

Vertikales Portal-Bearbeitungszentrum

DCX 22i



mind over metalSM

HURCO[®]

Kenndaten



	DCX 22
Verfahrwege (X/Y/Z) [mm]	2.200 / 1.700 / 750
Drehzahl [1/min]	SK40: 12.000 / 10.000 SK50: 6.000 / 5.000
Antriebsleistung [kW]	18 / 26
Drehmoment [Nm]	SK40: 237/ 284 SK50: 353 / 424
Werkzeugwechsler	40

Übersicht

- [Technische Daten](#)
- [Arbeitsraum](#)
- [Betriebsmaße](#)
- [Transport-/ Einbringmaße](#)
- [Fundamentplan](#)
- [Maschinenoptionen](#)
- [Rundtische](#)

Technische Daten

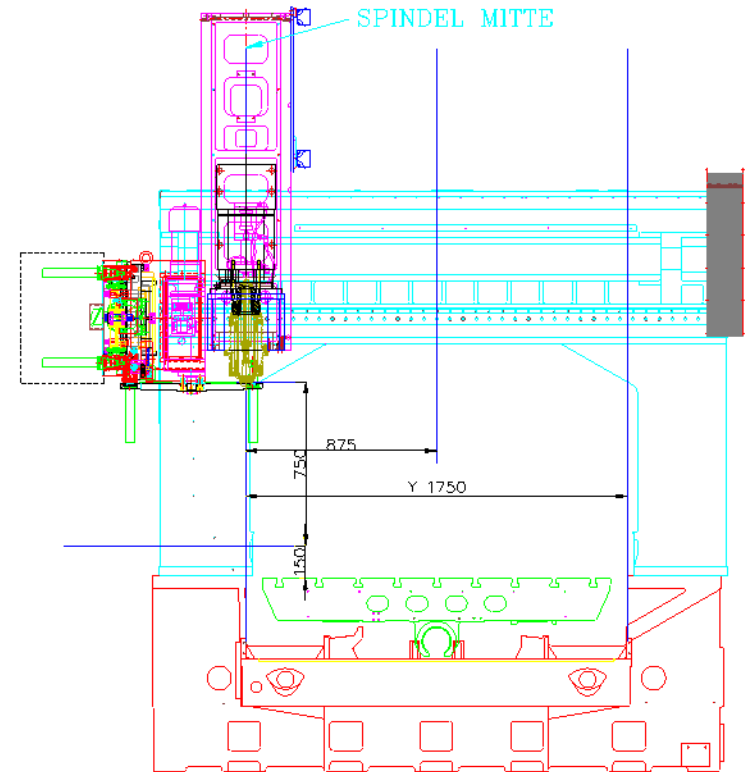
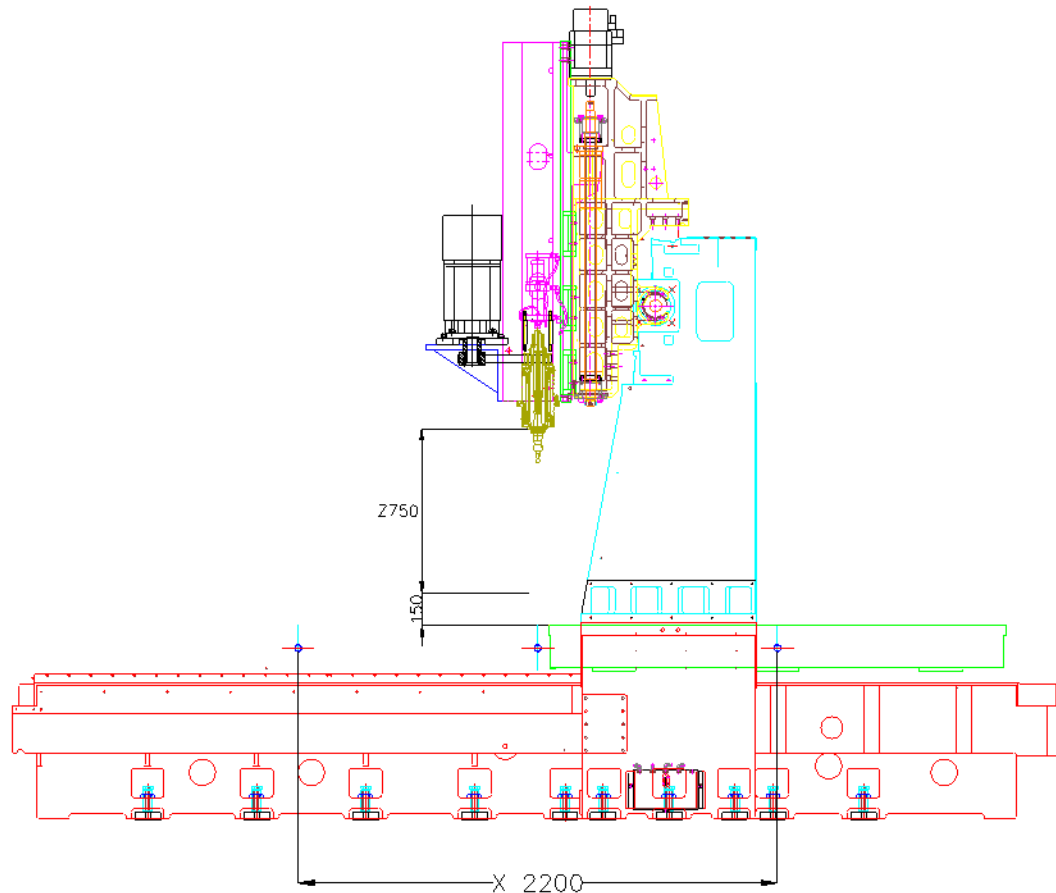
Arbeitsbereich		
Wege X/Y/Z [mm]	2.200 / 1.700 / 750	
Spindelnase – Tisch [mm]	150 - 900	
Tisch - Aufspannfläche L x B [mm]	2.100 x 1.600	
T – Nuten (DIN 650)	9 x 22 ^{H8} x 180	
Tischlast SK40 / SK50 (gleichmäßig) [kg]	6.000 / 8.000	
Hauptspindel		
Spindelkonus (DIN 69871 A)	SK 40	SK50
Max. Drehzahl / optional [min ⁻¹]	12.000/ 10.000	6.000 / 5.000
Max. Leistung [kW]	18	26
Max. Drehmoment [Nm]	237 / 284	353 / 424
Anzugsbolzen	ISO 7388/II B	
Genauigkeit (VDI / DGQ 3441)		
Positioniergenauigkeit P _{max} [mm]	0,02 (Verfahrweg)	
Wiederholgenauigkeit P _s [mm]	0,01	
Vorschub		
Arbeitsvorschub X / Y / Z [mm/min]	15.200/15.200/15.200	

Eilgang X / Y / Z [m/min]	24 / 24 / 24	
Vorschubkraft X/Y/Z [N]	65.300 / 26.500 / 35.600	
Werkzeugwechsler	SK40	SK50
Magazinplätze	40	
Max. Werkzeugdurchmesser [mm]	75	125
Bei freien Nebenplätzen [mm]	120	220
Max. Werkzeuglänge [mm]	300	300
Max. Werkzeuggewicht [kg]	7	15
Werkzeugwechselzeit [sek.]	5	
Span - zu – Span – Zeit [sek]	15	
Anschlußwerte		
Elektrik	54 kVA / 78 A	63kVA / 91 A
Luft (trockene, reine Luft nach DIN/ISO 8573-1, Klasse 4)	7bar / 150 l/min	
Gewicht		
Maschinengewicht [kg]	21.500*	
Transportgewicht [kg]	23.500*	

[Zurück zur Übersicht](#)

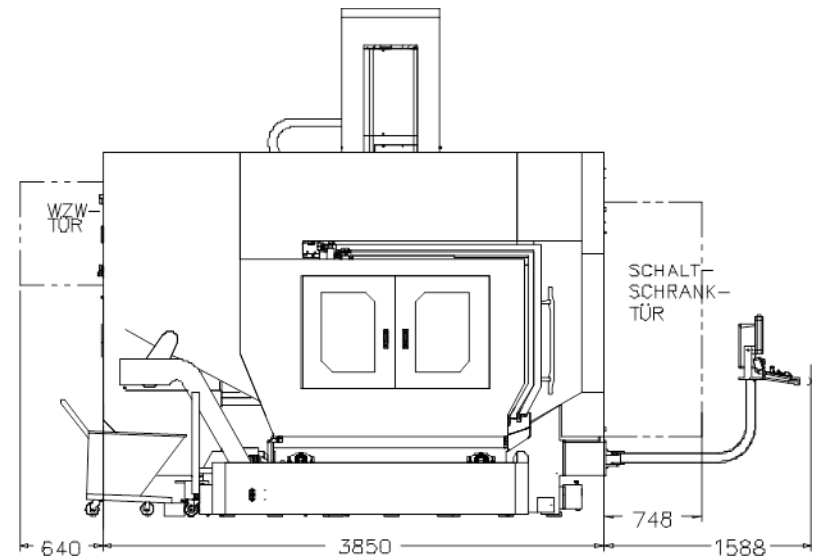
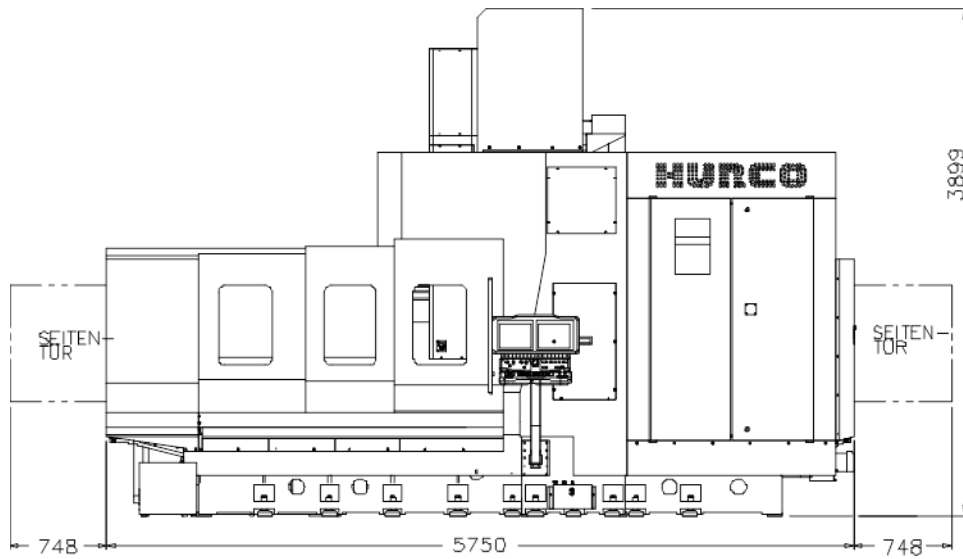
*aufgrund des Maschinenschwerpunktes wird bei Staplerentladung empfohlen, die Hebekapazität um 30% höher auszuliegen

Arbeitsraum

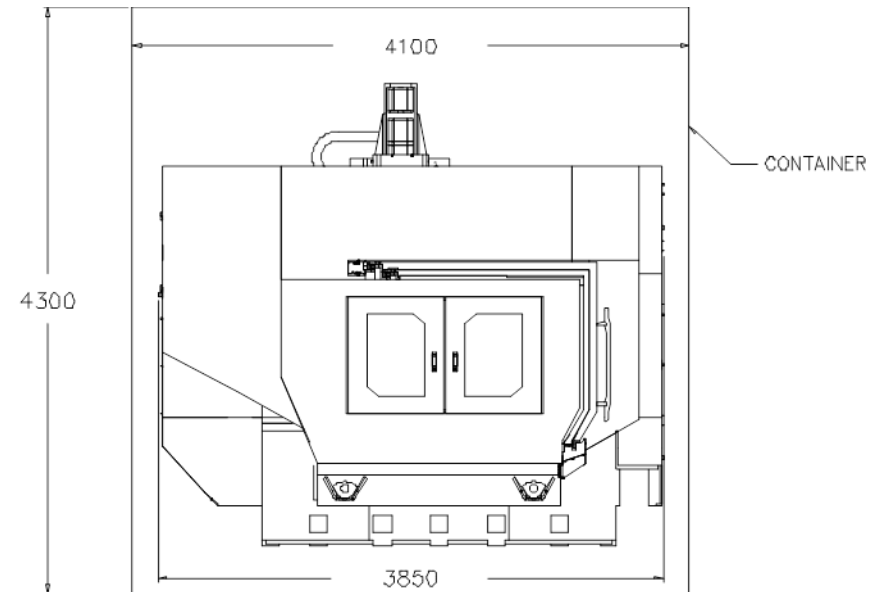
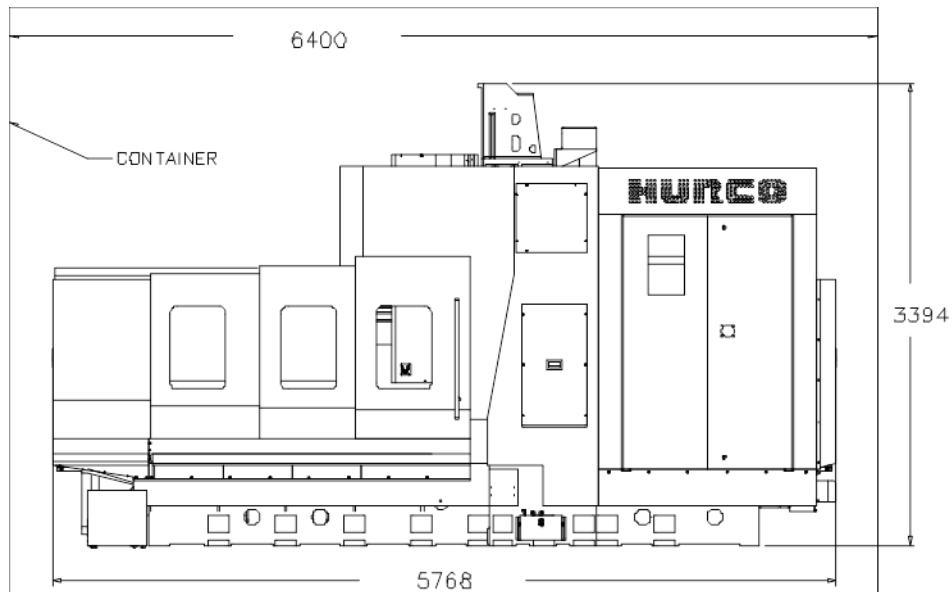


[Zurück zur Übersicht](#)

Betriebsabmaße

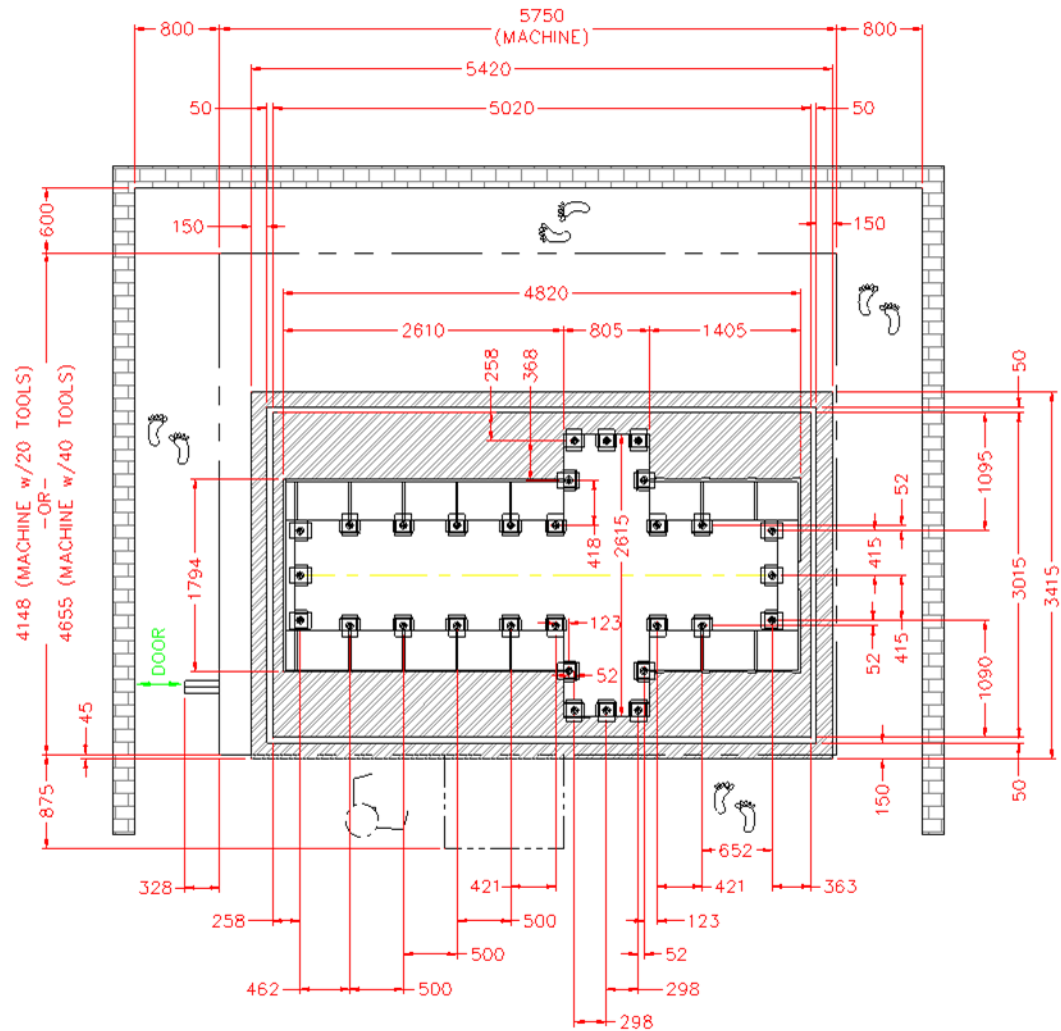


Transport-/Einbringmaße



[Zurück zur Übersicht](#)

Fundamentplan



[Zurück zur Übersicht](#)

Maschinenoptionen

- **Kühlluft über Kühlmitteldüsen**
 - Wahlweise Kühlemlulsion oder Kühlluft über Kühlmitteldüsen. Programmierbar als „Kühlmittel 2“ oder über M-Funktion
- **Kühlluft durch Spindel**
 - Wie oben, Zuführung jedoch durch die Spindel. Voraussetzung: Option „Innere Kühlmittelzuführung (IKZ)“
- **BT-Umrüstung**
 - Zur Verwendung von BT-Werkzeugaufnahmen anstelle SK40-Aufnahmen
- **Werkstücklageerkennung / Werkzeugvermessung** [mehr](#)
- **Innere Kühlmittelzuführung (IKZ)** [mehr](#)
- **Produktionspaket** [mehr](#)
- **Bypass-Filteranlage** [mehr](#)
- **Rotoclear**
 - Rotierendes Sichtfenster zur freien Sicht auf das Werkstück beim Arbeiten mit Kühlmittlemulsion
- **Direktes Wegmesssystem**
 - Positionsermittlung durch lineares Wegmesssystem anstelle von Rotationsgebern

[Zurück zur Übersicht](#)

Werkstücklageerkennung/ Werkzeugvermessung

Werkstücklageerkennung

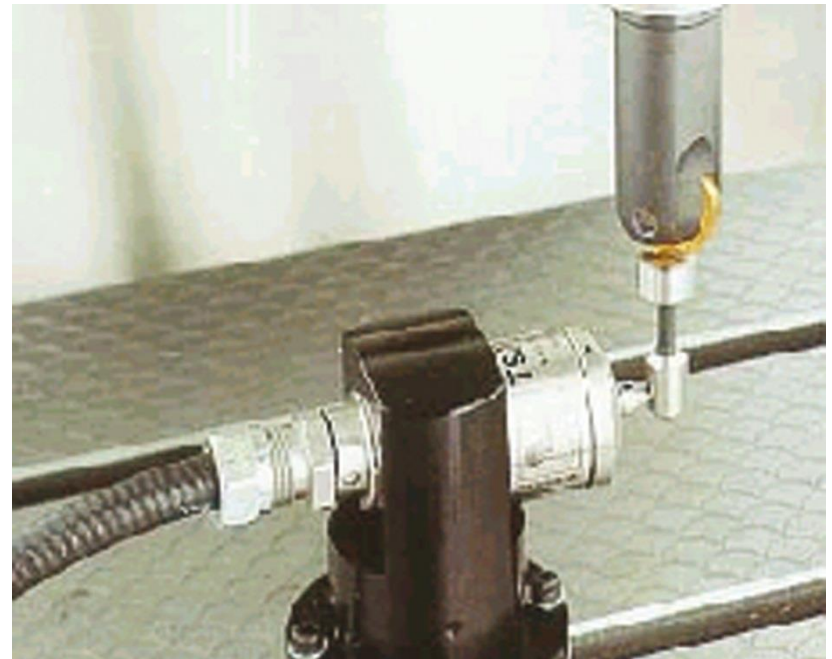
- Ermitteln des Werkstücknullpunktes:
 - Kante
 - Ecke
 - Bohrung
 - Zylinder
 - Rechtecktasche
 - Quader
- Ermitteln der Werkstückverdrehung
- Vermessen des Werkstückes



Werkstücklageerkennung/ Werkzeugvermessung

Werkzeugvermessung mit Berührungstaster

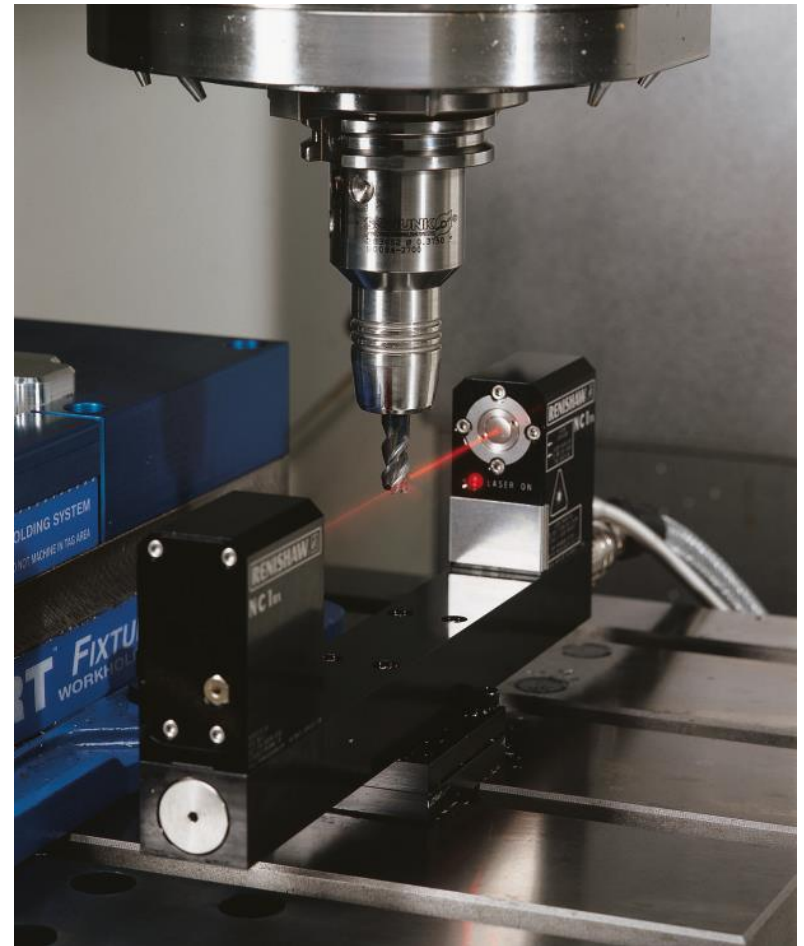
- Ermitteln der Werkzeuglänge
- Werkzeugbruchkontrolle über Länge und – falls Werkzeug defekt – Verwendung eines Ersatzwerkzeuges
- KEIN Antasten des Werkzeugdurchmessers



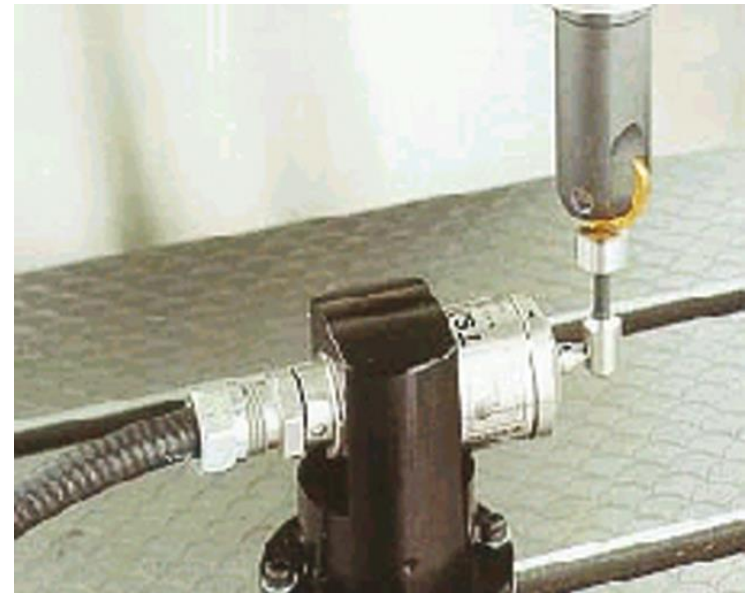
Werkstücklagererkennung/ Werkzeugvermessung

Werkzeugvermessung mit Laser

- Vermessen von Werkzeuglänge und Durchmesser:
 - Ermitteln der Werkzeuglänge
 - Ermitteln des Werkzeugdurchmessers
 - Werkzeugbruchkontrolle über Länge und – falls Werkzeug defekt – Verwenden eines Ersatzwerkzeuges
 - Werkzeugverschleißkontrolle und Kompensation auf Länge und Durchmesser



Werkstücklageerkennung und Werkzeuglängenvermessung mit Berührungstaster

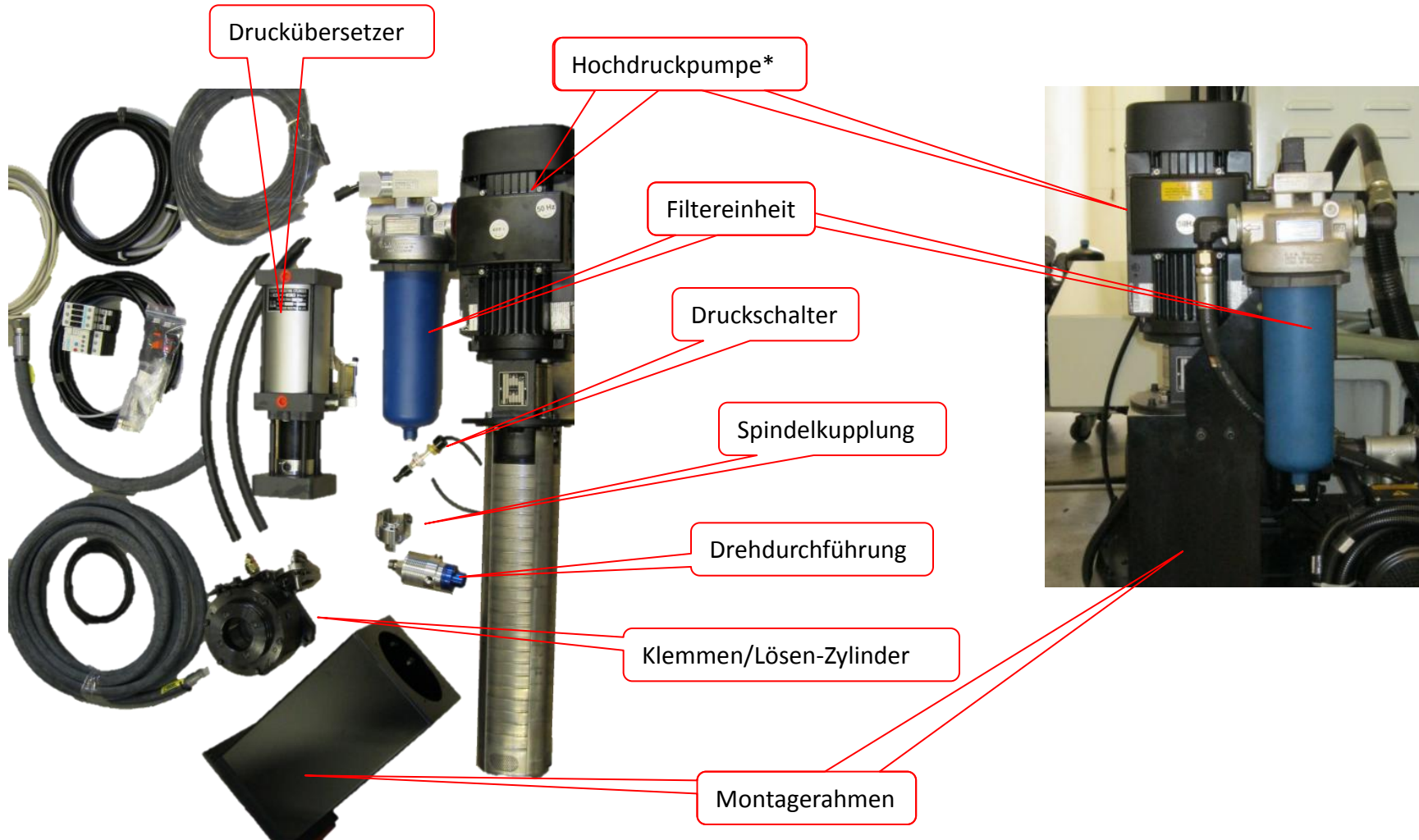


Werkstücklageerkennung und Werkzeugvermessung mit Laser



Zurück zu Maschinenoptionen

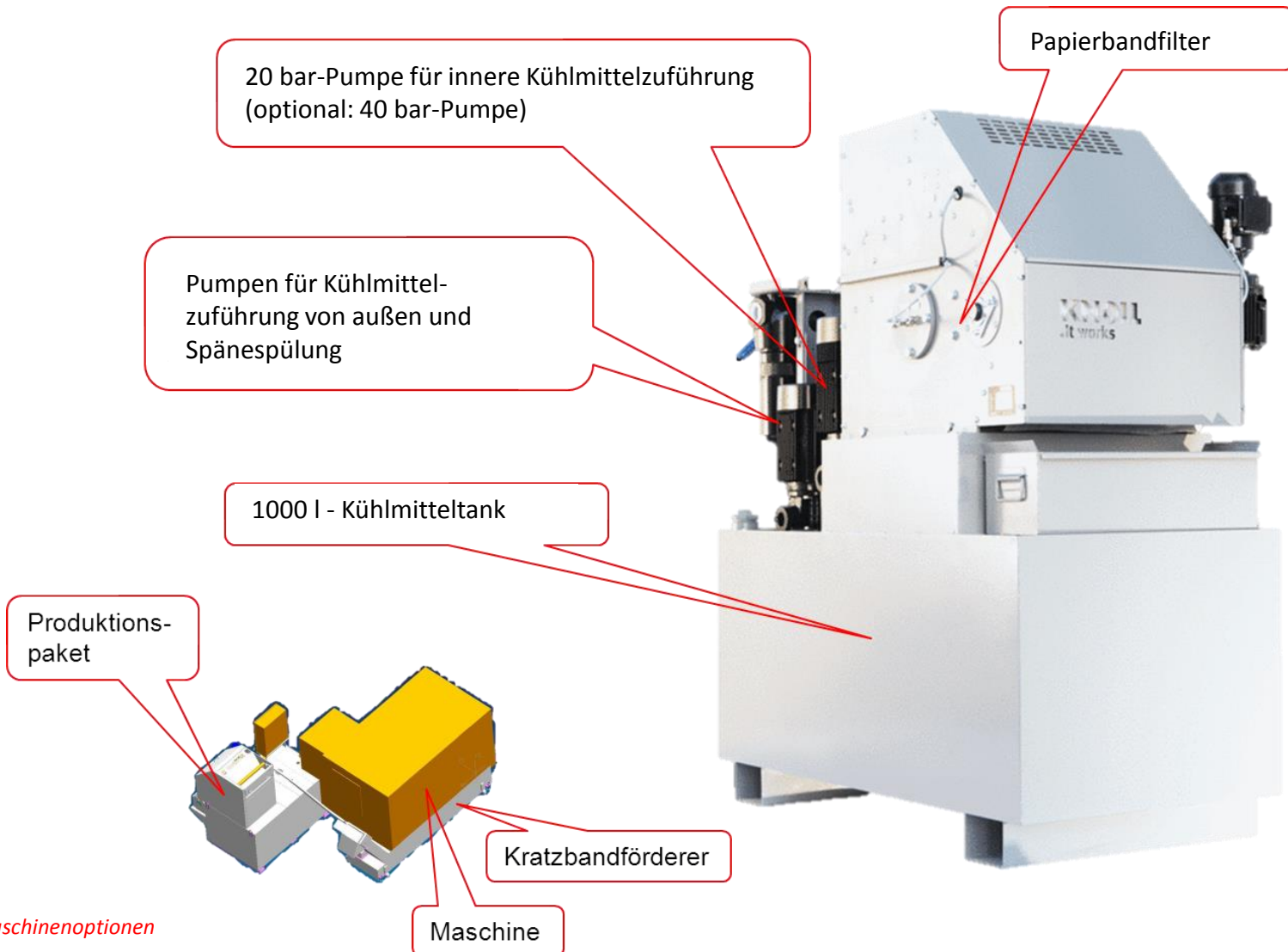
Innere Kühlmittelzuführung 20 bar/40 bar*



[Zurück zu Maschinenoptionen](#)

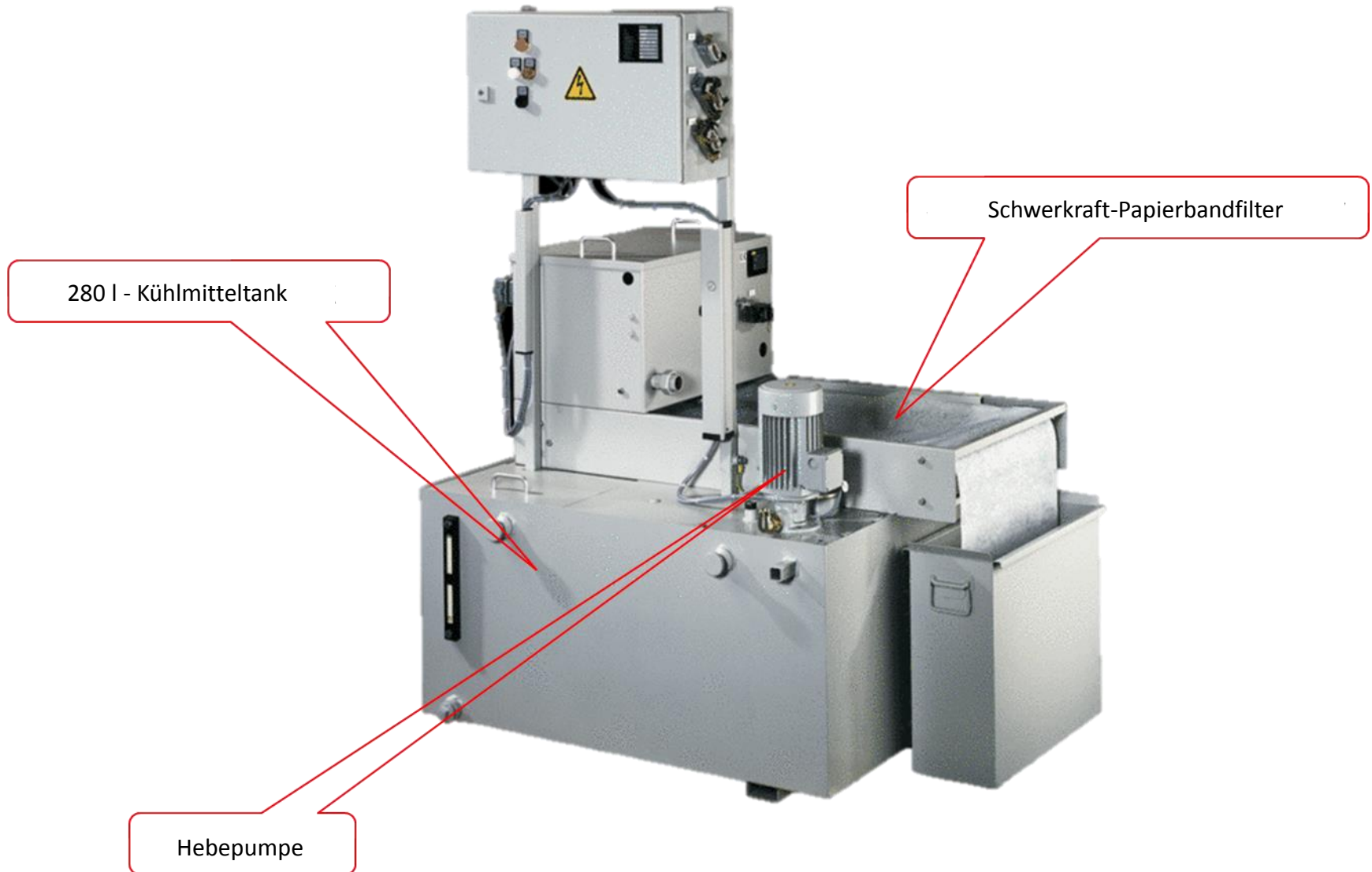
* Bei Option „40bar“: 2 Hochdruckpumpen in Reihe

Produktionspaket



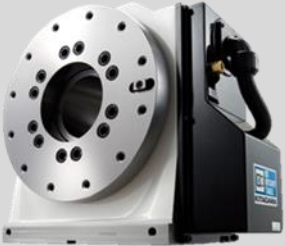
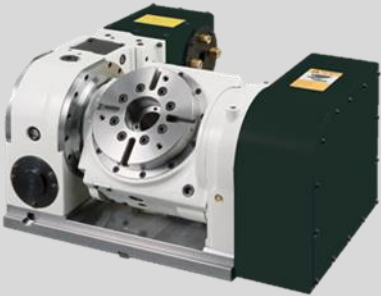
Zurück zu Maschinenoptionen

Bypass - Filteranlage



[Zurück zu Maschinenoptionen](#)

Rundtische

	Rundtisch [mm]	Eignung	Planscheiben- durchmesser [mm]	Spitzenhöhe [mm]	Spindel- durchgang [mm]	Klemmmoment [Nm bei 0,5 Mpa]
 x gut geeignet o nach Rücksprache - nicht geeignet	MR 120	x	128	120	32	150
	MR 160	x	165	140	40	310
	GT 200	x	200	140	45	820
	GT 250	x	250	180	70	1600
	GT 320	x	320	225	105	2800
	TT 101	x	110	140	32	180 (4.) 300 (5.)
	TT 182	x	180	180	40	450 (4.) 800 (5.)
	TT 251	o	250	250	70	900 (4.) 1200 (5.)
	TT 321	-	320	255	110	2600 (4.) 2600 (5.)

[Zurück zur Übersicht](#)

