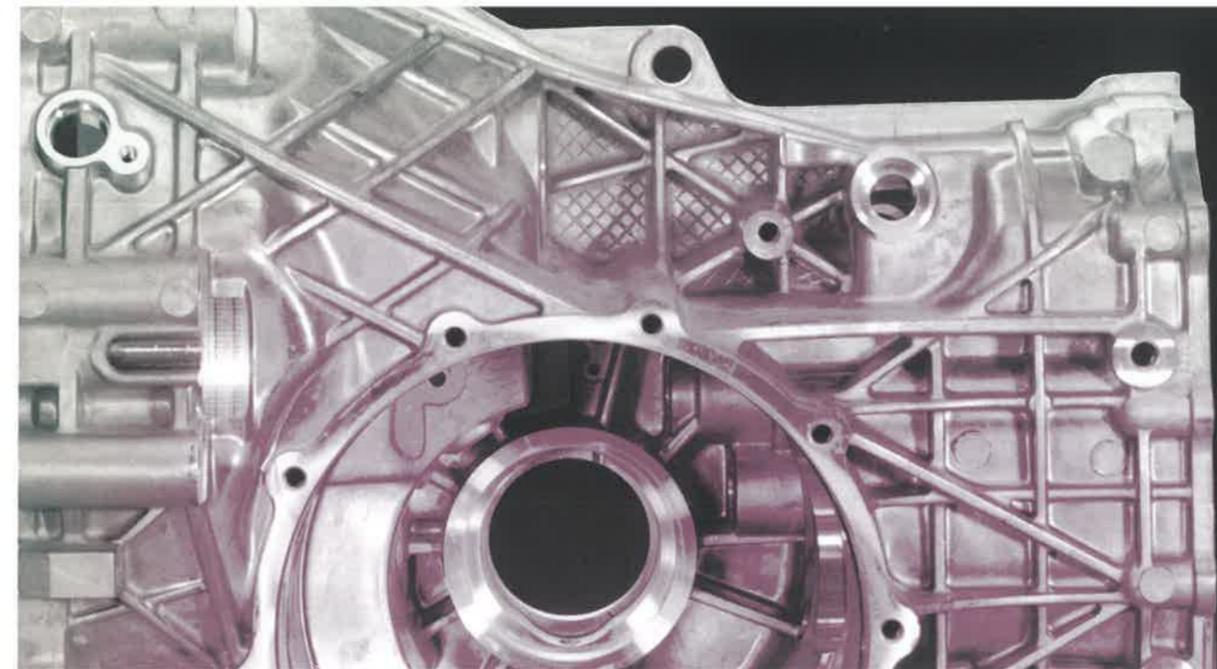


Ein hohes technisches Niveau darf nicht zum Selbstzweck werden. High Tech muss auch bezahlbar sein. Unter diesem Aspekt nimmt das HEC 500 D XXL Conqueror eine absolute Spitzenstellung ein.

Schneller – Weiter – Leistungsstärker



1 Fundamentfreie Aufstellung und Kompletttransport

durch kompakten thermosymmetrischen Maschinenaufbau

2 Optimierte Werkstückseite in Gantry-Bauweise

Führungsbahnen, Kugelgewindetriebe und Messsysteme sind außerhalb des Späne- und Kühlmiteleinflusses

3 Extrem großer Arbeitsbereich

mit Verfahrwegen bis 850 mm und Störkreisdurchmesser 1000 mm

4 Hohe Dynamik in den Verstellachsen

durch digitale AC-Servoantriebe und vorgespannte Kugelgewindetriebe für Eilgänge bis 100 m/min und Beschleunigungen bis 1 g

5 Hohe Belastbarkeit der Werkstückpalette

mit Belademasse bis 800 kg und Werkstückhöhe bis 900 mm

6 Mehrseitenbearbeitung mit Präzision

durch NC-Drehtisch mit Direktantrieb für 100 U/min und max. Umkehrspanne $U_{max} \leq 4''$

7 Höchste Maschinengenauigkeit

durch Profilschienenwälzführungen in allen Linearachsen und hohe statische und dynamische Maschinensteife für Positionsstreubreite $P_{smax} \leq 4 \mu m$ und Umkehrspanne $U_{max} \leq 4 \mu m$

8 Leistungsstarke und dynamische Arbeitsspindel

StarragHeckert-Motorspindeln mit Drehzahlen bis 24.000 U/min und für erhöhte Drehmomente mit Hohlwellenmotor

9 Schnelle ungehinderte Späneentsorgung

als Voraussetzung für Trockenbearbeitung

10 Schneller automatischer Palettenaustausch

mit hydraulischem Drehwechsler in 9,5 s

11 Drehbarer Spannplatz

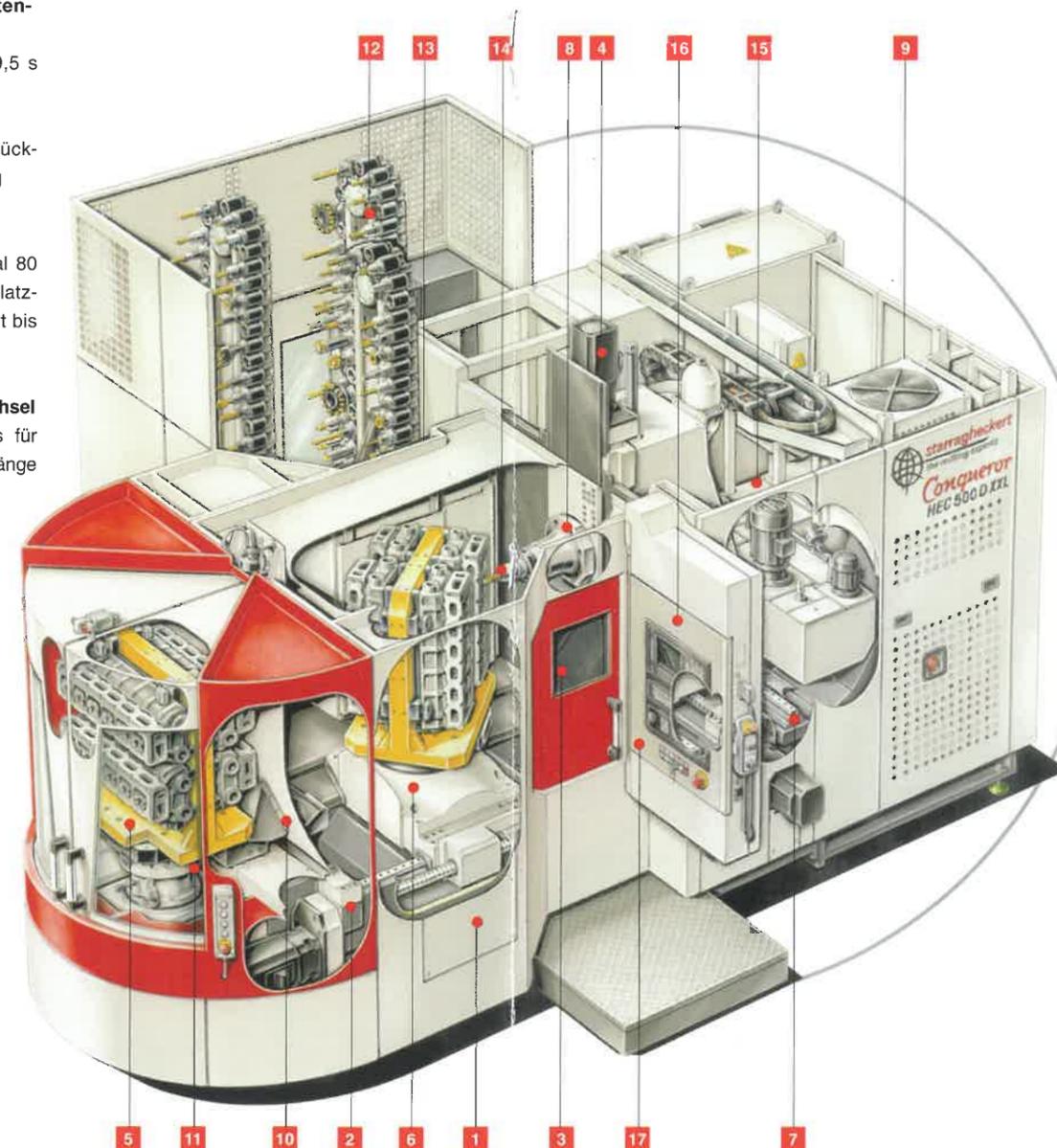
mit $4 \times 90^\circ$ Indexierung für Werkstückrüstarbeiten während der Bearbeitung

12 Modernes Werkzeughandling

mit Kettenmagazin für 60 oder optional 80 Werkzeuge und in Erweiterung mit platz- und zeitsparendem Reihenmagazin mit bis zu 320 Speicherplätzen

13 Hochdynamischer Werkzeugwechsel

mit minimaler Span-zu-Spanzeit 2,2 s für Werkzeuge bis Durchmesser 160 mm, Länge bis 400 mm und Masse bis 10 kg



14 Optimale Zerspanbedingungen für Trocken- und Nassbearbeitung

mit Minimalmengenschmierung und schnellster Späneableitung für Trockenbearbeitung und Nassbearbeitung mit Kühlmittelzuführung über Düsen oder durch Spindel- und Werkzeugmitte mit Förderdruck bis 80 bar

15 Variables Kühlmittelsystem

angepasst an Zerspanwerkstoff mit Vakuumpaltsieb und Rückspülfilter oder Vakuumschweb- bzw. Schwerekräftfilter

16 Hoher Bedienkomfort

durch übersichtliches zentrales Hauptbedien- und Bedientableau, komplexen geräuschkämmenden Arbeitsraumschutz mit Sicherheitsscheiben, Emissionsabsaugung für Arbeitsraum, Schwalldusche und Spülpistole für Werkstücksäuberung

17 Innovative Prozesssteuerung und -überwachung

mit CNC-Steuerung Sinumerik 840 D, integrierter PLC und digitaler Antriebstechnik sowie umfangreichen Kontroll- und Überwachungseinrichtungen