

NOVÉ VERTIKÁLNÍ CENTRUM ACURA

Ing. Radek Šopf a Ing. Miroslav Chmelka

MRM Machinery

Vertikální obráběcí centra Hedelius jsou technické veřejnosti známá pro svou vysokou spolehlivost, univerzálnost a ergonomii, ale také proto, že jsou kompletně vyráběna výhradně z německých komponentů.

Obrábění | www.mmspektrum.com/170520

Ovládání a doplňky

Dodávka stroje zahrnuje řídicí systém Heidenhain TNC 640 nebo Siemens Sinumerik 840D Solutionline. V obou případech má panel operátora 19" obrazovku.

Rozsáhlý seznam příslušenství umožňuje přizpůsobit stroj mnoha obráběcím operacím a eliminovat vedlejší upínací a manipulační časy, až o 60 % proti klasickým strojům.

Vedle sériově dodávaného zásobníku pro 65 nástrojů lze stroj dovybavit o záložní zásobník pro 190 nástrojů vč. čisticí stanice nástrojů. Drahý čas ručního vyhledávání, přípravy a výměny nástrojů se pomocí tohoto inovativního



5osé CNC obráběcí centrum řady Acura s otočně naklápěcím stolem německého výrobce Hedelius



Stroje Acura jsou velice kompaktní. Vyznačují se malou zástavbovou hloubkou a nízkou zástavbovou výškou.

Tuhé vertikální CNC obráběcí stroje s pojízdovým stojanem a pevným stolem jsou vyráběny v několika velikostních řadách. Jsou to 3- nebo 5osá centra s otočně naklápěcím stolem v provedení Acura, dále v provedení RS (pevný stůl v kombinaci s otočně naklápěcím stolem) anebo v kombinaci pevný stůl s integrovaným otočným stolem doplněným o natáčecí vřeteno v provedení Tiltenta „T“.

Novinkou jsou 5osá CNC obráběcí centra řady Acura s otočně naklápěcím stolem, která se vyrábějí aktuálně ve dvou velikostech. Acura 55 má pojízdy v osách X/Y/Z 500 x 550 x 520 mm a stůl o průměru 440 mm. Větší Acura 65 má pojízdy v osách X/Y/Z 700 x 650 x 600 mm a stůl o rozměrech Ø 650 x 540 mm. Vřeteno může mít 12 000, 14 000 nebo 18 000 otáček za minutu s výkonem na vřeteno 22, 29 nebo 35 kW.

Předností konstrukce této řady s pevným provedením osy Y je, že svislá osa vřetena je optimálně vedena v celé délce pojízdu. Vzdálenost mezi koncem vřetena a vedením svislé osy Z je neměnná s frézovacím vřetenem uloženým vždy ve středu ke kuličkovému šroubu osy Z a Y. Toto konstrukční uspořádání společně s pojízdem saní s masivním žebrovaním z šedé litiny eliminuje vibrace a zaručuje tak větší přesnost a lepší kvalitu povrchu.

Ergonomická konstrukce

Stroje Acura jsou velice kompaktní a díky malé zástavbové hloubce a nízké zástavbové výšce

lze stroj dobře integrovat do každé výrobní haly. Jsou ergonomicky vyladěné pro snadný provoz. Pracovní stůl je ve výšce 845 mm a vzhledem k velkým posuvným dveřím je usnadněn přístup do pracovního prostoru. Nakládka obrobku jeřábem je tím pádem bez překážek.



Stroj lze dovybavit o záložní zásobník pro 190 nástrojů vč. čisticí stanice nástrojů.

řešení téměř eliminuje, a navíc umožňuje dokonalý přehled o vložených nástrojích.

Upínací systém s nulovým bodem Garant ZeroClamp integrovaný do otočného naklápěcího stolu stroje může významně snížit přípravné časy, aniž by byly omezeny pojízdy stroje.

Vysoce výkonné obráběcí centrum řady Acura přesvědčí všude tam, kde je požadováno obrábění z více stran s vysokou přesností na velmi malém zástavbovém prostoru. Na přání lze dodat stroj i pro 5osé simultánní obrábění.

Zástupce společnosti Hedelius firma MRM Machinery navrhuje řešení, poskytuje poradenství i servisní podporu při výběru a užívání nejen strojů Acura. Možnost přesvědčit se o tom poskytnou veletrhy For Industry Praha a MSV Nitra. ■



Upínací systém s nulovým bodem Garant ZeroClamp významně snižuje přípravné časy.