

HELLER

5 tengelyes
megmunkálóközpontok

F



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

5 tengelyes megmunkálás HELLER minőségben

Erős gépfelépítés, megalapozott eljárási tapasztalat, átfogó marási kompetencia – ezek az alapjellemzői az F típusorozatnak. Az Ön előnyeikézzelfoghatók: 5 tengelyes megmunkálás maximális termékkibocsátással és optimális minőséggel tartós üzem esetén is. Aki a lehető legtöbb feladatot akarja egy géppel megoldani és nem csak most, hanem a jövőben is biztonságosan akar gyártani, az jó döntést hoz, ha az F típusorozatot választja.



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





A legfontosabb jellemzők

- _ univerzális 5 tengelyes megmunkálóközpontok ötödik tengellyel a szerszámban
- _ Főrső egységek billentőfej- vagy villásfej-kinematikával
- _ 5 oldalas és szimultán 5 tengelyes megmunkálás
- _ optimalizált darabköltségek a befogási helyzetek csökkentése és az egy felfogásban végzett komplett megmunkálás révén
- _ palettacserélős gép [FP] a sorozatgyártáshoz
- _ műhelygép asztali munkadarab töltéssel [FT] nagy munkadarab-spektrumhoz és kis gyártási tételekhez
- _ robusztusra tervezett gépek, nagyteljesítményű orsótechnológiával kombinálva
- _ széles választékú gyártási méretek nagy munkadarab-spektrumhoz
- _ munkadarab- vagy paletta-automatikával automatizálható [FP]

Egy pillantás



A gép koncepciója

Mint minden HELLER gépnél, az F típusorozat fő komponenseit is a FEM-módszer segítségével méreteztük. Ennek eredménye a merevségre optimalizált gépágy és a csökkentett tömegű oszlop – így garantáljuk a nagy dinamikát a tökéletes precizitás mellett.

- _ univerzális 5 tengelyes megmunkálóközpontok ötödik tengellyel a szerszámban
- _ 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 eltolási erők
- _ NC-körasztalként kivitelezett B körtengely hajtóműves hajtással a nagy körmarási nyomaték és csillapítás érdekében



Főorsó egységek

Az 5 tengelyes megmunkálásban fennálló optimális eljárás-stabilitás a helyes orsó megválasztásának kérdése is. Az F típusorozatnál különböző billentőfej- és villásfej-változatok választhatók. Akár öntvényt vagy acélt forgácsol vagy könnyűfémek volumenforgácsolását végzi, mi rendelkezünk a követelményeire adandó, megfelelő válasszal.

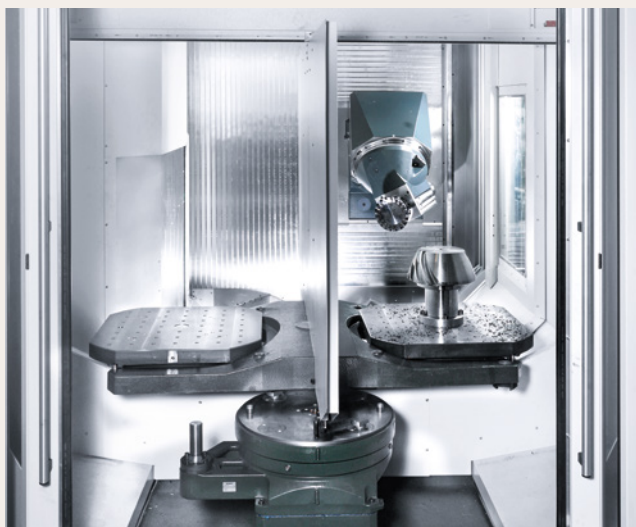
- _ munkavégző egységek két kinematikai változattal a szerszámban lévő ötödik tengely számára
- _ billentőfej-kinematika a legnagyobb forgácsolási teljesítményhez
- _ villásfej-kinematika nagy billentési tartománnyal a maximális rugalmasság érdekében komplex munkadarab-geometriák esetén
- _ fordulatszám max. 16 000 perc^{-1} HSK-A 63 szerszámszáras gépeknél
- _ nyomaték max. 1 146 Nm HSK-A 100 befogású gépeknél



Szerszámmanagement

Éppen az 5 tengelyes megmunkálásnál dolgozik Ön naponta széles szerszámspektrummal és nagy szerszámgeometriákkal. Ez nem probléma az F típusorozat számára: Magától értetődő, hogy Ön továbbra is rugalmasan használhatja szerszámkészletét és biztos lehet a rövid szerszámfelszerelési időkből, a rövid állásidőkből és a rövid mellékidőkből.

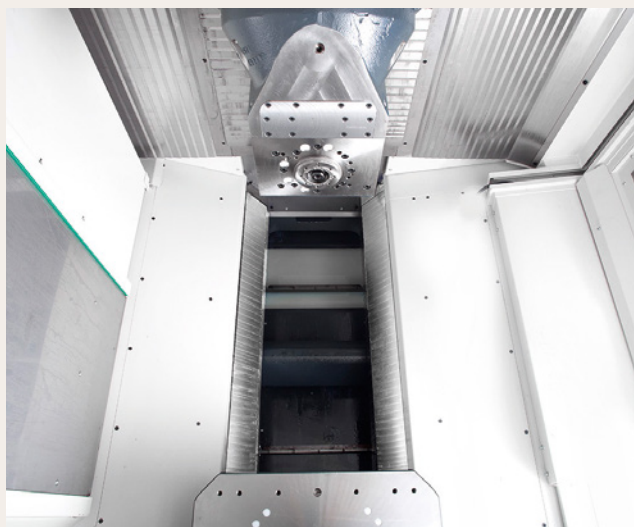
- _ max. 240 helyes láncos magazinok az FP 4000 [HSK-A 63] számára, ill. max. 150 helyes láncos magazinok a HSK-A 100-as [SK/BT 50] gépekhez
- _ stabil, kettős láncba két oldalon elhelyezett szerszám tartók az optimális mozgásdinamika érdekében
- _ 409 helyes polcos magazinok az FP 4000 [HSK-A 63] számára, ill. max. 425 helyes polcos magazinok a HSK-A 100-as [SK 50] gépekhez
- _ szerszámcsere két NC-tengellyel és nagy dinamikával a rövid forgácsolási-időkből



Munkadarab-management

Magától értetődik, hogy pontosan saját követelményeinek megfelelően konfigurálhatja az F 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 [FP] [FP 16000-nél 16 t, tolás-billentés elve]
- _ asztali munkadarab töltés [FT] háromrészes ajtóval az optimális munkadarab-kezelés és a munkatérhez való hozzáférés érdekében
- _ NC-körasztal hajtóműves hajtással a nagy tangenciális és körmarási nyomaték, valamint a jó csillapítás érdekében
- _ korlátozás nélkül fordítható, manuális munkadarab-felszerelési hely, 90°-os raszterben rögzíthető, lábbal történő kireteszeléssel [FP]
- _ opcionálisan "közegcsatlakozóval" hidraulikus munkadarab-befogáshoz



Tápellátás és elvezetés

A gyors és hatékony forgácseltávolítást csupa nagybetűvel írjuk az F típusorozatonál. Ezeknek a megmunkálóközpontoknak a munkatérét úgy terveztük, hogy a forgácsok ne találjanak lerakódási felületet és gyorsan kijussanak a gépből. Válassza ki egyedileg, az Ön munkaeljárásához a megfelelő szállítási és hűtési módszert. Precizitás és eljárás biztosítva!

- _ központi közegellátási terület a hátdoldalon
- _ Hűtőfolyadék-ellátó berendezések [opció] papírszalag-szűrős vagy forgó vákuumszűrős technikával, nagy tartálytérfogattal
- _ belső hűtés 50 bar-ral [70 bar opcionális]
- _ beépített munkatérzuhany számos beállítható fúvókával mossa le a munkadarabot és a szerkezetet
- _ szabadon leeső forgácsok és központi forgácsszállító a gyors, hátrafelé történő eltávolításhoz [FP 4000]
- _ forgácseltávolítás forgácsszállítókkal hátrafelé a kereszt szállítóhoz [gyártási méret: 6000-16000]



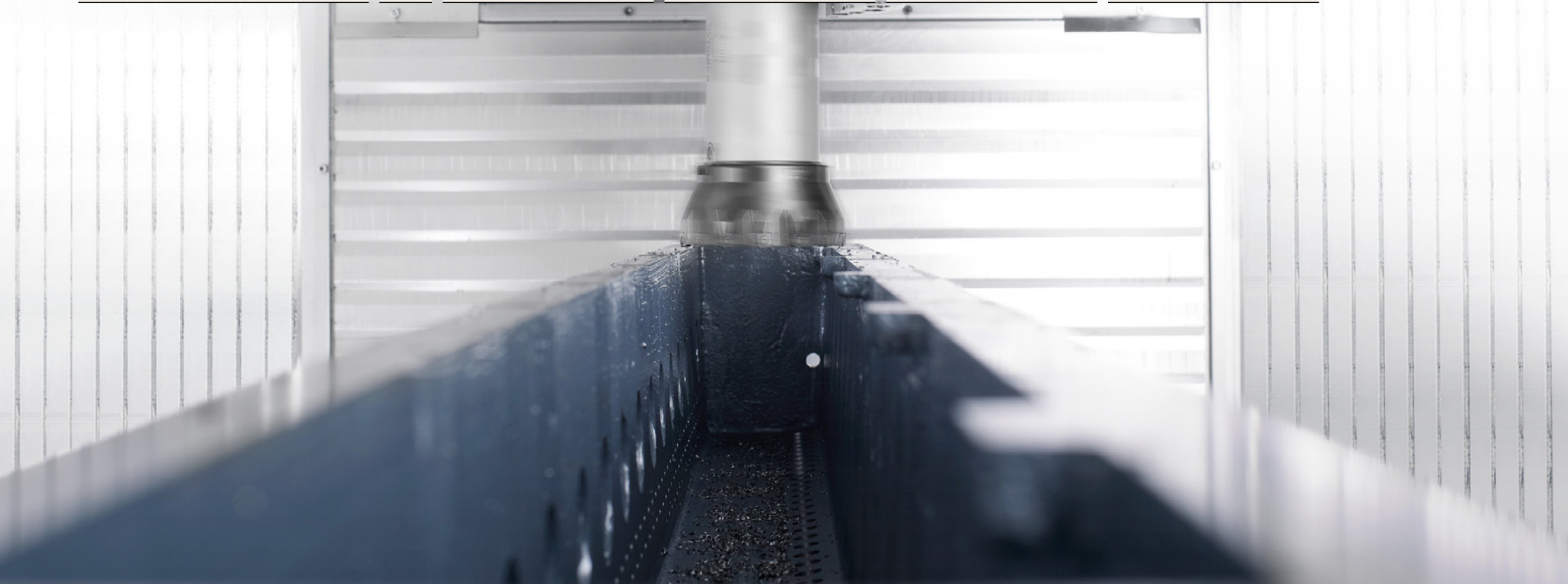
Kezelés, karbantartás és vezérlés

Mindegy, hogy a munkadarab-felszerelési helyen, szerszámfelszerelésnél, programozásnál vagy karbantartásnál – mindig a kényelem, az Ön biztonsága és mindenekelőtt 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 gépezérlés a legnagyobb teljesítmény érdekében az 5 tengelyes megmunkáláshoz
- _ HELLER Operation Interface és pult kivitelű fő kezelőkészülék alapkivitelben az asztali munkadarab töltéssel működő gépekhez

Megmunkálóközpontok

		FP 4000	FP 6000	FT 6000	FP 8000
X/Y[Tilt-egységgel]/Z munkatartomány	mm	800/800[900]/1 045	1 000/1 000/1 300	1 000/1 000/1 300	1 250/1 200/1 400
Szerszámbefogás		SK 40 / HSK-A 63	SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100
Felfogófelület	mm	500 x 630	630 x 630	Ø 1 000	800 x 800
Felfogási tömeg	kg	1 400	1 400	1 400	2 000
		FT 8000	FP 10000	FP 14000	FP 16000
X/Y/Z munkatartomány	mm	1 250/1 200/1 400	1 600/1 400/1 600	2 400/1 600/1 600	2 400/1 600/1 600
Szerszámbefogás		SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100	SK 50 / HSK-A 100
Felfogófelület	mm	Ø 1 100	1 000 x 1 000	1 000 x 1 000	1 250 x 1 600
Felfogási tömeg	kg	2 000	4 000	4 000	8 000



Termelékenység teljes sáv szélességben



4 tengelyes mégmunkálóközpontok

H

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



5 tengelyes mégmunkálóközpontok

HF

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



5 tengelyes mégmunkálóközpontok

F

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



5 tengelyes maró-esztergáló mégmunkálóközpontok

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 szerviz

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