BMC 30 M

- Die ergonomische Bauweise ermöglicht eine gute Zugänglichkeit.
- Langzeitgenauigkeit durch verwindungsfreie Gußbauweise.
- Gekapselter Arbeitsraum zum Schutz vor Kühlmittel und Spänen.
- Das solide Maschinenbett erbringt die Grundlage für ein ausgezeichnetes Steifigkeitsverhalten.
- Der kraftvolle (7,5kW) Hauptantrieb mit seinem günstigen Drehmomentverlauf ermöglicht ein hohes Spanvolumen.
- Das leicht zu beschickende Tellermagazin mit 24 Plätzen gewährleistet einen problemlosen Werkzeugwechsel.

HURCO

Ultimax 3/4

Ernstgenommene Bediener-freundlichkeit beginnt bei zwei getrennten Bildschirmen

12" Textfarbbildschirm *

Die klare und übersichtliche Strukturierung unterstützt den Bediener optimal. Dialog ausschließlich in deutsch oder in 18 weiteren Sprachen unter Verzicht jeglicher Codierung. Darstellung jedes Programmschrittes ohne Verzögerung gleichzeitig auf dem Text- und auf dem Grafikbildschirm.

Elektronisches Handrad

abnehmbar – alle wichtigen Funktionstasten am Handrad. Ob aufgelegt oder abgenommen – immer dieselbe Tastatur.

Testlauftaste

Änderung der programmierten Vorschub- und Drehzahlwerte während der Bearbeitung.

Hardware

Pentium-Prozessor, 850 MB Festplatte als Programmspeicher, 8 MB Arbeitsspeicher, Baudrate 115 200, Blockzykluszeit 1 ms digitale Signalverarbeitung (ab Softwareversion 2.0).

Für Einsteiger innerhalb von 2 Tagen Schulung beherrschbar!

12" Grafikfarbbildschirm *

Klare, übersichtliche Darstellung der Endkonturen und der Fräsermittelpunktbahn; automatische Maßstabanpassung. Darstellung aller Ansichten einschließlich der Isometrischen.

Programmunterbrechungstaste

Unterbrechung des Programms – Verfahren der Maschine per Hand und Fortsetzen des Programms an jedem beliebigen Punkt, an dem das Programm unterbrochen wurde.

3.5" Diskettenlaufwerk

Einlesen von Programmen im Dialog-Format und ISO Code

Rollcursor

Komfortable Menueauswahl am Grafikbildschirm. Schnelle Datensatzsuche durch Anklicken des entsprechenden Konturseg-ments.

Bedienoberfläche

Nur wenige, ergonomisch angeordnete Tasten reichen zur Bedienung aus. Anordnung der Programmiertasten nach dem Taschenrechnerprinzip.

* Option

HURCO

Die technischen Daten auf einen Blick

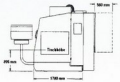
BMC 30 M

Tisch	
Arbeitsfläche in mm	1020 x 400
T-Nuten	3 x 18 mm x 125 mm
max. Tischbelastung (kg)	500
Verfahrwege in mm	
X-Achse	760
Y-Achse	460
Z-Achse	610
Spindelmotor	
Leistung in kW (30 min. ED)	7,5
Spindel	
Abstand Spindelnase - Tisch in mm	150 - 760
Spindelmitte/Ständer	444
Spindeldrehzahl in U/min.	80 - 8000
Drehmoment in Nm bei 600 U/min (30min. ED)	143
Werkzeugwechsler	
Aufnahme nach DIN 69871	SK 40
Plätze	24
max. Werkz.-Durchmesser	100 mm
max. Werkz.-Länge	305 mm
max. Werkz.-Gewicht	7 kg
Positioniergenauigkeit in mm	+/-0,01
Wiederholgenauigkeit in mm	+/-0,005
Fräsvorschub in mm/min*	3,0 - 11400
programmierbar*	3,0 - 7600
Eilgang in m/min für X/Y/Z-Achse	24/24/15
Kühlwassermenge in l	300
Maschinengewicht in kg	4800
Raumbedarf in mm	3776 x 4073 x 2868

* konturabhängig

ULTIMAX 3/4

Mikroprozessor	Pentium
Festplatte	850 MB Standard
Arbeitsspeicher	8 MB
Diskettenlaufwerk	1,44 MB
Baudrate	2 400 – max. 115 200 für NC-Programme
Servotechnik	Dual DSP 40 MHz
Bildschirme	Zwei 12"-VGA-Monochrom-Bildschirme
Programmierformate	HURCO Dialogformat u. ISO-Code-Format über RS 232



Allgemeine Software Optionen: • Ulti POCKET Taschenfräsen mit einer beliebigen Anzahl von Inseln unterschiedlichster Konturen • Ulti DXF der schnellste Weg, Daten von einem beliebigen CAD System (mit DXF Schnittstelle) direkt in die Maschinensteuerung zu übertragen. Dazu ist weder ein CAM Modul noch ein Postprozessor erforderlich. • Mit Ulti NET kann die Steuerung direkt an einem Netzwerk angebunden werden. • Ulti NCPP ermöglicht Makroprogrammierung und Unterprogrammtechnik. Vorhandene FANUC Programme können weiter verwendet werden.
Sondersoftware für Formenbauer: • Ulti3D zum Programmieren von Regelflächen im 3 D Bereich • Ulti PRO erhöht die look ahead Funktion auf 400 Sätze und verringert die Blockzykluszeit auf 1 ms.
Spezialsoftware: • Die Plattensitzsoftware gibt jedem Hersteller von Schneidplattenwerkzeugen eine optimale Programmierhilfe.

Weitere HURCO CNC-Bearbeitungszentren aus unserer Baureihe:

BMC 40/50 M
(weitgehend baugleich mit BMC 50/50 M)
Verfahrwege: 1320/760/560

BMC 40/20 M
Verfahrwege:
1020/510/610

BMC 30 HT/M
Verfahrwege:
760/460/610

BMC 30/SSM
Verfahrwege:
760/460/610

HURCO GmbH
Werkzeugmaschinen
CIM-Bausteine

HURCO

D-85551 Kirchheim b. München
Benzstraße 8
Tel. (0 89) 90 50 94-0
Fax. (0 89) 90 50 94-90

mum • 8/91 • 230604 • technische Änderungen vorbehalten