

5 tengelyes maró-esztergáló
megmunkálóközpontok

C

HELLER



HELLER know how: **applikációk egy kézből.**

Komplett megmunká- lás HELLER minőségben

Egy HELLER-nél magától értetődik a nagyteljesítményű marás. Ha ehhez még hozzáadják az esztergálás megmunkálási stratégiát is, akkor a marás hagyományos dimenziói hamarosan feledésbe merülnek. A marás, esztergálás és a HELLER gépgyártási koncepció eredménye egyedülálló – a teljesítmény, a megbízhatóság és a terhelhetőség tekintetében egyaránt.



Az információkat lásd:
www.heller.biz/en/c





A legfontosabb jellemzők

- _ univerzális 5 tengelyes megmunkálóközpontok ötödik tengellyel a szerszámban, közvetlenül meghajtott forgóasztallal kombinálva
- _ Combined Processing: kombinált marási/esztergálási feladatok egy géppel
- _ megmunkálás a határterületeken a robusztusra tervezett gépnek köszönhetően
- _ alacsonyabb darabköltségek az egy befogással végzett megmunkálás révén, az átfogási hibák minimalizálása
- _ palettacserélős gép [CP] a sorozatgyártáshoz
- _ műhelygép asztallal [CT] nagy munkadarab-spektrumhoz és kis gyártási tételekhez
- _ robusztusra tervezett gépek, nagyteljesítményű orsótechnológiával kombinálva
- _ munkadarab- vagy paletta-automatikával automatizálható [CP]

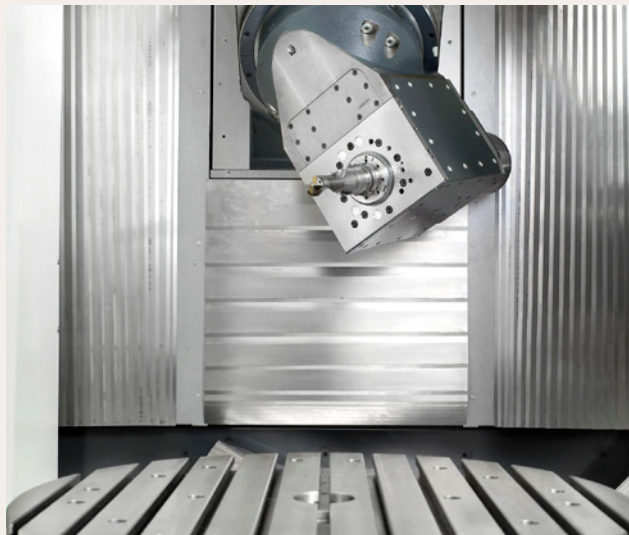
Egy pillantás



A gép koncepciója

A C típusorozat gépkonceptiója, valamint a folyamat teljes tervezése átfogó szimulációs eljárás eredménye: a termelékenység és a pontosság két teljes értékű gyártási eljárásban garantálva.

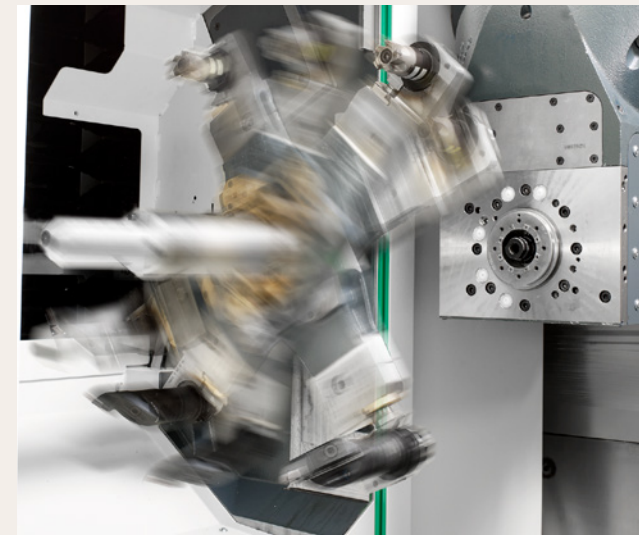
- _ univerzális 5 tengelyes megmunkálóközpontok ötödik tengellyel a szerszámban, maráshoz és esztergáláshoz [Combined Processing]
- _ vízszintes alapbeállítású gép, az asztal Z-irányban jár
- _ gépágy és optimalizált topológiájú oszlop öntvényből az erőfolyam mentén szükséges maximális stabilitás érdekében
- _ nagy precizitás a lineáris görgős vezetékeknek köszönhetően és közvetlen, abszolút mérőrendszerek [üveg mérőlecek] és nagy előtolási erők
- _ nagy nyomatékú, közvetlenül meghajtott NC-körasztalok nagy fordulatszámmal és dinamikával végzett esztergáló megmunkáláshoz



Főorsó egységek

Már nem is lehetnek különbözőebbek a C típusorozatban lévő orsóval szembeni követelmények. Maró forgácsolás az egyik oldalon, függőleges, vízszintes és ráállított esztergálás a másikon. Olyan megoldást találtunk a C típusorozat számára, amivel megbízhatóan forgáccsá alakíthatja a teljesítményt és a nyomatékot.

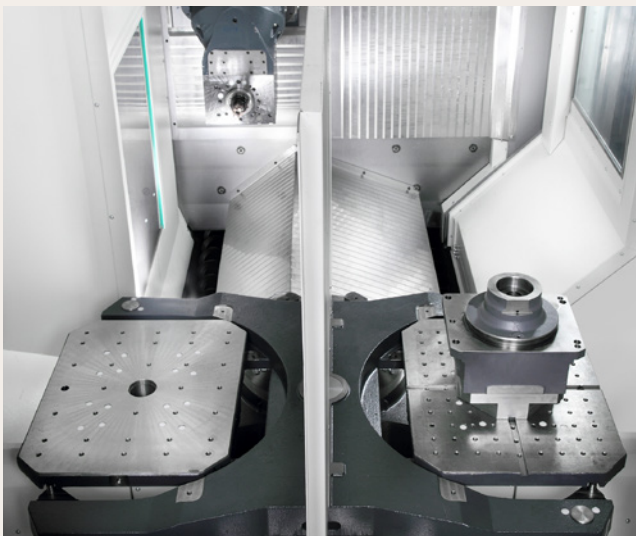
- _ munkavégző egységek két kinematikai változattal a szerszámban lévő ötödik tengely számára
- _ billentőfej-kinematika a legnagyobb forgácsolási teljesítményhez
- _ villásfej-kinematika nagy billentési tartománnyal a maximális rugalmasság érdekében komplex munkadarabgeometriák esetén
- _ HSK-T szerszámszár a maximális precízióhoz esztergálási munkáknál
- _ nagyfokú stabilitás esztergálási műveleteknél a beépített szerszámrögzítés révén



Szerszámmanagement

A maró-esztergáló központtal végzett komplett megmunkálás jelentősen csökkenti a darabköltségeket. A szerszámmanagement számára azonban a Combined Processing igazi kihívást jelent: terjedelmes spektrumú maró- és esztergaszerszámnak kell rendelkezésre állnia és precízen, biztonságosan kell becserélni őket az eljárásba. Mindez könnyű feladat a C típusorozat számára.

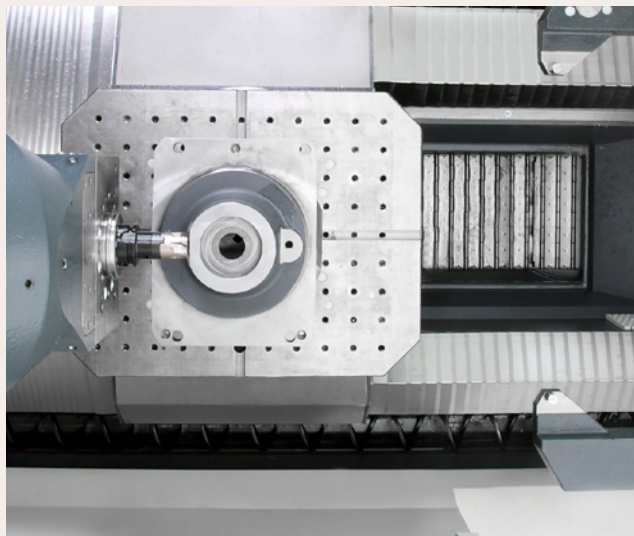
- _ max. 240 helyes láncos magazinok a CP 4000 [HSK-T 63] számára, ill. max. 150 helyes láncos magazinok a HSK-T 100-as gépekhez
- _ stabil, kettős láncba két oldalon elhelyezett szerszám-tartók az optimális mozgásdinamika érdekében
- _ 409 helyes polcos magazinok a CP 4000 [HSK-T 63] számára, ill. max. 425 helyes polcos magazinok a HSK-T 100-as gépekhez
- _ szerszámcserélő két NC-tengellyel és nagy dinamikával a rövid forgácstól-forgácsig idők érdekében



Munkadarab-management

Magától értetődik, hogy pontosan saját követelményeinek megfelelően konfigurálhatja a C típusorozatot. Nagy munkaterű műhelygépként alkatrészek egyenkénti gyártásához vagy palettacserélővel és a megfelelő automatizálási megoldással gyártógépként ideálisan használható.

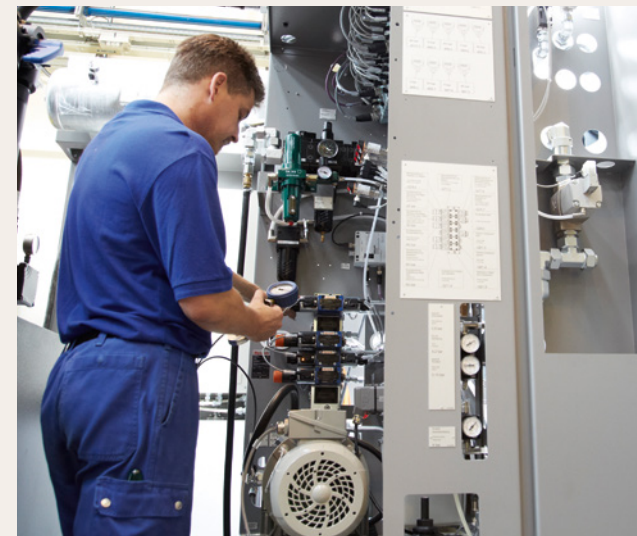
- _ emelés-billentés elvén működő és max. 8 t összerhelésű palettacserélő [CP]
- _ asztali munkadarab töltés [CT] háromrészes ajtóval az optimális munkadarab-kezelés és a munkatérhez való hozzáférés érdekében
- _ NC-körasztal közvetlenül meghajtott forgóasztalként magas fordulatszámmal és beépített kiegyensúlyozatlanság-felismeréssel megmunkálás közben
- _ korlátozás nélkül fordítható, manuális munkadarab-felszerelési hely, 90°-os raszterben rögzíthető, lábbal történő kireteszeléssel [CP]
- _ opcionálisan "közegcsatlakozóval" hidraulikus munkadarab-befogáshoz



Tápellátás és elvezetés

A gyors és precíz forgácseltávolításnak különös szerep jut az egy felfogásban végzett marásnál és esztergálásnál. A munkatérben lévő forgácsok a precizitás elvesztését okozzák. A C típusorozatot úgy terveztük, hogy ne maradjon forgács a gépben, hanem oda kerüljön, ahova tartozik: a forgácskonténerbe.

- _ központi közegellátási terület a hátoldalon
- _ Hűtőfolyadék-ellátó berendezések [opció] papírszalag-szűrős vagy forgó vákuumszűrős technikával, nagy tartálytérfoggattal
- _ belső hűtés 50 bar-ral [70 bar opcionális] és 7 programozható nyomásfokozattal
- _ beépített munkatérzuhany számos beállítható fúvókával mossa le a munkadarabot és a szerkezetet
- _ szabadon leeső forgácsok és központi forgácsszállító a gyors, hátrafelé történő eltávolításhoz [CP 4000]
- _ forgácseltávolítás forgácsszállítókkal hátrafelé a keresztcszállítóhoz [gyártási méret: 6000 - 10000]



Kezelés, karbantartás és vezérlés

Mindegy, hogy a munkadarab-felszerelési helyen, szerszámfelszerelésnél, programozásnál vagy karbantartásnál – mindig a kényelem, az Ön biztonsága és mindekelőtt a gyártás termelékenysége áll az előtérben.

- _ világos kezelési koncepció és jó hozzáférhetőség minden munkaterülethez
- _ könnyen járó ajtók [asztali munkadarab töltés esetén 3-as osztás] és optimálisan elrendezett kezelőelemek
- _ az ellátóegységek és karbantartási pontok kevés helyre vannak koncentráva
- _ minden, a karbantartás szempontjából fontos komponens gyorsan és egyszerűen hozzáférhető
- _ a legkorszerűbb, Siemens SINUMERIK 840D sl gépvezérlés teljes esztergálási funkcionalitással és ciklustárogatással a hatékony Combined Processing számára
- _ HELLER Operation Interface és pult kivitelű fő kezelőkészülék alapkivitelben az asztali munkadarab töltéssel működő gépekhez

Megmunkálóközpontok

		CP 4000	CP 6000	CT 6000
X/Y[Tilt-egységgel]/Z munkatartomány	mm	800/800[900]/1 045	1 000/1 000/1 300	1 000/1 000/1 300
Szerszámbefogás		HSK-T 63	HSK-T 100	HSK-T 100
Felfogófelület	mm	500 x 630	630 x 630	Ø 1 000
Felfogási tömeg	kg	1 400	1 400	1 400
		CP 8000	CT 8000	CP 10000
X/Y/Z munkatartomány	mm	1 250/1 200/1 400	1 250/1 200/1 400	1 600/1 400/1 600
Szerszámbefogás		HSK-T 100	HSK-T 100	HSK-T 100
Felfogófelület	mm	800 x 800	Ø 1 100	1 000 x 1 000
Felfogási tömeg	kg	2 000	2 000	4 000



Termelékenység teljes sáv szélességben



4 tengelyes megmunkálóközpontok

H

Az Ön méretre szabott öltönye sorozatgyártásban:
Rugalmasan konfigurálható 4 tengelyes megmunkálóközpontok verhetetlen termelékenységgel egyedülálló terhelhetőség mellett



5 tengelyes megmunkálóközpontok

HF

Termelékenység 5 tengely mentén:
5 tengelyes megmunkálóközpontok ötödik tengellyel a munkadarabban a dinamikus és termelékeny forgácsoláshoz



5 tengelyes megmunkálóközpontok

F

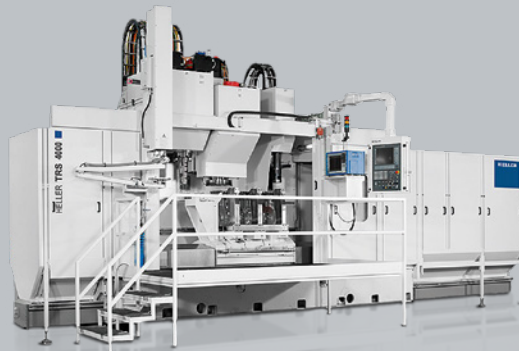
A mérce 5 tengely mentén: 5 oldalas és szimultán 5 tengelyes megmunkálás ötödik tengellyel a szerszámban



5 tengelyes maró-esztergáló megmunkálóközpontok

C

Komplett megmunkálás a legjobb formában:
Kombinált marási, esztergálási feladatok egy gépen



Rugalmas gyártórendszer

Autóipar komponenseinek nagyon termelékeny sorozatgyártása a light duty-től a heavy duty kategóriáig



Amerika

Brazília
Belo Horizonte, Porto Alegre,
Sorocaba ⚙️

Mexikó
Querétaro

USA
Troy ⚙️

Európa

Anglia
Redditch ⚙️

Franciaország
Párizs

Lengyelország
Poznań

Németország
Goslar, Hattingen, Nürnberg,
Nürtingen ⚙️, Saarbrücken, Salem

Olaszország
Verona

Oroszország
Moszkva

Spanyolország
Barcelona

Svájc
Appenzell

Svédország
Värnamo

Szlovákia
Vráble

Ázsia

India
Punei

Kína
Changzhou ⚙️, Chongqing, Peking,
Shanghai

Szingapúr
Szingapúr

Thaiföld
Bangkok

⚙️ Gyártás ○ Értékesítés és szervíz

Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH
Gebrüder-Heller-Straße 15
72622 Nürtingen, Németország
info@heller.biz
www.heller.biz

Ez a brosúra kizárólag reklámcélokra szolgál, és semmiképpen nem képezi egy szerződés részét, nem jelent garanciát és nem ajánlat. A műszaki adatok, specifikációk vagy felszerelések időközbeni megjelentetésének jogát fenntartjuk magunknak, és tévedésekért, valamint nyomtatási hibákért nem vállalunk felelősséget. A felhasznált ábrák járulékos költséggel járó opciókat is tartalmazhatnak.
© 02.2019 Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH