Bearbeitungszentren

Artikel vom **9. Oktober 2019**
Bearbeitungszentren

Mit den »MV«-Bearbeitungszentren bietet Quaser (Vertrieb über HOMMEL) genau die richtigen Maschinen für anspruchsvolle Fertigungsaufgaben.

Die Hommel Unverzagt präsentiert die vertikalen Hochleistungsbearbeitungszentren der »MV«-Baureihe von Quaser, für anspruchsvolle Fertigungsaufgaben im Werkzeug- und Formenbau sowie bei der 3D- und Hartbearbeitung, wie sie im Werkzeug- und Formenbau anfallen. Der Hersteller bietet in seiner Baureihe 13 verschiedene Modelle zur Auswahl an. Mit X-/Y-/Z-Verfahrwegen von 661/572/560 mm beim kleinsten Modell

»154 C« und 2040/762/661 mm beim größten Modell »235 P« werden dem Anwender somit Hochleistungsbearbeitungszentren in verschiedenen Größen, für ein breites Anwendungsspektrum und verschiedenste Werkstückanforderungen bereitgestellt. Die Basis für die Modelle der Baureihe bildet ein schwerer Gussgrundkörper. Somit sind die Maschinen sehr stabil gebaut und erreichen dadurch eine sehr gute Langzeitpräzision. Für die nötige Schnelligkeit sorgt der Hersteller mit den großzügig dimensionierten Linearführungen und dynamischen, volldigitalen Achsantrieben. Eine Achsen-Beschleunigungen von bis zu 8,6 m/s² und Eilganggeschwindigkeiten bis zu 40 m/min sind dadurch realisierbar. Die Spindelantriebsleistungen von bis zu 36,7 kW versprechen hohe Zerspanvolumina, selbst bei intensiven Fräsbearbeitungen. Für das Werkzeugmanagement bietet der Hersteller bei der Baureihe verschiedene Werkzeugspeicher mit wahlweise 30, 40, 48 oder 60 Magazinplätzen an. Weiterhin sorgen die im Standard eingesetzten Werkzeugaufnahmen in der Hauptspindel (SK 40 oder SK 50), welche durch die Big-Plus-Technologie auch mit Werkzeugen mit Plananlage kompatibel sind, für Flexibilität bei der Bearbeitung von Werkstücken. Die komplette Grundausstattung inklusive Spänemanagement, Luft durch die Spindel, innenliegender Kühlmittelzufuhr mit bis zu 20 bar sowie die freie Steuerungswahl aus Heidenhain-, Siemens- oder Fanuc-Steuerungen wertet die Hochleistungsbearbeitungszentren der Baureihe zusätzlich auf. Eine zusätzliche Schnittstellenvorbereitung mit Harting-Steckern ermöglicht den Einsatz von Lehmann-Rundtischen.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag