

Серия Dynamic в Москве



Новый высокопроизводительный 5-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ C42 U MT dynamic с интегрированной функцией точения для обеспечения комплексной обработки является ключевым продуктом фирмы Хермле на выставке «Металлообработка» в этом году.

Представляя совершенно новый универсальный 5-осевой обрабатывающий центр высокой мощности с ЧПУ модели **C 42 U dynamic**, фирма Машиненфабрик Бертольд Хермле АГ продолжает историю успеха конструктивной серии **C**, в которую входили универсальные и 5-осевые обрабатывающие центры. Созданный на основе модифицированной конструкции типа Гентри, новый обрабатывающий центр **C 42 U dynamic** оптимально вписывается в модельный ряд **C** наряду со станками **C20, C22, C30, C40, C50 и C60**.

Имеющий пути перемещения по осям X-Y-Z (800/800/550 мм), оптимально соответствующие максимальным габаритам заготовок, и принципиально сконструированный для 5-осевых обработок, **C 42 U dynamic** представляет собой идеальный обрабатывающий центр для тех случаев применения, где требуются высочайшая точность, строжайшие допуски и превосходное качество поверхности, как, например, в изготовлении инструмента и пресс-форм, в медицинской технике, авиационно-космической промышленности, машиностроении и приборостроении, технике для автоспорта, а также в смежных производствах.

Модельный ряд C теперь с функцией комбинированной фрезерно-токарной обработки

Дальнейшим развитием модели **C 40 U dynamic** является версия **MT** (MT означает Mill/Turn = фрезерование/точение), отличительным признаком которой является полностью интегрированный поворотный стол, что позволяет производить сложную фрезерную/токарную обработку за один установ. То, что серия **MT** фирмы Хермле является не просто «дооснащенным дериватом», становится очевидным благодаря самым высоким требованиям к качеству уже самого изготовителя.

Поэтому на стадии разработки станков версий MT - **C 42 U MT dynamic**, а также **C 50 U MT dynamic** и **C 60 U MT** – были полностью учтены требования по технологии и технике безопасности, действующие для токарных станков.

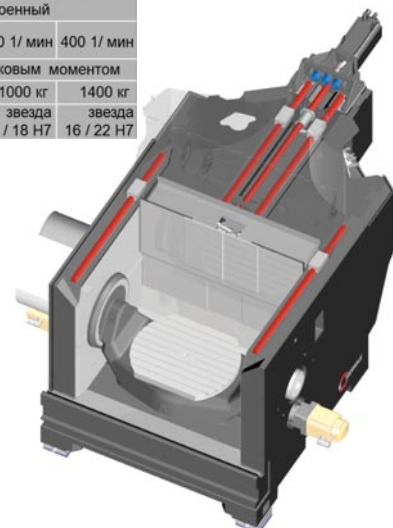
Основной идеей концепции **MT** является то, что токарная обработка может производиться не только в положении 0° и 90° наклонно-поворотного стола с ЧПУ, но и в любой промежуточной позиции. Это позволяет использовать очень короткий токарный инструмент. Главный шпиндель при токарных операциях стопорится. Он имеет в исполнении **HSK-T** типоразмеры 63 и 100. При этом важно, что функция фрезерования сохраняется в полном объеме.



Новинка фирмы Хермле обрабатывающий центр с ЧПУ **C 42 U MT dynamic** теперь с интегрированной функцией точения для обеспечения комплексной обработки. Версия **MT** (MT означает Mill/Turn = фрезерование/точение)

Наклонно-поворотный стол с ЧПУ	C 42 MT	C 50 MT	C 60 MT
Поверхность зажима	Ø 750 мм	Ø 1000 мм	Ø 1200 мм
Диапазон поворота	+/-130°	+100°/-130°	+/- 130°
Частота вращения оси качания A	25 1/мин	20 1/мин	15 1/мин
Вид привода оси A	сдвоенный		
Частота вращения оси вращения C	800 1/ мин	500 1/ мин	400 1/ мин
Вид привода оси C	с высоким пусковым моментом		
Макс. нагрузка стола	700 кг	1000 кг	1400 кг
T-образные пазы	16 / 14 H7	16 / 18 H7	16 / 22 H7

4 направляющих/каждая с 1 направляющей танкеткой для оптимального распределения сил



03 / 2011 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru

Автоматизация, доведенная до совершенства

Тема автоматизации у всех на устах и представляет собой нечто большее, чем просто модное понятие. Мы сами прошли путь от производителя станков до поставщика технологий, поскольку для нас решающим критерием эффективности автоматизации является вовлечение в автоматизированные процессы всех элементов окружения и периферийных устройств.

Сегодня сверхсовременные робототехнические системы – это то, чему было положено начало внедрением экономичных устройств смены палет и интеллектуальных манипуляторных систем. Мы уже давно научились превращать обычный станок в гибкий производственный модуль.

Применив системы смены палет нескольких типоразмеров, мы пошли по новому пути подготовки сменной заготовки параллельно времени основной обработки для высокопроизводительных 3-, 4- и, прежде всего, 5-осевых станков.



Системы ИИ являются закрытыми автоматизированными системами для автоматической смены палет или заготовок массой до 100 кг. Они находят применение в обрабатывающих центрах С 20, С 30, С 40 и С 42.



Благодаря соединению обрабатывающего центра ХЕРМЛЕ и робототехнической системы возникает высокопроизводительная, гибкая технологическая производственная система, которая обозначается как **RS 1, RS 2, RS 3** или **RS 4**. Эти системы были разработаны в качестве платформы, могут быть расширены заказчиком под конкретные задачи и могут – при соблюдении принципа модульной организации накопителей – обслуживать до 3 встроенных станков с общей массой до 1000 кг.



Сервис и обучение:
ООО «Хермле Восток»
ул. Полковая д.1, стр. 6
127018 Москва, Россия
Тел.: +7 495 660 08 59
Факс: +7 495 221 83 93
E-Mail: info@hermle-vostok.ru

Информация о продукции:
Представительство «Хермле ВВЭ АГ» в Москве
ул. Полковая д.1, стр. 6
127018 Москва, Россия
Тел.: +7 495 221 83 68
Факс: +7 495 221 83 93
E-Mail: info@hermle-vostok.ru



Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 журнал (индекс издания)									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА на газету 42049 журнал (индекс издания)					
«Комплект: ИТО»											
Стои-мость	подписки	руб.	коп.	Количество комплектов							
	переадресовки	руб.	коп.								
на 2013 год по		месяц а м									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

