

5-OSIOWE CENTRA OBRÓBKOWE

Elastyczne i o wysokiej wydajności do zróżnicowanych wymagań produkcyjnych.

*PARTNER
WYKONAWCÓW*



*WYDAJNOŚĆ DLA
PROFESJONALISTÓW*

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 5-osiowym centrów obróbkowym frezowanie małych i średniej wielkości części 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 Twojej 5-osiowej frezarki.

Precyzyjne dzięki licznym funkcjom oprogramowania, takim jak przesunięcie punktu zerowego oraz korekta 3D 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 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

ELASTYCZNE

NIEZWYKLE SZYBKIE

Oznaczenie	VM 10Ui ^{Plus}	VMX 30Ui	VMX 42Ui	VMX 30UDi	VMX 42UDi
Przesuw					
Oś X (mm)	533	760	1 067	762	1 067
Oś Y (mm)	406	510	610	508	610
Oś Z (mm)	483	520	520	520	520
Oś A (°)	+30/-110	+30/-110	+30/-110	+30/-110	+30/-110
Oś B (°)					
Oś C (°)	360	360	360	360	360
Przestrzeń robocza					
Końcówka wrzeciona – stół (mm)	36 - 519	90 - 610	90 - 610	90 - 610	63 - 583
Średnica tarczy tokarskiej/maks. średnica przedmiotu obrabianego	198/320	250/435	398/535	248/435	398/535
Stół – powierzchnia mocowania dł. x szer. (mm)					
Maks. obciążenie stołu (kg)	150	200	250	200	250
Wrzeciono główne					
Stożek wrzeciona	SK40	SK40	SK40	SK40	SK40
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000	12 000	12 000	15 000	15 000
Moc wrzeciona (kW)	11	13,4	18	15	15
Moment obrotowy wrzeciona (Nm)	61	215	239	95,5	96
Posuw					
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	28/28/28	38/38/32	38/38/32	38/38/32	45/45/40
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25	25/25	25/25	25/25	25/25
Szybki przesuw w osi B (obr./min)					
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)					
Magazyn narzędzi					
Miejsca magazynowe/opcjonalnie	24	40	40	40	40/60
Maks. średnica narzędzia (mm)	80	76	75	76	75
Przy wolnych miejscach sąsiednich (mm)	120	130	130	130	130
Maks. długość narzędzia (mm)	250	300	300	300	300
Maks. masa narzędzia (kg)	7	7	7	7	7
Pozostałe dane					
Przyłącze sprężonego powietrza (bar)	7	7	7	7	7
Przyłącze elektryczne (kVA)	15	28	35	30	36
Masa obrabiarki (kg)	2 850	5 500	7 200	5 500	7 200
Wymagana powierzchnia (dł. x szer. x wys.) (mm)(wraz z transporterem wiórów/ otwartymi drzwiami)	3 264 x 3 379 x 2 714	3 940 x 4 041 x 2 864	4 600 x 3 718 x 3 111	3 940 x 4 058 x 3 166	4 578 x 3 719 x 3 237
Pojemność zbiornika chłodziwa (l)	108	265	510	367	510

WSZECHSTRONNE

NIEDOŚCIGNIONE

VMX 42SWi

VMX 60SWi

VMX 84SWi

VMX 42SRTi

VMX 60SRTi

VC 500i

VCX 600i

1 067	1 524	2 134	1 067	1 524	520	820
610	660	864	610	660	450	550
610	610	762	610	610	400	500
					+110/-110	+110/-110
+/-92	+/-92	+/-92	+/-92	+/-92		
			360	360	360	360
152 - 762	102 - 711	127 - 889	9 - 619	12 - 622	150 - 550	150 - 650
			1 270 x 610/600	1 680 x 660/600	500/625	
1 270 x 610	1 680 x 660	2 184 x 865				600 x 600
1 360	2 000	2 268	1 360	1 360	250	350
SK40	SK40	SK40	SK40	SK40	SK40	SK40
12 000/ 16 000 (opcjonalnie)	12 000/ 16 000 (opcjonalnie)	12 000	12 000/ 16 000 (opcjonalnie)	12 000/ 16 000 (opcjonalnie)	12 000	12 000
36,5	36,5	36,5	36,5	36,5	13	16
118	120	120	118	118	82	102
38/38/32	32/32/24	18/18/13.5	38/38/32	32/32/24	28/28/28	36/36/36
					25/25	
50	90	50				50
			50/100	50/100		100
40	40/60	40	40	40	30/40	40
76	75	76	75	75	80/75	76
110	110	110	110	110	130	150
250	250	250	250	250	250	300
7	7	7	7	7	7	7
7	7	7	7	7	7	7
59	63	53	72	72	34	61
7 130	9 900	16 750	8 400	10 900	8 400	10 000
4 598 x 3 713 x 3 149	5 606 x 3 930 x 3 378	7 557 x 4 501 x 3 163	4 954 x 3 767 x 3 187	5 662 x 3 921 x 3 298	4 592 x 3 604 x 2 955	4 482 x 4 635 x 3 217
340	848	1,046	314	848	320	

SERIA

VM / VMX Ui

ELASTYCZNE – DLA WYMAGAJĄCYCH GEOMETRII

**DYNAMICZNE
FREZOWANIE**



VM10Ui PLUS

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	533/406/483
Oś A (°)	+30/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	28/28/28
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25
Maks. obciążenie stołu (kg)	150
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000



VMX 30Ui

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	760/510/520
Oś A (°)	+30/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	38/38/32
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25
Maks. obciążenie stołu (kg)	200
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000



VMX 42Ui

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 067/610/520
Oś A (°)	+30/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	38/38/32
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25
Maks. obciążenie stołu (kg)	250
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000

Kompaktowe i elastyczne 5-osiowe centra obróbkowe HURCO® dla szybkiej i precyzyjnej obróbki małych i średniej wielkości przedmiotów obrabianych.

VM 10Ui^{PLUS} | VMX 30Ui | VMX 42Ui

- Duży zakres wychylania osi A +30°/-110° ułatwia obróbkę kompleksowych elementów w 5 osiach
- Wysoka sztywność i stabilność prowadnic liniowych we wszystkich trzech osiach
- Sztywne łóżko maszyny wykonane z żeliwa, zoptymalizowane dzięki statycznej i dynamicznej analizie metodą elementów skończonych (FEA), w wykonaniu monoblokowym.
- Napędy Yaskawa najnowszej generacji
- Bezpośrednie enkodery na osiach obrotowych
- Standardowe funkcje oprogramowania do obróbki 5-osiowej: Linearyzacja toru narzędzia, przesunięcie punktu zerowego (płaszczyzna przekształcania), przemieszczanie osi obrotu zoptymalizowane pod kątem drogi
- Opcjonalne funkcje oprogramowania: Zarządzanie punktem środkowym narzędzia, korekta narzędziowa 3D, wprowadzanie wektora narzędzia i cofanie wzdłuż wektora narzędzia

SERIA VMX UDi

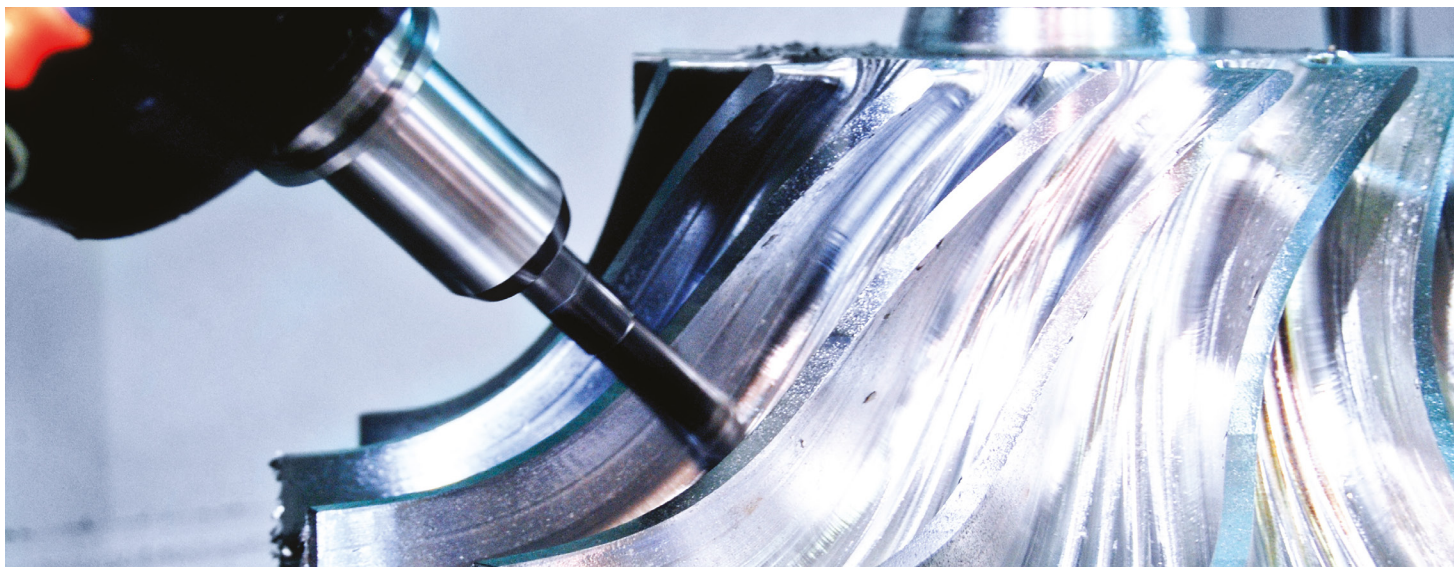
NIEZWYKLE SZYBKIE – GDY NAJ-
WAŻNIEJSZA JEST SZYBKOŚĆ



PRECYZYJNE,
SZYBKIE

VMX 30UDI

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	762/508/520
Oś A (°)	+30/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	38/38/32
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25
Maks. obciążenie stołu (kg)	200
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	15 000



VMX 42UDi

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 067/610/520
Oś A (°)	+30/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	45/45/40
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25
Maks. obciążenie stołu (kg)	250
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	15 000

5-osiowe centrum obróbkowe HURCO® dla precyzyjnej i szybkiej wydajności. Teraz ze stołem uchylno-obrotowym dla większej elastyczności podczas frezowania.

VMX 30UDi | VMX 42UDi

- Duży zakres wychylania osi A +30°/-110° ułatwia obróbkę kompleksowych elementów w 5 osiach
- Wysoka sztywność i stabilność prowadnic liniowych we wszystkich trzech osiach
- Sztywne łóżko maszyny wykonane z żeliwa, zoptymalizowane dzięki statycznej i dynamicznej analizie metodą elementów skończonych (FEA), w wykonaniu monoblokowym.
- Napędy Yaskawa najnowszej generacji
- Bezpośrednie enkodery na osiach obrotowych
- Standardowe funkcje oprogramowania do obróbki 5-osiowej: Linearyzacja toru narzędzia, przesunięcie punktu zerowego (płaszczyzna przekształcania), przemieszczanie osi obrotu zoptymalizowane pod kątem drogi
- Opcjonalne funkcje oprogramowania: Zarządzanie punktem środkowym narzędzia, korekta narzędziowa 3D, wprowadzanie wektora narzędzia i cofanie wzdłuż wektora narzędzia

SERIA VMX SWi / SRTi

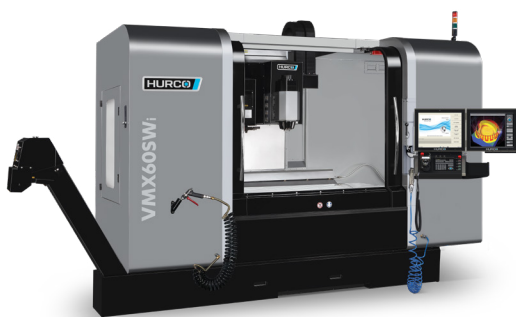
WSZECHSTRONNE - DLA DUŻEGO ZRÓŻNICOWANIA WARIANTÓW

*MAŁE WYMAGANIA
PRZESTRZENNE,
WIELE MOŻLIWOŚCI*



VMX 42SWi

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 067/610/610
Oś B (°)	+/-92
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	38/38/32
Szybki przesuw w osi B (obr./min)	50
Maks. obciążenie stołu (kg)	1 360
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000/ 16 000 (opt.)



VMX 60SWi

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1,524/660/610
Oś B (°)	+/-92
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	32/32/32
Szybki przesuw w osi B (obr./min)	90
Maks. obciążenie stołu (kg)	2,000
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12,000/16,000 (optional)



VMX 84SWi

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	2,134/864/762
Oś B (°)	+/-92
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	18/18/13,5
Szybki przesuw w osi B (obr./min)	50
Maks. obciążenie stołu (kg)	2,268
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12,000



VMX 42SRTi

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 067/610/610
Oś B (°)	+/-92
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	38/38/32
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)	50/100
Maks. obciążenie stołu (kg)	1 360
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000/16 000 (optional)



VMX 60SRTi

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	1 524/660/610
Oś B (°)	+/-92
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	32/32/24
Szybki przesuw w osiach B/C (obr./min)	50/100
Maks. obciążenie stołu (kg)	1 360
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000/16 000 (optional)

Centrum obróbkowe HURCO® w konfiguracji z uchylną głowicą umożliwia maksymalną elastyczność produkcji.

VMX 42SWi | VMX 60SWi | VMX 84SWi | VMX 42SRTi | VMX 60SRTi

- Duży zakres wychylania osi B +92°/-92° umożliwia obróbkę zarówno małych, jak i dużych i kompleksowych elementów w 5 osiach (w przypadku wielu modeli)
- Napęd bezpośredni we wszystkich osiach
- Bezpośrednie enkodery na osiach obrotowych
- Wysoka sztywność i stabilność prowadnic liniowych we wszystkich trzech osiach
- Sztywne łóżko maszyny wykonane z żeliwa, zoptymalizowane dzięki statycznej i dynamicznej analizie metodą elementów skończonych (FEA), w wykonaniu monoblokowym.
- Napędy Yaskawa najnowszej generacji
- Standardowe funkcje oprogramowania do obróbki 5-osiowej: Linearyzacja toru narzędzia, przesunięcie punktu zerowego (płaszczyzna przekształcania), przemieszczanie osi obrotu zoptymalizowane pod kątem drogi
- Opcjonalne funkcje oprogramowania: Zarządzanie punktem środkowym narzędzia, korekta narzędziowa 3D, wprowadzanie wektora narzędzia i cofanie wzdłuż wektora narzędzia

SERIA VC / VCX

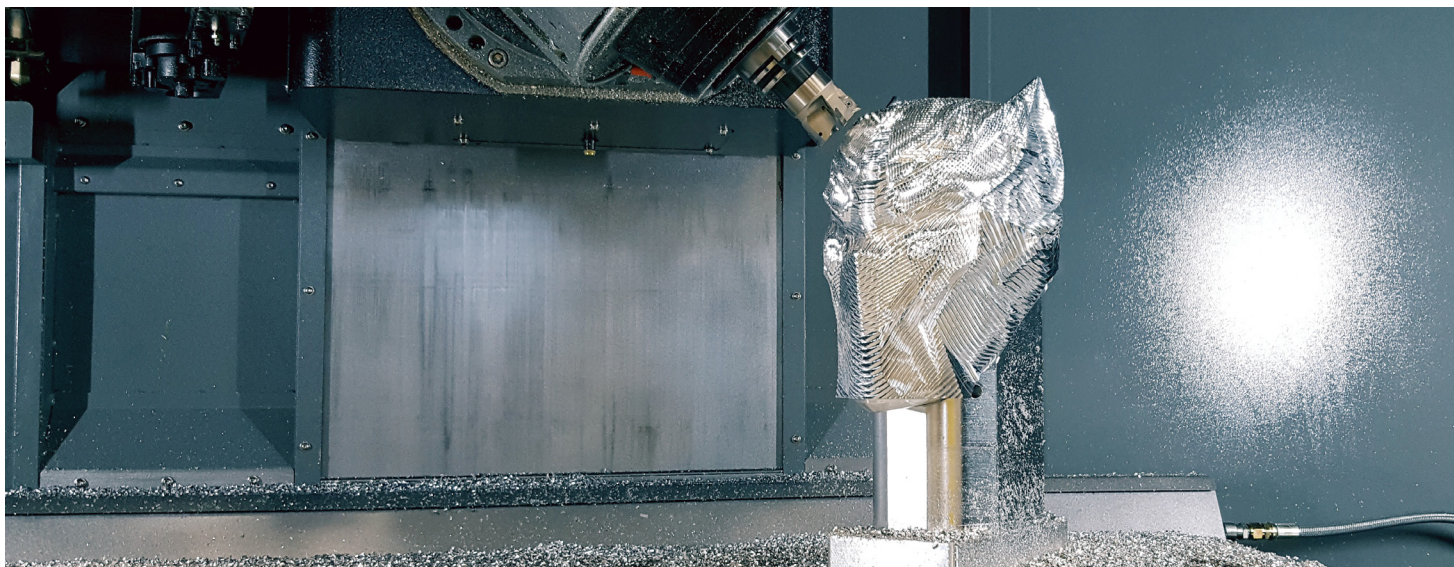
NIEDOŚCIGNIONE – DO KOMPLEKSOWYCH ELEMENTÓW

PROFESJONALNE
FREZOWANIE



VC 500i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	520/450/400
Oś A (°)	+110/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	28/28/28
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	25/25
Maks. obciążenie stołu (kg)	250
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000



VCX 600i

Przesuw w osiach X/Y/Z (mm)	820/550/500
Oś A (°)	+110/-110
Oś C (°)	360
Szybki przesuw w osiach X/Y/Z (m/min)	36/36/36
Szybki przesuw w osi B (obr./min)	50
Szybki przesuw w osiach A/C (obr./min)	100
Maks. obciążenie stołu (kg)	350
Maks. prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	12 000

5-osiowe centra obróbkowe HURCO® dla ułatwionej obróbki kompleksowych elementów. Ze zintegrowanym stołem uchylno-obrotowym.

VC 500i | VCX 600i

- Duży zakres wychylania osi B +110°/-110° umożliwia obróbkę zarówno małych, jak i dużych i kompleksowych elementów w 5 osiach (w przypadku wielu modeli)
- Zintegrowany stół obrotowy
- Wysoka sztywność i stabilność prowadnic liniowych we wszystkich trzech osiach
- Sztywne łóżko maszyny wykonane z żeliwa, zoptymalizowane dzięki statycznej i dynamicznej analizie metodą elementów skończonych (FEA), w wykonaniu monoblokowym.
- Napędy Yaskawa najnowszej generacji
- Standardowe funkcje oprogramowania do obróbki 5-osiowej: Linearyzacja toru narzędzia, przesunięcie punktu zerowego (płaszczyzna przekształcania), przemieszczanie osi obrotu zoptymalizowane pod kątem drogi
- Opcjonalne funkcje oprogramowania: Zarządzanie punktem środkowym narzędzia, korekta narzędziowa 3D, wprowadzanie wektora narzędzia i cofanie wzdłuż wektora narzędzia

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.

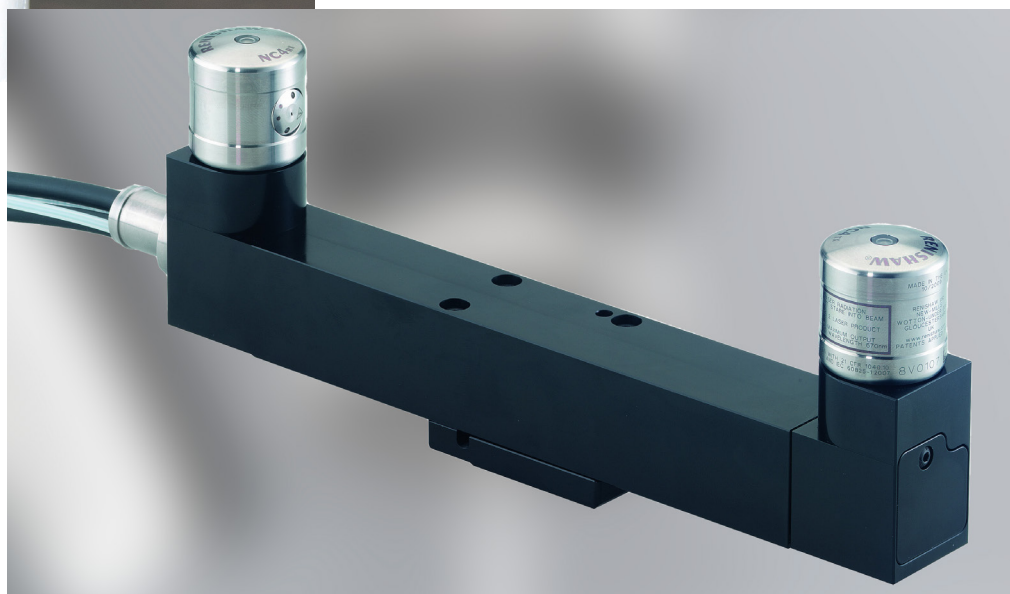
- Wyznaczanie punktu zerowego i skreśtu przedmiotu obrabianego:
 - Krawędź
 - Narożnik
 - Otwór
 - Cylinder
 - Kieszeń prostokątna
 - Prostopadłościan
- Pomiar przedmiotu obrabianego



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



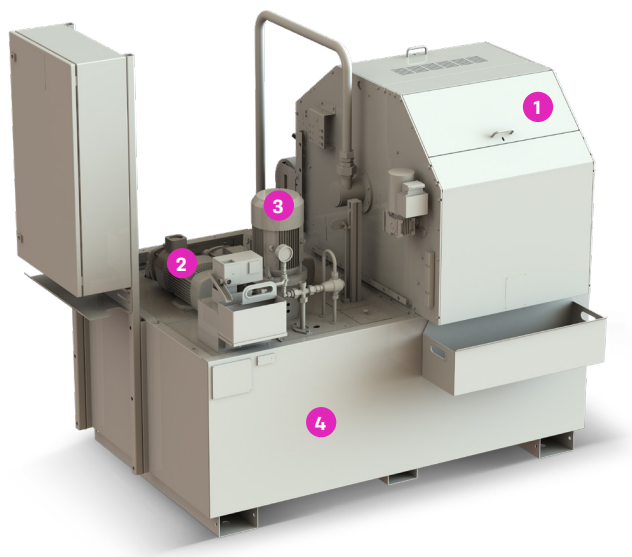
Pomiar narzędzi za pomocą lasera

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

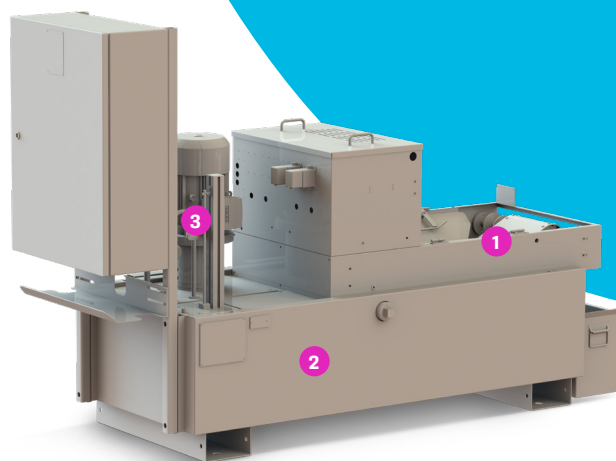
Pakiet produkcyjny zawierający transporter wiórów dla niezawodnego czyszczenia chłodziwa i systemu spłukiwania wiórów zapewnia optymalne wsparcie podczas pielęgnacji maszyny. Niezbędne rozwiązanie dla obróbki skrawaniem odlewów żeliwnych, mosiądzu, aluminium oraz porównywalnych materiałów.



- 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)
- 4 Dodatkowy zbiornik chłodziwa (do 1350 l)

Filtr dodatkowy dla CTS

Efektywnie zredukuj nakłady na konserwację swojego systemu chłodzenia przez wrzeciono 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)

Stoły obrotowe

Oferowane stoły obrotowe pozwalają na rozszerzenie posiadanego 5-osiowego centrum obróbkowego serii SWi o 4. oś.



Stół obrotowy (mm)	MR 120	MR 160	GT 200	GT 250	GT 320
Ø tarczy tokarskiej (mm)	128	165	200	250	320
Wysokość końcówki (mm)	120	140	140	180	225
Przełot wrzeciona (mm)	32	40	45	70	105



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 wrzeciona

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

Rotoclear

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



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 szrotkowanej 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 użytkowników.

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 przestojów 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

Bulgaria

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.r.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.r.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

5 OSIĘ Z JEDNEGO ŹRÓDŁA

ŁATWIEJ.
DOSTĘPNIEJ.
HURCO.