

Станки, которые Вас не подведут!
Партнер, которому Вы можете доверять — сегодня и завтра!



ООО «ХЕРМЛЕ-ВОСТОК»

Россия, 127018, г. Москва, ул. Полковная, 1, строение 4
тел.: +7 495 221-83-68; факс: +7 495 221-83-93;
info@hermle-vostok.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В УКРАИНЕ HERMLE WWE AG

Украина, 04050, г. Киев, ул. Мельникова, 2/10
тел.: +38 044 536-55-10; тел./факс: +38 044 227-43-87
kiev@hermle-wwe.com



C 42 U DYNAMIC ЖДЕТ ГОСТЕЙ

Новый высокопроизводительный 5-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ C 42 U MT dynamic с интегрированной функцией точения для обеспечения комплексной обработки является ключевым продуктом фирмы «Хермле» на выставке «Металлообработка-2011».

Представляя совершенно новый универсальный 5-осевой обрабатывающий центр высокой мощности с ЧПУ модели C 42 U dynamic, фирма «Машинен-фабрик 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 автотспорта, а также в смежных производствах.

■ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД С 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 «станок 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 шпindel при токарных операциях стопорится. Он имеет в исполнении HSK-T типоразмеры 63 и 100. При этом важно, что функция фрезерования сохраняется в полном объеме.

■ 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 паллет и интеллектуальных манипуляторных систем. Мы уже давно научились превращать обычный станок в гибкий производственный модуль.

НОВИНКА ФИРМЫ ХЕРМЛЕ ВЕРСИЯ MT

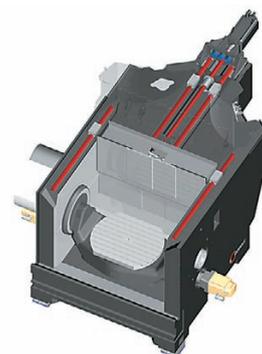
(MT означает Mill/Turn = фрезерование/точение): обрабатывающий центр с ЧПУ C



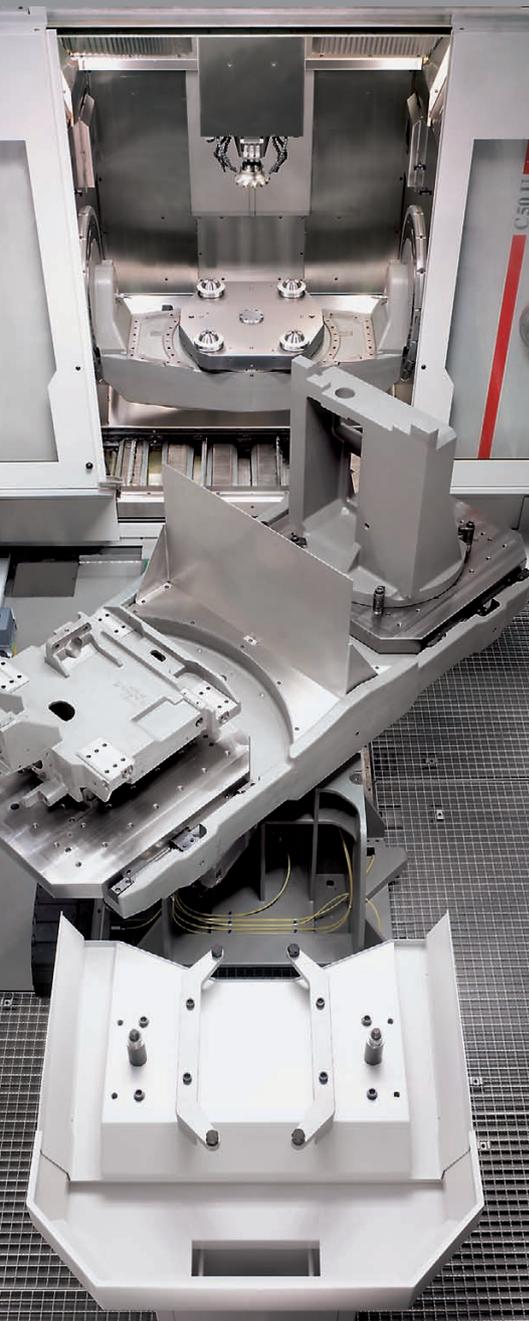
Наклонно-поворотный стол с ЧПУ	C 42 MT	C 50 MT	C 60 MT
Поверхность зажима	Ø 750 мм	Ø 1000 мм	Ø 1200 мм
Диапазон поворота	+/-130°	+ 100°/-130°	+/- 130°
Частота вращения оси качения A	25 1/мин.	20 1/мин.	15 1/мин.
Вид привода оси A	сдвоенный	сдвоенный	сдвоенный
Частота вращения оси вращения C	800 1/ мин.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

42 U MT dynamic теперь с интегрированной функцией точения для обеспечения комплексной обработки.

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



Системы ИТ являются закрытыми автоматизированными системами для автоматической смены паллет



Annotation

C 42 U dynamic is waiting for the guests

The new high-productivity 5-axis NC working center C 42 U MT Dynamic with an in-built turning function to ensure complex machining is a product by Maschinenfabrik Berthold Hermle AG, which is bound to become a hit at the Moscow exhibition Metalloobrotka. The main idea of the MT concept is that turning can be carried out not only at 0° and 90° of the rotating NC table, but also in any intermediate position, which makes it possible to use very short turning tools. At the same time, the milling function is preserved in its full extent.

как RS1, RS 2, RS3 или RS4. 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 общим весом до 1000 кг. 

@ Контактная информация



Сервис и обучение:

ООО «Хермле Восток»

ул. Полковая, д. 1, стр. 6, 127018, г. 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, г. Москва, Россия
Тел.: +7 495 221 83 68, факс: +7 495 221 83 93
E-Mail: info@hermle-vostok.ru

Представительство Hermle WWE AG г. Киев

04050, г. Киев, ул. Мельникова, 2/10
Тел.: +380 44 536-55-10,
Тел./факс: +380 44 227-43-87
E-Mail: kiev@hermle-wwe.com



или заготовок весом до 100 кг. Они находят применение в обрабатывающих центрах C 20, C 30, C 40 и C 42.

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

Благодаря соединению обрабатывающего центра «ХЕРМЛЕ» и робототехнической системы возникает высокопроизводительная, гибкая технологическая производственная система, которая обозначается

