

Dialogsteuerung ■ Werkstattprogrammierung ■ 5-Achs-BAZ ■ DXF-Daten

Komplexe Teile doppelt so schnell programmiert

Die Kombination aus der Dialogsteuerung WinMax und dem 5-Achs-BAZ VMX 42 SRTi soll laut Hurco selbst bei komplexeren Werkstücken schneller zum ersten Gutteil führen.

Einrichten, programmieren, darstellen – in nur drei Schritten schafft die Software WinMax mit DXF-Option die Voraussetzungen für die Fertigung von Präzisionsteilen. Auf der Intec in Leipzig stellte Hurco, Pliening bei München, die Vorzüge seiner leistungsfähigen Steuerung vor, adaptiert auf dem CNC-5-Achs-Bearbeitungszentrum VMX 42 SRTi.

Bis zu 50 Prozent schneller programmiert

»Verglichen mit anderen Dialogprogrammierungen reduziert sich die Programmierzeit für ein Werkstück durch unsere WinMax-DXF-Software um bis zu 50 Prozent«, erklärt Hurco-Geschäftsführer Michael Auer. Bei der Entwicklung der Steuerung konzentrierte sich der international tätige Hersteller von Werkzeugmaschinen für die spanende Fertigung auf eine unkomplizierte Handhabung. Skizzen und DXF-Daten können schnell übernommen und einfach eingelesen werden. WinMax ist intuitiv über wenige Tasten zu bedienen, bietet umfassende Grafikmöglichkeiten und eine selbst-erklärende Benutzeroberfläche, so der Anbieter.

Durch die Werkzeug- und Materialbibliothek-Option muss jedes Werkzeug nur einmal eingerichtet werden. Dann ist es in der Steuerung gespeichert und kann beim Folgeauftrag erneut aufgerufen werden. Bis zu 9999 Werkzeuge lassen sich definieren. Neben Parame-

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Die Hurco GmbH mit Sitz in Pliening bei München gehört zur 1968 von Gerald Roch und Edward Humston in Indianapolis (USA) gegründeten Hurco-Gruppe. Der Hersteller von CNC-Fräs- und Drehmaschinen bietet eine Technik, die zielgerichtet und schnell von der Zeichnung bis zum Fertigteil führt, sowohl für Einzelteile als auch für Kleinserien. Die Hurco GmbH beschäftigt knapp 100 Mitarbeiter und ist europaweit tätig.

Hurco GmbH

85652 Pliening
Tel. +49 89 905094-0
www.hurco.de

PDF-DOWNLOAD

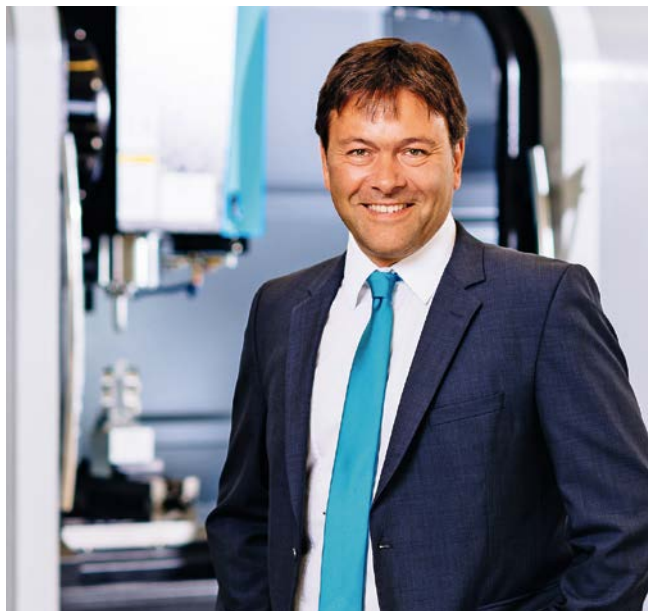
www.werkstatt-betrieb.de/1017993



1 WinMax-Steuerung von Hurco: Die Dialogprogrammierung reduziert die Zeit vom Entwurf bis zum fertigen Werkstück (Bild: Hurco)



2 5-Achs-Bearbeitungszentrum VMX 42 SRTi: schwere Teile flexibel bearbeiten bei guter Spankontrolle (Bild: Hurco)



3 Hurco-Geschäftsführer Michael Auer: »Gegenüber anderen Dialogprogrammierungen reduziert sich die Programmierzeit mit unserer WinMax-DXF-Software um bis zu 50 Prozent« (Bild: Hurco)

tern wie Ausspann- und Schneidlänge sind auch Werkstoffe mit den dazugehörigen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben dort hinterlegt und den jeweiligen Werkzeugen zugeordnet. Gleiches gilt für Notizen und Kommentare wie Herstellerinformationen und Schneidstoffsorte. Damit reduzieren sich auftragsbezogene Umrüstungszeiten deutlich. Gerade in Fertigungsunternehmen mit hoher Fertigungstiefe wirkt sich dies positiv auf deren Rentabilität aus.

Schwere Teile bei optimaler Spankontrolle bearbeiten

Wie WinMax funktioniert, zeigte Hurco auf der Intec am Beispiel des 5-Achs-Bearbeitungszentrums VMX 42 SRTi. Es eignet sich infolge eines großen integrierten Rundtisches besonders für die Bearbeitung schwerer Teile. Die Schwenkkopf/Rundtisch-Konfiguration ermöglicht die horizontale Bearbeitung und eine optimale Spankontrolle. »Wir nutzen die Intec in Leipzig als Auftakt für eine Präsentationsoffensive, um unsere Steuerung einem Fachpublikum vorzustellen. Wer WinMax einmal ausprobiert hat, ist in der Regel begeistert«, so Michael Auer. ■