HURCO®

mind over metal®

Centres de Tournage

Brochure technique



Avec le directeur
de commande le plus rapide
de l'industrie

Max 5®

Centres de Tournage


TM 6i XP


TM 8i XP


TM 10i XP


TM 12i XP


TM 18i / TM 18 Li


TM 8 Mi XP

Centres d'usinage 3 axes


VM 10i
VM 10 HSi


VM 10i Plus


VM 20i


VM 20i Plus


VM 30i


VM 30i Plus


VMX 24i XP

Centres d'usinage horizontaux et à portique


BX 40i


BX 50i


BX 60


DCX 22i


DCX 32i


DCX 32-5 Si
DCX 32-5 SCi

Centres d'usinage 5 axes


VM 10 Ui


VM 10 UHSi


VMX 30 Ui XP


VMX 30 UHSi XP


VMX 42 Ui XP


VMX 42 SWi XP


VMX 42 SRTi XP

Centres de Tournage


TM 10 Mi XP


TM 12 Mi XP


TMX 8i
TMX 10i


TMX 8 MYi
TMX 10 MYi


TMX 8 MYSi
TMX 10 MYSi

Centres d'usinage 3 axes


VMX 30i XP
VMX 30 Di XP


VMX 42i XP
VMX 42Di XP


VMX 50i XP


VMX 60i XP


VMX 64i


VMX 84i

Centres d'usinage horizontaux et à portique


DCX 42i


HM 1700i/Ri


HBMX 55i


HBMX 80i


HBMX 120i

Centres d'usinage 5 axes


VMX 42 HSRTi XP


VMX 60 SWi XP


VMX 60 SRTi XP


VC 500i


VCX 600i XP

WinMax® tout en un

Notre commande numérique, votre savoir-faire.



> Le plus rapide entre le dessin et la pièce finie.
> Très intuitif, le plus facile à apprendre.
> Programmation rapide.
> Vue d'ensemble.
> Conçu ergonomiquement.

>> Ecran tactile interactif pour la programmation conversationnelle et ISO.

>> Gestion de programmes : archivage articulé autour de l'utilisateur, par rappel de vues et recherche de texte.

>> Ecran tactile interactif pour la représentation graphique. Visualisation de la pièce sous différents angles, assistance graphique du parcours d'outil et de la géométrie pièce. Représentation de toutes les vues.

>> Entrée de données ergonomique. Peu de boutons, plus simple à utiliser.

>> Panneau de console orientable, inclinable.

>> Édition de programme graphique. Le simple clic sur une partie du dessin permet d'accéder au bloc de données et de le modifier simplement. Augmente la précision et permet rapidement les changements dans le programme.

>> Vitesse de broche, vitesse de travail, rapides ajustables par potentiomètre.

>> Palpage outils avec bras de mesure.

>> Origine Pièce : il y a jusqu'à 99 origines pièce différentes par programme.

>> Simulation graphique 3D simulation avant de lancer l'usinage, les parcours outils sont visibles en simulation 3D en temps réel.

>> Diagnostic de fautes / erreurs. Tous les programmes, outils et les erreurs de paramètres de programmes sont affichés durant la simulation.

>> Contrepointe. Par code M, le fourreau de la contrepointe peut être activé ou rétracté.

>> Ravitailleur de barres ou tire-barres*. Des cycles conversationnels faciles à utiliser sont disponibles.

* Option ou suivant spécifications machine.

Série TMi

Puissance et rapidité – Le tour idéal pour les petites et moyennes séries.





- Bâti fonte conçu via la méthode FEA (Analyse d'éléments finis).
- Banc incliné à 45°.
- Moteurs d'axe Brushless dernière génération.
- Vis à bille précontrainte à double écrou.
- Guidages par rails prismatiques à recirculation de billes/rouleaux sur tous les axes.
- Broche à cartouche sans entretien avec roulements graissés à vie.
- Tourelle hydraulique bi-directionnelle.
- Contrepointe avec pointe rotative sur cône morse montées sur glissières prismatiques de forte résistance.

Composants standards et options	TM 6i XP	TM 8i XP	TM 10i XP	TM 12i XP	TM 18i	TM 18 Li	TM 8 Mi XP	TM 10 Mi XP	TM 12 Mi XP
Ecran LCD 19" couleur	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Lumière de la zone de travail	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Soufflette d'air comprimé	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Pistolet d'arrosage	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Portes automatiques	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Système de lubrification automatique centralisé	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Ravitailleur de barres	O	O	O	O	–	–	O	O	O
Interface embarreur	O	O	O	O	–	–	O	O	O
Mandrin hydraulique de la broche principale	S	S	S	S	O	O	S	S	S
Mandrin hydraulique de la broche de reprise	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Mandrin à pinces	O	O	O	O	–	–	O	–	O
Arrosage Haute Pression (20 bars)	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Rails prismatiques avec patins à recirculation	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Aspirateur de brouillard d'huile	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Déshuileur	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Récupérateur de pièces	S	S	S	S	–	–	S	S	S
Bande de convoyage de pièces finies	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Groupe froid de broche	–	–	–	S	–	–	–	–	S
Lunette fixe, hydraulique, auto-centrante	–	–	–	O	O	O	–	–	O
Contrepointe manuelle, sortie de fourreau programmable	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Contrepointe sur axe numérique (W)	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Bras mesureur d'outils (Renishaw)	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Tourelle hydraulique	S	S	S	S	S	S	S	S	S

O : optionnel / S : standard.



TM 6i XP

Emprise au sol réduite
pour un tour puissant.

- >> Diamètre maximum de tournage 316 mm.
- >> Longueur maximum de tournage 340 mm.
- >> Mandrin diamètre 152 mm.
- >> Passage de barre diamètre 45 mm.



TM 8i XP

Un tour à banc incliné dédié
aux petites séries.

- >> Diamètre maximum de tournage 356 mm.
- >> Longueur maximum de tournage 525 mm.
- >> Mandrin diamètre 203 mm.
- >> Passage de barre diamètre 64,5 mm.



TM 10i XP

La parfaite combinaison entre
le volume et les possibilités.

- >> Diamètre maximum de tournage 450 mm.
- >> Longueur maximum de tournage 760 mm.
- >> Mandrin diamètre 254 mm.
- >> Passage de barre diamètre 81 mm.



TM 12i XP

Spécialement conçu pour supporter l'exigence des forts enlèvements de copeaux.

- Diamètre maximum de tournage 510 mm.
- Longueur maximum de tournage 1000 mm.
- Mandrin diamètre 305 mm.
- Passage de barre diamètre 104 mm.



TM 18i XP

Large tour à banc incliné pour l'aéronautique, spatial et l'énergie.

- Diamètre maximum de tournage 635 mm.
- Longueur maximum de tournage 1000 mm.
- Mandrin diamètre 457 mm.
- Passage de barre diamètre 165 mm.



TM 18 Li

Tour grande longueur pour supporter les exigences du gros enlèvement de copeaux.

- Diamètre maximum de tournage 635 mm.
- Longueur maximum de tournage 2000 mm.
- Mandrin diamètre 457 mm.
- Passage de barre diamètre 165 mm.

Contactez-nous pour une offre personnalisée. Tél. : +33 (0) 1 39 88 64 00 | info@hurco.fr



TM 8 Mi XP

Résistant, pour gérer
les opérations de tournage
difficiles et les pièces longues.

- >> Diamètre maximum de tournage 256 mm.
- >> Longueur maximum de tournage 497 mm.
- >> Mandrin diamètre 203 mm.
- >> Passage de barre diamètre 64,5 mm.



TM 10 Mi XP

Gagnez du temps et usinez
sur une seule machine.

- >> Diamètre maximum de tournage 295 mm.
- >> Longueur maximum de tournage 740 mm.
- >> Mandrin diamètre 254 mm.
- >> Passage de barre diamètre 81 mm.



TM 12 Mi XP

Tour à banc incliné Heavy Duty avec outils tournants.

- Diamètre maximum de tournage 360 mm.
- Longueur maximum de tournage 937 mm.
- Mandrin diamètre 305 mm.
- Passage de barre diamètre 104 mm.

Série TMXi

Centres de Tournage Multi-Axes

Puissance et Vitesse – La machine idéale pour l'usinage complet de pièces de petite série sans reprise.





- Bâti fonte conçu via la méthode FEA (Analyse d'éléments finis).
- Banc incliné à 30°.
- Moteurs d'axe Brushless dernière génération.
- Vis à bille précontrainte à double écrou.
- Guidages par rails prismatiques à recirculation de billes/rouleaux sur tous les axes.
- Broche à cartouche sans entretien avec roulements graissés à vie.
- Tourelle Servo électrique bi-directionnelle.
- Contrepointe avec pointe rotative sur cône morse montées sur glissières prismatiques de forte résistance à déplacement numérisé (Axe W).
- Puissance et couple élevés, déplacements des axes dynamiques pour l'exécution de cycles rigoureux.

Composants standards et options	TMX 8i	TMX 10i	TMX 8 MYi	TMX 10 MYi	TMX 8 MYSi	TMX 10 MYSi
Ecran LCD 19" couleur	S	S	S	S	S	S
Lumière de la zone de travail	S	S	S	S	S	S
Soufflette d'air comprimé	S	S	S	S	S	S
Pistolet d'arrosage	S	S	S	S	S	S
Portes automatiques	O	O	O	O	O	O
Système de lubrification automatique centralisé	S	S	S	S	S	S
Ravitailleur de barres	O	O	O	O	O	O
Interface embarreur	O	O	O	O	O	O
Mandrin hydraulique de la broche principale	O	O	O	O	O	O
Mandrin hydraulique de la broche de reprise	–	–	–	–	O	O
Mandrin à pinces	O	O	O	O	O	O
Arrosage Haute Pression (20 bars)	O	O	O	O	O	O
Rails prismatiques avec patins à recirculation	S	S	S	S	S	S
Aspirateur de brouillard d'huile	O	O	O	O	O	O
Déshuileur	O	O	O	O	O	O
Récupérateur de pièces	S	S	S	S	S	S
Bande de convoyage de pièces finies	O	O	O	O	O	O
Groupe froid de broche	S	S	S	S	S	S
Lunette fixe, hydraulique, auto-centrante	–	–	–	–	–	–
Contrepointe manuelle, sortie de fourreau programmable	–	–	–	–	–	–
Contrepointe sur axe numérique (W)	S	S	S	S	–	–
Bras mesureur d'outils (Renishaw)	O	O	O	O	O	O
Servo-Tourelle VDI 40 entrainement DIN 1809	S	S	S	S	S	S

O : optionnel / S : standard



TMX 8i

Construit pour supporter
les contraintes du tournage
hautes Performances.

- Diamètre maximum de tournage 355 mm.
- Longueur maximum de tournage 535 mm.
- Mandrin diamètre 203 mm.
- Passage de barre diamètre 64 mm.



TMX 10i

Tournage hautes performances.

- Diamètre maximum de tournage 415 mm.
- Longueur maximum de tournage 635 mm.
- Mandrin diamètre 254 mm.
- Passage de barre diamètre 78 mm.



TMX 8 MYi

Puissance et productivité
grâce à un centre
de tournage 4 axes.

- Diamètre maximum de tournage 336 mm.
- Longueur maximum de tournage 527 mm.
- Axe Y +/- 55 mm.
- Mandrin diamètre 203 mm.
- Passage de barre diamètre 63,5 mm.



TMX 10 MYi

Centre de tournage / fraisage avec outils tournants.

- Diamètre maximum de tournage 375 mm.
- Longueur maximum de tournage 627 mm.
- Axe Y + /- 55 mm.
- Mandrin diamètre 254 mm.
- Passage de barre diamètre 78 mm.



TMX 8 MYSi

Centre de tournage / fraisage avec outils tournants et broche de reprise.

- Diamètre maximum de tournage 336 mm.
- Longueur maximum de tournage 527 mm.
- Axe Y +/- 55 mm.
- Mandrin broche principale diamètre 203 mm.
- Mandrin broche de reprise diamètre 152 mm.
- Passage de barre diamètre 63,5 mm.



TMX 10 MYSi

Vitesses, précision et répétabilité accrues.

- Diamètre maximum de tournage 375 mm.
- Longueur maximum de tournage 627 mm.
- Axe Y +/- 55 mm.
- Mandrin broche principale diamètre 254 mm.
- Mandrin broche de reprise diamètre 152 mm.
- Passage de barre diamètre 78 mm.

Contactez-nous pour une offre personnalisée. Tél. : +33 (0) 1 39 88 64 00 | info@hurco.fr

Les informations peuvent changer sans notification. Les performances machine optimales sont sujettes aux conditions d'installation, (bâtiment, électricité, air comprimé, conditions ambiantes).

	TM 6i XP	TM 8i XP	TM 10i XP	TM 12i XP	TM 18i XP	TM 18 Li	TM 8 Mi XP	TM 10 Mi XP
Capacités								
Distance entre pointes (mm)	403	597	735	1006	1116	2132	597	695
Diamètre admissible au-dessus du banc (mm)	405	525	582	680	850	850	525	582
Diamètre admissible au-dessus du transversal (mm)	240	300	402	510	650	650	300	402
Diamètre maximum de tournage (mm)	316	356	450	510	635	635	256	295
Longueur maximum de tournage (mm)	340	525	760	1 000	1 001	2017	497	740
Diamètre du passage de broche (mm)	45	64,5	81	104	164,5	164,5	64,5	81
Course								
Axe X (mm)	176	203	250	305	432	432	198	250
Axe Y (mm)	356	550	790	1 016	1 016	2 032	550	750
Axe Z (mm)	-	-	-	-	-	-	-	-
Axe W (mm)	-	-	-	-	-	-	-	-
Broche principale								
Vitesse de rotation maximum - Gamme basse (tr/min)	-	-	-	-	600	600	-	-
Vitesse de rotation maximum - Gamme haute (tr/min)	6 000	4000	3000	2800	1 600	1 600	4 000	3 000
Couple maximum - Gamme basse (Nm@tr/min)	-	-	-	-	2415@217	2415@217	-	
Couple maximum - Gamme haute (Nm@tr/min)	113@1 090	219@1 000	352@600	606@870	606@870	604@870	263,6@817	520@730
Puissance broche (kW@tr/min)	13	23,2	22	55	55	55	22,6	40
Nez de broche	A2-5	A2-6	A2-8	A2-11	A2-15	A2-15	A2-6	A2-8
Diamètre mandrin (mm)	152	210	254	305	456	456	210	254
Tourelle								
Type d'outils	à chaise ou (VDI20)	à chaise ou (VDI 30)	à chaise ou (VDI40)	à chaise ou (VDI40)	à chaise ou (VDI50)	à chaise ou (VDI50)	VDI30 / DIN 1809	VDI40 / DIN 1 809
Stations	12	12	12	12	12	12	12	12
Section d'outils (mm)	20² ou(16²)	25² ou (20²)	25² ou (25²)	25² ou (25²)	32² ou (32²)	32² ou (32²)	20 x 20	25 x 25
Diamètre maximum de barre d'alésage (mm)	32 ou (20)	32 ou (25)	40 ou (40)	40 ou (40)	50 ou (50)	50 ou (50)	32	40
Broche de reprise								
Vitesse maximum (tr/min)	–	–	–	–	–	–	–	–
Couple maximum (Nm @ tr/min)	–	–	–	–	–	–	–	–
Puissance broche (kW @ tr/min)	–	–	–	–	–	–	–	–

	TM 6i XP	TM 8i XP	TM 10i XP	TM 12i XP	TM 18i XP	TM 18 Li	TM 8 Mi XP	TM 10 Mi XP
Outils tournants								
Vitesse maximum (tr/min)	-	-	-	-	-	-	5 000	4 000
Couple maximum (Nm@tr/min)	-	-	-	-	-	-	29,3@1 500	42@1 500
Puissance broche (kW@tr/min)	-	-	-	-	-	-	4,6	6,6
Avances								
Axe X (m/mn)	30	30	30	19	20	20	30	19
Axe Y (m/mn)	30	30	30	24	20	20	30	24
Axe Z (m/mn)	-	-	-	-	-	-	-	-
Axe W (m/mn)	-	-	-	-	-	-	-	-
Récupérateur de pièces								
Taille maximum (mm)	135 x 106 x 65	150 x 99 x 73	210 x 126 x 88	250 x 160 x 123	150 x 99 x 73	150 x 99 x 73	210 x 126 x 88	210 x 126 x 88
Dimensions								
Hauteur tour incluant lampe de statut (mm)	2,144	2,185	2,169	2,239	2,525	2,527	2192	2,169
Encombrement au sol (m) - porte ouverte, inclus directeur de commande et convoyeur à copeaux	3,927 x 2,525	4,486 x 2,729	5,047 x 2,854	6,129 x 3,367	6,969 x 3,381	8,014 x 3,332	4,472 x 2,762	5,311 x 3,180
Poids de la machine (kgs)	3 180	4 050	5 020	6 700	1 1475	1 3670	4 000	5 000

Les informations peuvent changer sans notification. Les performances machine Optimum sont sujettes aux conditions d'installation, (bâtiment, électricité, air comprimé, conditions ambiantes)

	TM 12 Mi XP	TMX 8i	TMX 10i	TMX 8 MYi	TMX 10 MYi	TMX 8 MYSi	TMX 10 MYSi
Capacités							
Distance entre pointes (mm)	1 006	754	854	754	854	721	825
Diamètre admissible au-dessus du banc (mm)	680	640	640	508	560	508	560
Diamètre admissible au-dessus du transversal (mm)	510	415	415	508	560	508	560
Diamètre maximum de tournage (mm)	360	355	415	336	375	336	375
Longueur maximum de tournage (mm)	937	535	635	527	627	527	627
Diamètre du passage de broche (mm)	104	64,5	78	64,5	78	64,5	78
Course							
Axe X (mm)	305	203	232	203	222	203	222
Axe Y (mm)	1016	560	660	560	670	560	670
Axe Z (mm)	-	-	-	+/- 55	+/- 55	+/- 55	+/- 55
Axe W (mm)	-	640	740	640	740	640	740
Broche principale							
Vitesse de rotation maximum - Gamme basse (tr/min)	-	-	-	-	-	-	-
Vitesse de rotation maximum - Gamme haute (tr/min)	2 800	4 500	3 500	4 500	3 500	4 500	3 500
Couple maximum - Gamme basse (Nm@tr/min)	-	-	-	-	-	-	-
Couple maximum - Gamme haute (Nm@tr/min)	709@241	241@1 100	350@758,8	241@1 100	350@760	241@1 100	350@760
Puissance broche (kW@tr/min)	18	27,8	27,8	27,8	27,8	27,8	27,8
Nez de broche	A2-11	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8
Diamètre mandrin (mm)	305	203	254	203	254	203	254
Tourelle							
Type d'outils	VDI50 / DIN 1809	à chaise ou (VDI40)	à chaise ou (VDI40)	VDI40 / DIN 1809	VDI40 / DIN 1809	VDI40 / DIN 1809	VDI40 / DIN 1809
Stations	12	12	12	12	12	12	12
Section d'outils (mm)	32 x 32	25² ou (25²)	25² ou (25²)	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Diamètre maximum de barre d'alésage (mm)	50	40 ou (40)	40 ou (40)	40	40	40	40
Broche de reprise							
Vitesse maximum (tr/min)	-	-	-	-	-	6 000	6 000
Couple maximum (Nm@tr/min)	-	-	-	-	-	95,5@1 450	95,5@1 450
Puissance broche (kW@tr/min)	-	-	-	-	-	15	15

	TM 12 Mi XP	TMX 8i	TMX 10i	TMX 8 MYi	TMX 10 MYi	TMX 8 MYSi	TMX 10 MYSi
Outils tournants							
Vitesse maximum (tr/min)	4 000	-	-	4 000	4 000	4 000	4 000
Couple maximum (Nm@tr/min)	42@1500	-	-	27@2 190	27@2 190	27@2 190	27@2 190
Puissance broche (kW@tr/min)	6,6	-	-	6,4	6,4	6,4	6,4
Avances							
Axe X (m/mn)	19	24	24	24	24	24	24
Axe Y (m/mn)	24	30	30	30	30	30	30
Axe Z (m/mn)	-	-	-	12	12	12	12
Axe W (m/mn)	-	30	30	30	30	30	30
Récupérateur de pièces							
Taille maximum (mm)	250 x 160 x 123	146 x 96 x 80	146 x 96 x 80	146 x 96 x 80	146 x 96 x 80	146 x 96 x 80	146 x 96 x 80
Dimensions							
Hauteur tour incluant lampe de statut (mm)	2,239	2,187	2,187	2,552	2,552	2,628	2,552
Encombrement au sol (m) - porte ouverte, inclus directeur de commande et convoyeur à copeaux	6,120 x 3,365	5,434 x 3,086	5,434 x 3,365	5,510 x 3,160	5,510 x 3,157	5,610 x 3,203	5,510 x 3,157
Poids de la machine (kgs)	7 600	5 900	6 100	6 600	7 700	6 600	7 700

Programmation conversationnel HURCO

- Mélange ISO/Conversationnel.
- Transfert fichiers DXF *(aussi pour les faces en fonctionnement avec les outils tournants).
- Aide contextuelle.
- Fonction gestion de programme.
- Changement métrique-impérial.
- Revue de programme avec les fonctions Couper/Copier/Coller.
- Cycles de fraisage (avec les fonctions AutoCalc).
- Tournage de Profil.
- Cycles de gorge.
- Tronçonnage.
- Filetage.
- Réparation de filets.
- Cycles de perçage.
- Perçage (retrait de l'outil/Brise-copeaux).
- Taraudage rigide avec débourrage (Seulement série TMX).
- Perçage de trous profond.
- Profondeur décroissante (retrait de l'outil/Brise-copeaux).
- Pointage.
- Perçage avec temporisation.
- Paramètres programme.
- Position de l'orientation outil programmable.
- Limite des vitesses.
- Limite des rapides.
- Blocage des rapides.
- Appel à programme ISO.

Programmation ISO

- Éditeur ISO.
- 99 emplacements pièce (Code G).
- Compatibilité Fanuc Série 0.
- Codes G.
- Codes M.

Outils Tournants

- Cycles de fraisage Axiaux et Radiaux (Face & Fraisage extérieur)
  - Lignes & Arcs.
  - Cercles.
  - Cadres.
  - Rainures.
  - Gravage lettres.
  - Plats (seulement axial).
- Cycles de perçage Axiaux et Radiaux (Face & perçage côté)
  - Perçage (retrait de l'outil/Brise-copeaux).
  - Taraudage rigide avec outils à compensation.
  - Perçage de trous profonds.
  - Profondeur décroissante (retrait de l'outil/Brise-copeaux).
  - Pointage.
  - Perçage avec temporisation.

Gestions des Outils

- Palpage des outils avec bras mesureur*.

Revue et Vérification Graphique

- Maintenance à distance*.
- Contrôle automatique d'erreurs.
- Vérification graphique avancée avec rendu solide 3D.
- Moteur graphique Fast Draw.
- Affichage graphique (Passes outil, volumique solide, projection en 3 plans, isométrique).
- Recherche de blocs par le graphique.
- Simulation outils.

Mode Automatique

- Cycle auto/interruption.
- Cycle start / blocage des avances.
- Diagnostic console et machine.
- Sélectionneur de lubrifiant (Dual).
- Distance restant à parcourir.
- Indication vitesse d'avance, rapides, tours/min et potentiomètres.
- Indicateur charge broche.

* En option.

Programmation Conversationnelle

La programmation conversationnelle HURCO WinMax® vous permet à partir d'une pièce, d'un plan, d'un schéma, de programmer et d'avancer pas à pas en visualisant graphiquement ce que vous avez programmé. C'est aussi simple que 1, 2, 3 : réglez, programmez, vérifiez.

Programmation conversationnelle HURCO en détail

Un simple clic sur une partie de l'écran graphique, permet de visualiser les blocs de données, et éventuellement d'y apporter une modification.

Du plan à la pièce finie en un temps record !

Quel que soit le type de programmation choisi, le directeur de commande HURCO est le plus flexible- et le plus rapide, disponible sur le marché entre l'analyse du plan et la pièce réalisée.



Schéma

Rentrez les données, dimensions et spécifications à partir d'un schéma, d'un croquis.

Plan imprimé

Rentrez les dimensions exactes et données à partir d'un plan imprimé pour démarrer l'usinage.

Fichier DXF

Notre console génère automatiquement les parcours d'outil à partir d'un fichier DXF pour un usinage quasi instantané.

WINMAX - Desktop

Le logiciel WinMax de votre machine sur votre PC, vous permet de programmer depuis votre bureau.

Éditeur intégré à la console

Programmez ou modifiez directement depuis la console, grâce aux fonctions avancées de notre console. En mode conversationnel et/ou ISO, vous pouvez utiliser les fonctions comme Copier/Couper/Coller et autres possibilités d'un éditeur.

CAD / CAM ou CFAO

Post-processez depuis votre CFAO ou CAD/CAM et stockez votre programme ISO dans la CN.

Industry Standard NC

Chargez vos programmes existants venant d'une console Fanuc® et/ou Siemens®, et utilisez-les avec peu ou pas d'édition/modifications.

Mélange ISO/Conversationnel

Le directeur de commande vous permet de combiner dans un même programme une partie en conversationnel et une partie en ISO pour une efficacité maximum.

Pièce usinée

Les clients HURCO exploitent les nombreux avantages de la console HURCO WinMax® pour produire des pièces de haute qualité.

Accessoires

HURCO offre une variété d'accessoires optionnels pour les tours et centres d'usinage à commande numérique.



Chargeur de barres.



Aspirateur brouillard d'huile.



Robot collaboratif.

- Récupérateur de pièces.
- Convoyeur de pièces finies.
- Interface embarreur : permet de synchroniser l'embarreur et le tour.
- Déshuileur : augmente la durée du liquide de coupe en enlevant l'huile de glissières.
- Aspirateur de brouillard d'huile : apporte un environnement plus sain pour l'opérateur.

Séries TMX :

- Portes automatique.
- Soufflage d'air mandrin (broche principale et broche de reprise).
- Arrosage haute pression (outils fixes et outils tournants).
- Récupérateur de pièces.
- Convoyeur de pièces finies.

Composants de Première qualité

- HURCO utilise des vis à billes avec une noix double, tendue entre 2 paliers, créant une tension sur la vis, mettant la noix sous pression, évite les jeux à l'inversion, ce qui induit moins d'échauffement qu'une simple noix.
- Les rails linéaires prismatiques utilisés par HURCO apportent une excellente rigidité durant les forts enlèvements de copeaux avec peu de friction, même lors des déplacements rapides. Les bâtis HURCO sont usinés pour le logement de ces rails, avec un épaulement. Ces rails sont en butée contre l'épaulement grâce à des troncs de cônes (coins), apportant rigidité et rectitude avant le serrage des vis. Ce type de montage est pérenne.
- L'Analyse des Éléments Finis (FEA) est utilisée de façon à évaluer la rigidité de la structure, la résistance à la torsion, les phénomènes de fréquence ainsi que les caractéristiques thermiques dans le but d'obtenir le meilleur type de bâti.
- Une servo-tourelle avec 12 postes permettant sur chaque poste l'utilisation d'outils motorisés est conçue pour apporter des indexations d'outils plus rapides et plus précis (à partir de la série TMM et au-delà). Ces tourelles autorisent toute combinaison d'outils fixes et/ou motorisés, pour usage interne ou extérieur.
- Les broches HURCO ont toute un large diamètre apportant de la rigidité, à partir d'acier au Chrome Molybdène, et sont équipées de roulements de haute précision, graissées à vie, équilibrées pour une durée de vie la plus longue possible.
- L'unité centrale de la console HURCO, dénommée mini-ITX est un ensemble compact dont le nombre de connexions internes a été réduit à sa plus simple expression afin d'éliminer les risques potentiels de pannes. Cette conception minimise les risques de défaillance et permet un dépannage rapide du fait de l'échange standard d'un bloc. La configuration machine est ré-installée automatiquement, ayant été sauvegardée sur une clé flash.

50 YEARS of INNOVATION | 1968-2018

50 HURCO



1968 — Fondation de Hurco par Edward Humston et Gérald Roch

1969 — Hurco présente la butée numérique pour cisaille ou plieuse



1971 — Hurco devient une société cotée (Nasdaq : HURC)

1974 — Hurco présente la première fraiseuse à commande numérique (CNC) lors de l'IMTS

1976 — Hurco invente la programmation conversationnelle

1978 — Lancement de la première fraiseuse CNC (KM1)



1979 — Création de Hurco Europe

1984 — Lancement du directeur de commande Ultimax



1986 — Lancement des centres d'usinage BMC



1987 — Lancement du directeur de commande Ultimax 2



1988 — Création de Hurco Allemagne

1991 — Création de Hurco France

Création de Hurco Asie du Sud Est

Hurco inaugure un nouveau siège social International



Lancement du directeur de commande Ultimax 3

1992 — Invention du transfert DXF

1995 — Création d'IMS Technologies pour superviser les licences de brevets

1996 — Lancement du contrôleur à écran unique MAX



1997 — Lancement des centres d'usinage VMX

1998 — Lancement du directeur de commande Ultimax 4



1999 — Création de Hurco Italie

Création de Hurco Manufacturing Ltd

2000 — Lancement du logiciel Winmax Desktop sur PC



2003 — Lancement des centres d'usinage VM



Lancement de la première machine 5 axes Hurco



2004 — Lancement de la gamme de tours à commande numérique TM



2005 — Ventes record

2006 — Lancement du logiciel de contrôle Winmax

Lancement des centres de tournage TMM avec outils tournants

Lancement des centres d'usinage SR 5 axes

Ventes record



2008 — Création de Hurco Inde

Lancement des centres de tournage TMX

Extension des centres d'usinage 5 axes séries U

Lancement des centres d'usinage à portique DCX



2010 — Élargissement de la gamme TM et TMX en y apportant la gamme TMX MY et MYS (centres de tournage 4 axes et avec broche de reprise)

Création de Hurco Chine

2012 — Changement esthétique machine, nouveau logo, présentation de la série « i »

Lancement des centres d'usinage à grande vitesse HSi

Lancement des centres d'usinage 5 axes SRTi



2013 — Hurco acquiert LCM.

Création d'une unité d'assemblage de machines aux Etats-Unis

2014 — Lancement des aléseuses HBMXi



2015 — Lancement du directeur de commande Max 5.

Hurco acquiert Mulltronics et Takumi



2016 — Ventes record

Lancement des centres d'usinage BXi



Lancement de la tête d'impression 3D



2017 — Lancement des centres d'usinage horizontaux HM



2018 — 50ème anniversaire

Hurco France Sarl
Une division de Hurco companies, Inc.

PA Eiffel Park
14 rue Gustave Eiffel
95190 Goussainville
Tél.: +33 (0) 1 39 88 64 00
info@hurco.fr

www.hurco.com/fr

05_2020 / FRA