12,5/12,5/10	36/36/36	15/15/10	15/15/10		10/10/10	10/10/10
	25/25	120/80			1	1
				500	4	4

30/50	30/50	40/60	40/60	60	60/90	60/90
76	76	76	240	120	120	120
300	300	300	300	400	400	400
15	7	7	30	25	25	25

45 000	9 400	37 700	43 800	19 500	23 500	26 000
--------	-------	--------	--------	--------	--------	--------

SERIA BX

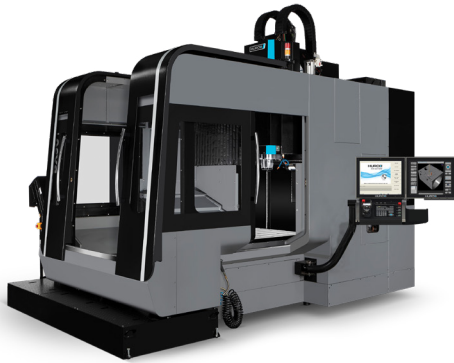
**STABILNE -
DLA MAKSYMALNEJ PRECYZJI
I JAKOŚCI POWIERZCHNI**



**STABILNA KONSTRUKCJA,
PRECYZYJNA PRODUKCJA**

BX 40i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 020/700/500
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36
Wymiary stołu (mm)	1 050 x 700
Maks. obciążenie stołu (kg)	1 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	20 000



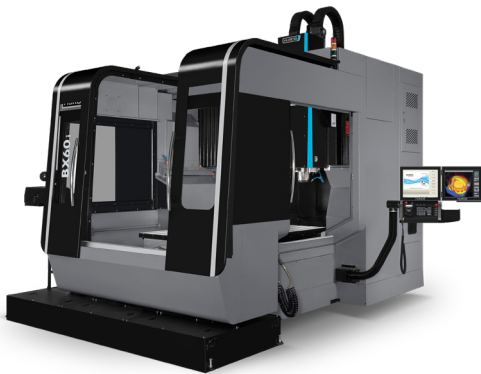
BX 50i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 250/950/580
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36
Wymiary stołu (mm)	1 360 x 960
Maks. obciążenie stołu (kg)	2 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	20 000



BX 50Ti

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 350/950/600
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36
Wymiary stołu (mm)	1 500 x 960
Maks. obciążenie stołu (kg)	2 500
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	10 000



BX 60i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 600/1 300/700
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36
Wymiary stołu (mm)	1 900 x 1 300
Maks. obciążenie stołu (kg)	6 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	20 000

Wysoce stabilne bramowe centra obróbkowe HURCO® dla szybkiej i bardzo precyzyjnej produkcji dużych i ciężkich przedmiotów obrabianych z wysokimi wymaganiami względem jakości powierzchni.

BX 40i | BX 50i | BX 60i | BX 50Ti

- Dokładność: stabilna i sztywna konstrukcja bramowa o wysokiej odporności na temperaturę
- Maksymalne obciążenie stołu od 1 000 do 6 000 kg w zależności od modelu
- Produkcja z wysoką prędkością z prędkościami obrotowymi wrzeciona od 10 000 do 20 000 obr./min
- Magazyn narzędzi na 30 lub 50 narzędzi do obróbki kompleksowych elementów

SERIA DCX

**OBSZERNE - DLA CIĘŻKICH
I DUŻYCH PRZEDMIOTÓW
OBRABIANYCH**

*DUŻO MIEJSCA
NA PRECYZJĘ*



DCX 22i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	2 200/1 700/750
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	32/32/24
Wymiary stołu (mm)	2 100 x 1 600
Maks. obciążenie stołu (kg)	8 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	10 000/12 000/ 15 000



DCX 32i

Przesuwany w osiach X/Y/Z (mm)	3 200/2 100/920
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	15/15/10
Wymiary stołu (mm)	3 000 x 1 700
Maks. obciążenie stołu (kg)	11 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	6 000/10 000



DCX 42i

Przesuwany w osiach X/Y/Z (mm)	4 200/2 600/1 100
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	12,5/12,5/10
Wymiary stołu (mm)	4 000 x 2 100
Maks. obciążenie stołu (kg)	16 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	6 000/10 000

Bramowe centra obróbkowe CNC firmy HURCO® z dużymi przesuwami we wszystkich trzech osiach i wyjątkowo dobrą dostępnością.

DCX 22i | DCX 32i | DCX 42i

- Dobra dostępność centrum obróbkowego oraz duże przesuwami w osiach X, Y i Z pozwalają na obróbkę dużych i ciężkich elementów
- Wysoka sztywność osi X, Y i Z dla maksymalnej stabilności
- Wrzeciona o dużej mocy umożliwiają zastosowanie najnowocześniejszej technologii narzędzi
- Masywna konstrukcja korpusu maszyny wykonana jako odlew żeliwny

SERIA BX UI- / DCX 5Si

ELASTYCZNE - DO PRACY W 5 OSIACH



WIĘCEJ MOŻLIWOŚCI

BX 40Ui

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	950/550/500
Przesuw w osi B (°)	+100/-30
Przesuw w osi C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)	25/25
Wymiary stołu (mm)	∅ 398
Maks. obciążenie stołu (kg)	250
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	18 000



DCX 32-5Si

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	3 200/2 100/900
Przesuw w osi B (°)	+100/-110
Przesuw w osi C (°)	±360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	15/15/10
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)	120/80
Wymiary stołu (mm)	3 000 x 1 700
Maks. obciążenie stołu (kg)	11 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	18 000



DCX 3226HT-5Si

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	3 200/2 450/1100
Przesuw w osi B (°)	±110
Przesuw w osi C (°)	±360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	15/15/10
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)	
Wymiary stołu (mm)	3 000 x 2 100
Maks. obciążenie stołu (kg)	14 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000

5-osiowe bramowe centrum obróbkowe firmy HURCO® umożliwia maksymalną elastyczność w produkcji bardzo kompleksowych małych oraz dużych elementów dzięki konfiguracji – w zależności od modelu – z głowicą uchylną lub mostkiem uchylnym.

BX 40Ui | DCX 32-5Si | DCX 3226HT-5Si

- Dzięki stabilnej i wysoce sztywnej konstrukcji portalowej typoszeregów BX i DCX maszyny te nadają się do obróbki wyjątkowo precyzyjnych i kompleksowych przedmiotów obrabianych z wysoką jakością powierzchni
- Dobra dostępność
- Możliwość symultanicznej pracy w 5 osiach
- DCX: Doskonałe do obróbki dużych i ciężkich, a jednocześnie wysoce kompleksowych elementów.
- DCX: Duży zakres uchyłu osi B +100°/-110°
- DCX 3226 HT-5 Si: Moment obrotowy wrzeciona frezarskiego 253 Nm

SERIA HBMX

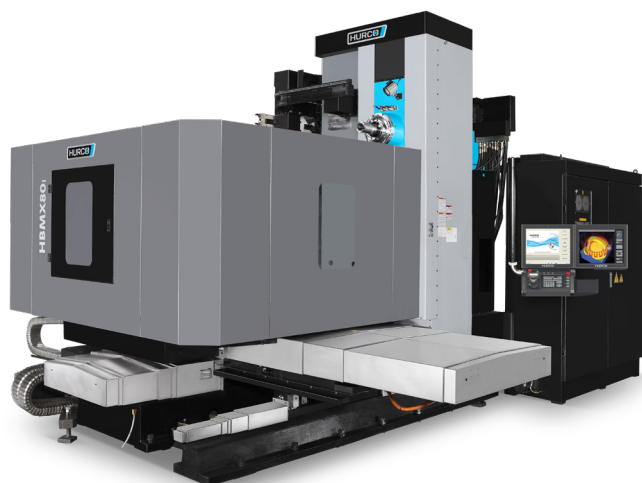
SPORO MOCY
POD MASKĄ

WYDAJNE - DO WYSOKIEJ WYDAJNOŚCI SKRAWANIA



HBMX 55i

Przesuwy w osiach X/Y/Z (mm)	1 400 x 1 390 x 1 100
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	10/10/10
Wymiary stołu (mm)	1 120 x 1 250
Maks. obciążenie stołu (kg)	4 000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	454/2 500



HBMX 80i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	2 200/1 700/750
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	10/10/10
Wymiary stołu (mm)	1 600 x 1 440
Maks. obciążenie stołu (kg)	6 300
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	2 500



HBMX 120i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	3 000/1 780/1 650
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	10/10/10
Wymiary stołu (mm)	1 600 x 1 440
Maks. obciążenie stołu (kg)	6 300
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	2 500

Dzięki czterem osiom poziome wytaczarki CNC firmy HURCO® zapewniają wydajną i równocześnie precyzyjną obróbkę szczególnie wymagających przedmiotów obrabianych.

HBMX 55i | HBMX 80i | HBMX 120i

- Wrzeciono przekładniowe
- Oś B jako pełnowartościowa oś NC do obróbki kompleksowych elementów
- Hartowane prowadnice płaskie
- Masywna konstrukcja korpusu maszyny wykonana jako odlew żeliwny

FUNKCJE Z WARTOŚCIĄ DODANĄ

ŁATWE FREZOWANIE Z UŻYCIEM INDYWIDUALIZOWANEJ MASZYNY

Nasze centra obróbkowe można indywidualnie i elastycznie wyposażać w dużą liczbę opcji maszyny – dla dostosowanego do konkretnych potrzeb wsparcia w konkretnych scenariuszach produkcyjnych.



Wykrywanie położenia obrabianego elementu

Punkt zerowy przedmiotu obrabianego jest wyznaczany elektronicznie zarówno w ręcznym trybie konfiguracji, jak również całkowicie automatycznie w przebiegu programu. Skraca przestój maszyny i redukuje ryzyko popełnienia ręcznych błędów podczas konfiguracji.

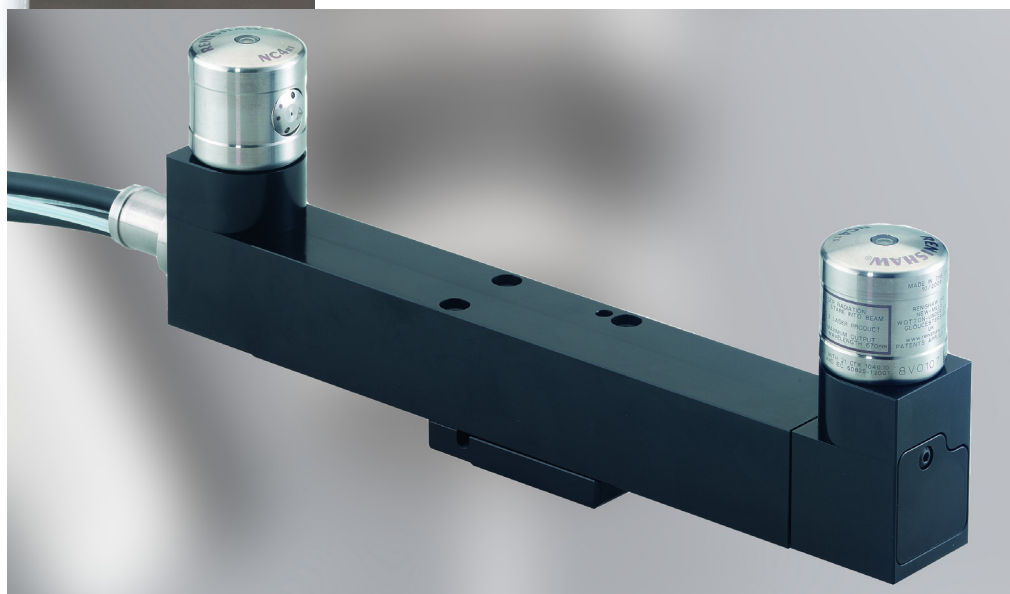
- Wyznaczanie punktu zerowego i skreću przedmiotu obrabianego:
 - Krawędź
 - Narożnik
 - Otwór
 - Cylinder
 - Kieszeń prostokątna
 - Prostokąt
- Pomiar przedmiotu obrabianego



Pomiar narzędzi za pomocą czujników dotykowych

Uzyskaj dodatkową precyzję dzięki elektronicznemu systemowi pomiaru dla narzędzi.

- Wyznaczanie długości i średnicy narzędzi poprzez dokładny pomiar
- Kontrola złamania narzędzia na długości i – jeśli narzędzie jest uszkodzone – zastosowanie narzędzia zamiennego
- Kontrola zużycia narzędzia oraz kompensacja na długości i średnicy



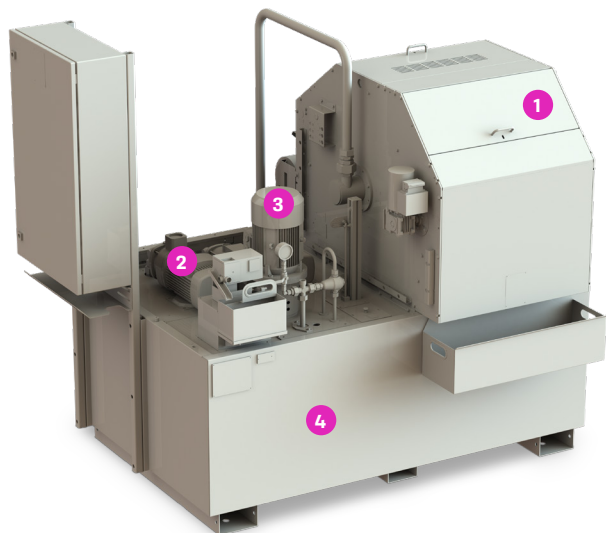
Pomiar narzędzi za pomocą lasera

Zmaksymalizuj dokładność pomiaru narzędzi za pomocą lasera. Ta opcja jest zalecana zwłaszcza dla małych i delikatnych narzędzi.

- Wyznaczanie długości i średnicy narzędzi poprzez dokładny pomiar
- Kontrola złamania narzędzia na długości i – jeśli narzędzie jest uszkodzone – zastosowanie narzędzia zamiennego
- Kontrola zużycia narzędzia i kompensacja na długości oraz średnicy

Pakiet produkcyjny

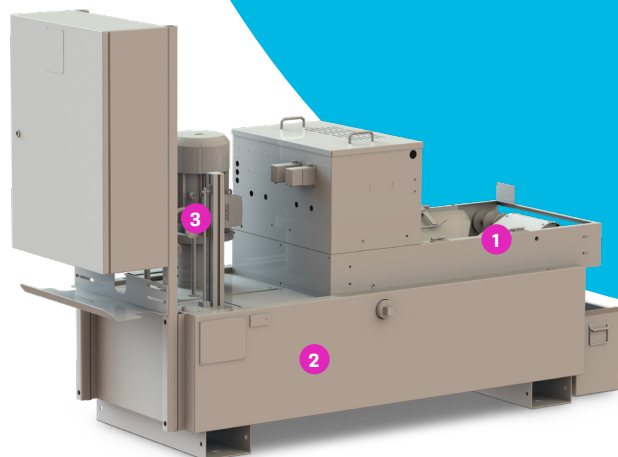
Pakiet produkcyjny zawierający transporter wiórów dla niezawodnego czyszczenia chłodziwa i systemu spłukiwania wiórów zapewnia optymalne wsparcie podczas pielęgnacji maszyny. Niezbędne rozwiązanie dla obróbki skrawaniem odlewów żeliwnych, mosiądzu, aluminium oraz porównywalnych materiałów.



- 1 Papierowy filtr taśmowy
- 2 Pompy dla chłodziwa
Doprowadzenie z zewnątrz i spłukiwanie wiórów
- 3 Pompa 20 bar do wewnętrznego doprowadzania chłodziwa (opcjonalnie: do 70 bar) || HBMX do 15 bar
- 4 Dodatkowy zbiornik chłodziwa (do 1 350 l)

Filtr dodatkowy dla CTS

Efektywnie zredukuj nakłady na konserwację swojego systemu chłodzenia przez wrzucenie za pomocą grawitacyjnego filtra taśmowego do czyszczenia chłodziwa. To rozwiązanie jest zalecane szczególnie w przypadku obróbki skrawaniem odlewów żeliwnych, mosiądzu, aluminium oraz porównywalnych materiałów.



- 1 Grawitacyjny, papierowy filtr taśmowy
- 2 Zbiornik chłodziwa 280 l
- 3 Pompa 20 bar do wewnętrznego doprowadzania chłodziwa (opcjonalnie: do 70 bar) || HBMX do 15 bar

W PEŁNI
WYPOSAŻONA!



JESZCZE WIĘCEJ OPCJI DLA PRZEDSIĘ- BIORCÓW

Chłodzenie powietrzem przez dysze chłodziwa:

Do wyboru emulsja chłodząca lub chłodzenie powietrzem przez dysze chłodziwa. Programowane jako „chłodziwo 2” lub za pośrednictwem funkcji M

Chłodzenie powietrzem za pośrednictwem wrzeciona¹

Jak wyżej, jednak doprowadzenie przez wrzeciono. Warunek: Opcja „Wewnętrzne podawanie chłodziwa”

Rotoclear

Okno obrotowe zapewniające pełną widoczność przedmiotu obrabianego podczas prac z emulsją chłodzącą

¹ niedostępne dla HMBX i 5-osioowego DCX



STEROWANIE OD
PRZEDSIĘBIORCÓW
DLA PRZEDSIĘBIORCÓW

MAX[®] 5

Sterowanie CNC firmy HURCO[®] stanowi połączenie wydajnego sprzętu MAX[®] 5 z łatwym w obsłudze oprogramowaniem WinMax oraz opcjonalnymi funkcjami, takimi jak funkcja importu modelu bryłowego.

KORZYŚCI W SKRÓCIE

- **Łatwa obsługa.** Perfekcja może być tak prosta – dzięki intuicyjnemu, tekstowemu programowaniu dialogowemu dostosowanie sterowania do własnych potrzeb jest intuicyjne.
- **Minimalne zapotrzebowanie na czas.** Obsługę sterowania można szybko opanować bez umiejętności programowania, a samo sterowanie optymalnie wspiera pracowników w osiąganiu krótszych czasów obróbki dzięki krótkim, przejrzystym programom.
- **Indywidualna konfiguracja.** Do wyboru jest dostępna szeroka gama funkcji (np. funkcja importu modelu bryłowego) specjalnie dostosowanych do Twoich wymagań, za pomocą których zmienisz swoje sterowanie HURCO[®] w dokładnie to, czego potrzebujesz.
- **Wysoka rentowność.** Produkcję wymagających części i lepsze wykorzystanie mocy przerobowych w firmie osiągniesz w mgnieniu oka.
- **Wymierna produktywność.** Funkcje sterowania i liczne funkcje automatyzacji w widoczny sposób zwiększają zdolność produkcyjną firmy.
- **Większe zadowolenie pracowników.** Zautomatyzuj procesy i pozwól swoim pracownikom zająć się bardziej złożonymi zadaniami.

STEROWANIE MAX[®] 5

Marzenie użytkownika – od projektu do rezultatu.

Ze sterowaniem MAX[®]5 przetwarzasz szkice i rysunki, importujesz modele bryłowe w celu tworzenia programów i programujesz bezpośrednio na maszynie bez dodatkowego stanowiska programowania.

Dostosowane do Twoich potrzeb

- Ergonomiczny i solidny design
- Wysuwana klawiatura z możliwością regulacji kąta nachylenia
- Chowana konsola o regulowanej wysokości dla minimalnego zapotrzebowania na miejsce¹
- Obsługa CAD/CAM
- Odporna na rozpuszczalniki klawiatura z poliwęglanu ABS
- Przyciski obrotowe do sterowania posuwami wykonane ze szczotkowanej stali nierdzewnej



Wszechstronność sterowania HURCO[®] upraszcza wykonywanie skomplikowanych zadań. Szybkie wczytywanie danych łączy się z różnorodnością opcji wyposażenia maszyny.

Gröbner Fertigungs GmbH

IMPORT MODELU BRYŁOWEGO

Prosta droga do większej elastyczności. Dzięki zaawansowanej funkcji importu modelu bryłowego możesz bezpośrednio importować dane w formacie DXF lub STEP, a także automatycznie importować powierzchnie kształtowane swobodnie jako rekordy dialogowe w celu wytworzenia ich bezpośrednio na maszynie.

OPROGRAMOWANIE WINMAX[®] 5

Najlepsze wsparcie. Aby zapewnić maksymalną wydajność Twojej maszyny HURCO[®], opracowaliśmy WinMax[®]5 – oprogramowanie, które jest dokładnie dostosowane do parametrów naszych obrabiarek i wymagań użytkowych.

Oprogramowanie WinMax[®]5

- Przejrzyste. Programowanie na modelu bryłowym na ekranie graficznym i równoległe wyświetlanie symulacji obróbki.³
- Zapewniające wsparcie. Oprogramowanie samodzielnie tworzy rekordy danych obróbki na podstawie automatycznie wykrywanych konturów i układów otworów.²
- Praktyczne. Głębokości kieszeni i otworów są automatycznie wykrywane i zapisywane w rekordzie danych.³

¹ W zależności od modelu

² Tylko z funkcją importu modelu bryłowego lub DXF

³ Tylko z funkcją importu modelu bryłowego

Jakie korzyści zapewnia ta funkcja?

- **Szybka obróbka 3-, 4- i 5-osiowa.** Funkcja importu modelu bryłowego umożliwia programowanie bezpośrednio na sterowaniu – po prostu z wykorzystaniem modelu bryłowego.
- **Oszczędność czasu.** Importowanie modeli bryłowych bezpośrednio na sterowaniu – bez problematycznego tworzenia rysunków 2D z wymiarami.
- **Większa ilość informacji.** W widoku graficznym można przełączać się między modelem bryłowym do programowania a symulacją utworzonej obróbki, a także wyświetlać oba widoki nałożone na siebie.

POMOCNA DŁOŃ W TWOJEJ OKOLICY

Korzystasz już z rozwiązań HURCO® w swojej firmie lub jesteś nimi zainteresowany i masz pytania? U nas znajdziesz właściwe odpowiedzi i uzyskasz dostęp do usług z jednego źródła.

HURCO® – USŁUGI

Osoby do kontaktu w Twoim regionie

Nasi regionalni przedstawiciele są do Twojej dyspozycji, służąc radą i wsparciem we wszystkim, co dotyczy Twojej maszyny HURCO® lub w przypadku ogólnych pytań – nawet długo po zainstalowaniu centrum obróbkowego. Skontaktuj się z nami mailowo lub telefonicznie.

Tel.: +49 89 905094 - 0 | info@hurco.de
pon.–pt. 7:30–16:00

Doradztwo w zakresie aplikacji

Specjalnie dla zapytań użytkowników została uruchomiona dedykowana infolinia.

Tel.: +49 89 905094 - 66 | awt@hurco.de
pon.–pt. 8:00–16:00

Serwis części zamiennych i dostawa następnego dnia

Dzięki wysokiej dostępności części zamiennych w naszym centralnym magazynie w Monachium i szybkiej dostawie Twoja firma nie doświadczy długich przestoju na skutek awarii wymagających naprawy. Na życzenie możemy również wymienić stare wrzeciono na całkowicie zregenerowane lub zupełnie nową część zamienną.

Tel. +49 89 905094 - 55 | ersatzteile@hurco.de
pon.–czw. 8:00–17:00 | pt. 8:00–16:00

Serwis

Nasi doświadczeni serwisanci wspierają Cię na miejscu lub zdalnie w utrzymaniu ruchu, konserwacji lub naprawie Twoich obrabiarek HURCO®.

Tel. +49 89 905094 - 44 | service@hurco.de
pon.–czw. 7:00–17:00 | pt. 7:00–16:00

Szkolenia i darmowe samouczki

Przekazujemy Ci wiedzę, która pozwoli Ci w pełni wykorzystać możliwości Twojej maszyny HURCO® i sterowania MAX®5 – dzięki dostosowanym do Twoich potrzeb szkoleniom w miejscu pracy na każdym poziomie użytkownika oraz naszym darmowym filmom instruktażowym w serwisie YouTube.



HURCO® na YouTube:

@hurco-cnc-tooling-machines

HURCO® Refurbished

U nas regularnie można trafić na prawdziwe okazje zakupowe dzięki maszynom demonstracyjnym i używanym na atrakcyjnych warunkach – i to z gwarancją producenta.

**PO PROSTU
REALIZACJA**

NASZ DZIAŁ SPRZEDAŻY NASI PARTNERZY



DEU Niemcy
HURCO Werkzeugmaschinen GmbH | Gewerbestraße 5a | 85652 Pliening, Germany | Tel. +49 89 905094 - 0 | info@hurco.de | www.hurco.de

BEL Belgia (Flandria)
Dijkink Machinery bv | Tel. +31 0418 662112
www.dijkinkmachinery.com

BIH Bośnia i Hercegowina
Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526
www.strojotehnika.hr

BGR Bułgaria
VEDI International Ltd. | Tel. +359 2 8514 546
www.vedi-international.com

HRV Chorwacja
Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526/
www.strojotehnika.hr

LVA Łotwa
Machine Tool Center UAB | Tel. +370 37 291 567
www.mtcenter.lt

LIT Litwa
Machine Tool Center UAB | Tel. +370 37 291 567
www.mtcenter.lt

MNE Czarnogóra
Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526
www.strojotehnika.hr

NLD Niderlandy
Dijkink Machinery bv | Tel. +31 0418 662112
www.dijkinkmachinery.com

MKD Macedonia Północna
Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526
www.strojotehnika.hr

AUT Austria
HURCO Werkzeugmaschinen GmbH | Tel. +49 89 905094-0
www.hurco.de



POL

Polska

HURCO Sp. Z o.o. | Tel. +48 76 7442792
www.hurco.pl

PRT

Portugalia

Wintech Trade 2 SA | Tel. +351 912 986 885 | www.hurco.eu

ROU

Rumunia

Knuth-Allmetech SRL | Tel. +40 332 401995
www.allmetech.com

CHE

Szwajcaria

Convertero AG | Tel. +41 43 501 4140 | www.convertero.ch

SRB

Serbia

Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526 | www.strojotehnika.hr

SVK

Słowacja

ITAX PRECISION s.n.o. | Tel. +420 469 318402 | www.itax.cz

SVN

Słowenia

Samo KAČ s.p. | Tel. +386 41 793795
www.kactrade.com

ESP

Hiszpania

Ferrotall | Tel. +34 966 662296 | www.ferrotall.com

CZE

Czechy

ITAX PRECISION s.n.o. | Tel. +420 469 318402 | www.itax.cz

TUR

Turcja

Tezmaksan | Tel. +90 212 6746010 | www.tezmaksan.com.tr

HUN

Węgry

Single Product kft | Tel. +36 96 553091
www.singleproduct.hu

WIELKOSC Z JEDNEGO ŹRÓDŁA

ŁATWIEJ.
DOSTĘPNIEJ.
HURCO.