

**En tant que spécialiste dans le domaine de centres d'usinage, le constructeur de machines HEDELIUS se concentre sur la production de centres d'usinage à 3 et 5 axes verticaux. Cela permet d'obtenir, d'une part, un rapport qualité prix exemplaire et, d'autre part, une technologie de pointe pour les machines.**

### UNE PETITE MERVEILLE UNIVERSELLE

HEDELIUS GmbH a présenté cette année, à l'occasion de ses portes-ouvertes, un centre d'usinage équipé d'une colonne conçue spécialement pour le fraisage sur 3, 4, 5 et 6 faces d'outils de petite ou moyenne taille.

L'atout principal de ce centre d'usinage est son long espace de travail divisible doté d'une unité tournante et pivotante. Les outils peuvent être usinés sur 3 axes en espace non divisé, pour autant que leur longueur ne dépasse pas 1800 mm. Les outils de longueur plus importante, notamment les profils, peuvent être introduits dans l'espace de travail par des ouvertures latérales. Pour ce faire, l'unité tournante et pivotante, située à gauche, peut être retirée de l'espace de travail en l'espace de quelques minutes.



Une cloison aisément amovible divise le vaste espace de travail en deux espaces isolés. Ces derniers sont capables de traiter par oscillation et sur 3 faces des outils de 700x510 mm.



Pour le traitement frontal, les têtes de fraisage peuvent être échangées à l'aide d'un magasin « Pickup ».

Les têtes de fraisage équipent les pinces de serrage SK 40 ou les branchements d'outils à changement rapide.



L'unité tournante et pivotante permet de traiter des outils à serrer jusqu'à 20 kg. Équipée d'une interface combinée flasque/HSK A63, il est possible de modifier le dispositif de serrage en quelques minutes seulement.

Des plateaux circulaires ou de bridage



de 160, 200 et 250 mm sont disponibles de série.

Grâce aux 2 ou 3 mandrins à mâchoires, les pièces tournées peuvent être traitées économiquement en petites et moyennes séries ou de manière unique. Le deuxième espace de travail obtenu à l'aide de la cloison permet d'améliorer considérablement le traitement sur 5 faces. En traitement par oscillation, il est possible d'installer ou de retirer à tout moment les méplats selon qu'ils

sont nécessaires pour accroître la précision ou non.

La machine se distingue par la possibilité de réaliser des ondulations et usinages de tubes entre les points de courbe. L'iTNC 530 de Heidenhain, livrée de série, facilite la programmation du corps de cylindre.

Le pont amovible offre d'autres possibilités d'usinage. Avec une longueur de serrage de 475 mm, il offre l'espace nécessaire pour un serrage multiple.

De manière générale, le concept de la machine convainc de par son vaste espace de travail et sa grande adaptabilité aux diverses tâches d'enlèvement de copeaux.

