

HÜLLHORST GmbH

MASCHINEN — ANLAGEN



Hüllhorst-Kompakt

Die rentable Standard-Lösung

- Fräsen, Nuten, Bohren und Horizontalbohren
- Werkzeugwechsler und komfortable Steuerung
- Ausleger- oder Portalbauweise nach Wunsch

Die neue Kompakt: Punkt für Punkt typisch Hüllhorst

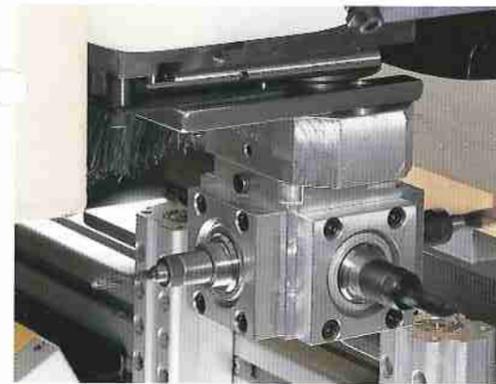
Mit Spezialmaschinen für die unterschiedlichsten Produkte hat sich Hüllhorst als Hersteller von Spezialmaschinen einen Namen gemacht. Während aber für jede dieser Sonderlösungen Konstruktions- und Entwicklungsaufwand erforderlich ist, läßt sich ein sehr großer Teil der Aufgaben in der Möbelproduktion mit ein- und demselben Maschinentyp lösen. Und diesen Maschinentyp bieten wir Ihnen mit der Kompakt, in bewährter Hüllhorst-Qualität.

Mitfahrender Werkzeugwechsler

Nur so lassen sich kürzeste Wechselzeiten realisieren (Spanzu-Span-Zeit nur ca. 5 Sekunden). Das Revolvermagazin ist hier die wirtschaftliche Lösung. 8 Werkzeuge sind ständig im Zugriff, bei Bedarf läßt sich der Werkzeugwechsler schnell und mühelos anders bestücken.



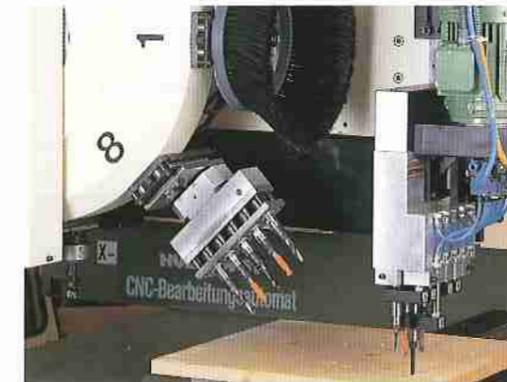
Mehr als eine Oberfräse: Bohren und Nuten nach Wunsch



Das 4-spindelige Horizontal-Bohrgetriebe ist über den gesamten Arbeitsbereich einsetzbar: Auch in eine 2.600 mm x 1.300 mm große Platte lassen sich noch Horizontalbohrungen einbringen.

Nutsägen für echte Komplettbearbeitung

Die Nutsäge ist in den Werkzeugwechsler integrierbar. Für einen Wechsel in der Nutrichtung ist sie um 90° umsteckbar, bei häufigem Wechsel lassen sich mehrere Nutsägen einsetzen.



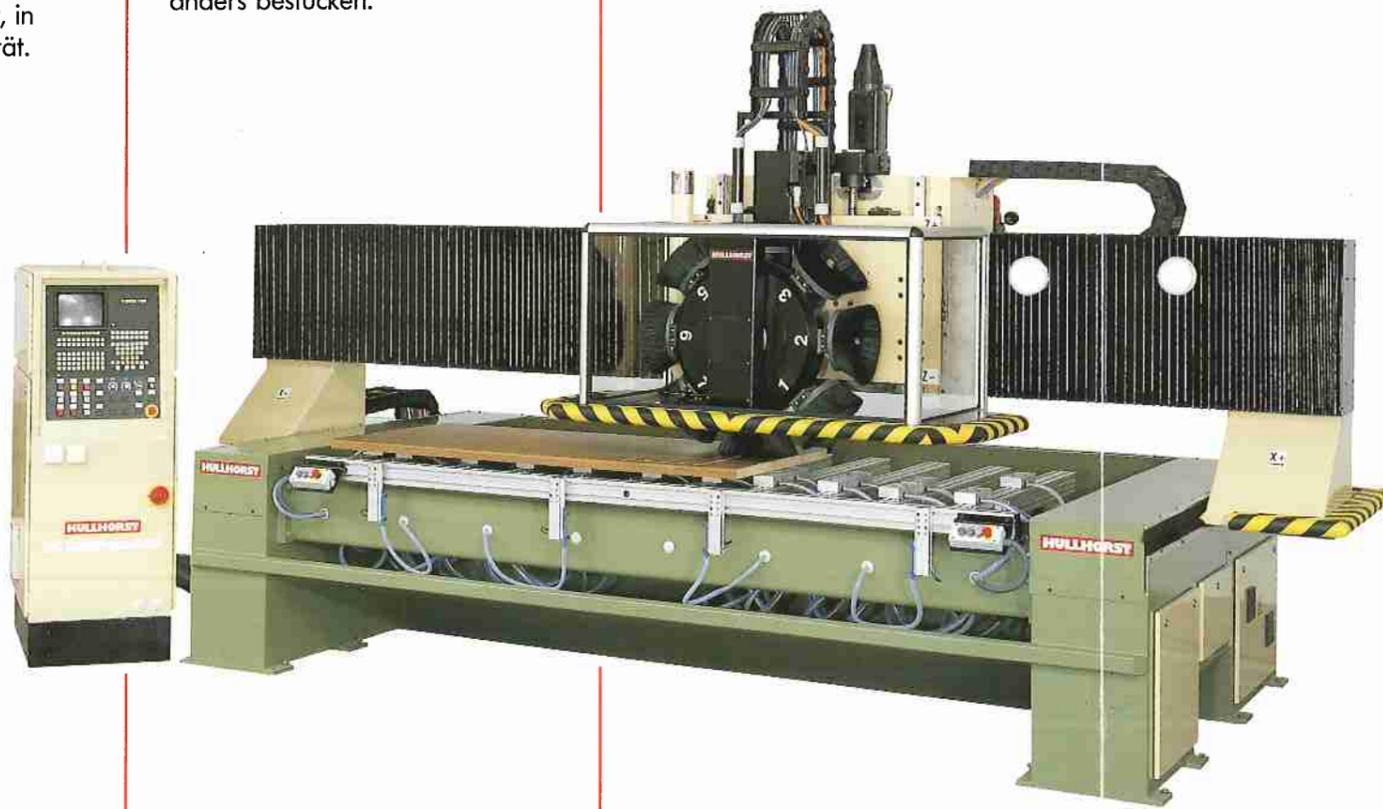
Das 5-spindelige Lochreihen-Bohrgetriebe ist in den Werkzeugwechsler integriert. Das zusätzliche Bohrgetriebe mit einzeln abrufbaren Spindeln, direkt am Support montiert, beschleunigt Konstruktionsbohrungen und hält Plätze im Werkzeugwechsler frei.

Die neue Kompakt: Punkt für Punkt typisch Hüllhorst

Mit Spezialmaschinen für die unterschiedlichsten Produkte hat sich Hüllhorst als Hersteller von Spezialmaschinen einen Namen gemacht. Während aber für jede dieser Sonderlösungen Konstruktions- und Entwicklungsaufwand erforderlich ist, läßt sich ein sehr großer Teil der Aufgaben in der Möbelproduktion mit ein- und demselben Maschinentyp lösen. Und diesen Maschinentyp bieten wir Ihnen mit der Kompakt, in bewährter Hüllhorst-Qualität.

Mitfahrender Werkzeugwechsler

Nur so lassen sich kürzeste Wechselzeiten realisieren (Spanzu-Span-Zeit nur ca. 5 Sekunden). Das Revolvermagazin ist hier die wirtschaftliche Lösung. 8 Werkzeuge sind ständig im Zugriff, bei Bedarf läßt sich der Werkzeugwechsler schnell und mühelos anders bestücken.



Komfortable Steuerung

Hier geht Hüllhorst keine unzeitgemäßen Kompromisse ein. Das Bedienfeld mit Graphik-Bildschirm erleichtert die Programmierung direkt an der Maschine, über die serielle V-24-Schnittstelle können Programme eingelesen werden, die in der Arbeitsvorbereitung am PC erstellt wurden.

Die wahlweise absolute oder relative Vermaßung in Verbindung mit residenten Makros sowie Bohr- und Taschenzyklen macht das Erstellen von Bohr- und Fräsbildern schnell und mühelos. Die Multiprogramm- und Unterprogramm-Technik erleichtert eine rationelle Varianten-Programmierung.



Technische Daten:

Nutzbare Arbeitsgröße:

X-Achse = 2.600 mm
 Y-Achse = 1.300 mm
 Z-Achse = 150 mm

Max. Geschwindigkeiten:

X, Y-Achsen = 30 m/min.
 Z-Achse = 10 m/min.

Frässpindel:

Leistung 8 kW
 Drehzahl: stufenlos regelbar
 0-18.000 min.⁻¹
 18.000

Werkzeugwechsler:

8-Platz-Revolvermagazin
 Werkzeugwechselzeit
 von Platz zu Platz 1 sec.,
 von Span zu Span ca. 5 sec.

Vakuumanlage:

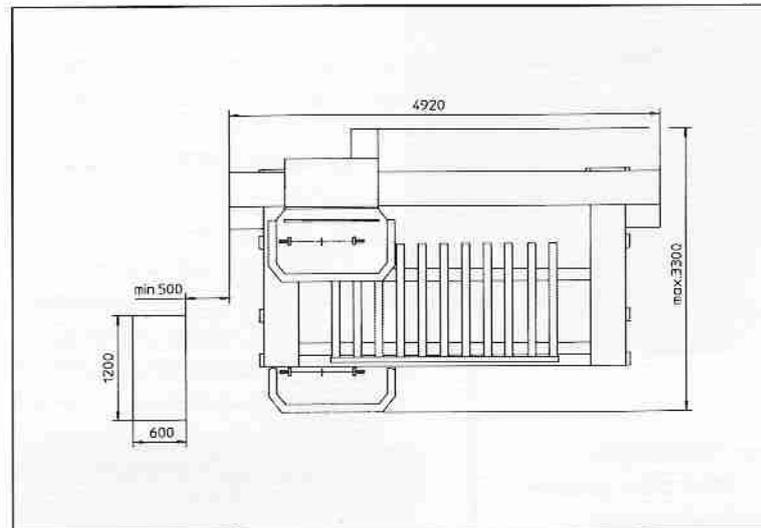
Leistung 100 m³/h

Numerische Steuerung:

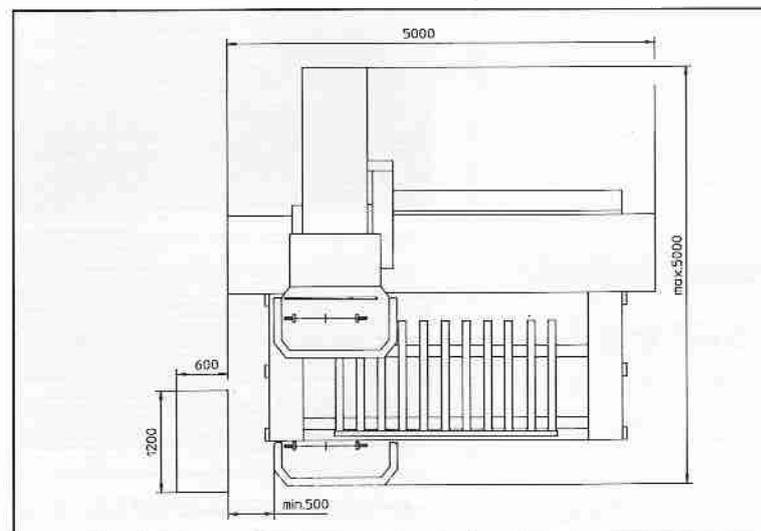
NUM GÜTTINGER 750

Technische Änderungen vorbehalten.

Die Portal-Bauweise :
 Platzsparend und unschlagbar in
 der Präzision



Die Ausleger-Bauweise :
 Ideal für Werkstücke mit Überlänge
 (z. B. Arbeitsplatten)
 und für die seitliche Beschickung



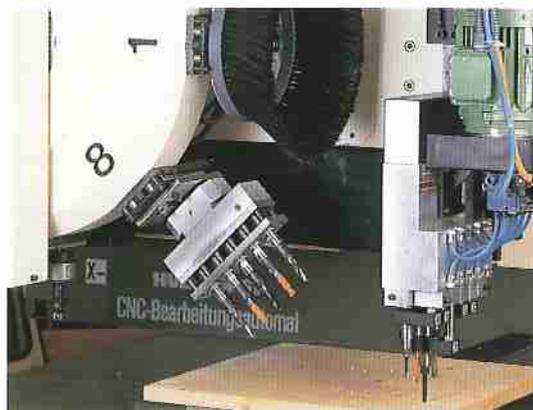
Mehr als eine Oberfräse: Bohren und Nuten nach Wunsch



Das 4-spindelige Horizontal-Bohrgetriebe ist über den gesamten Arbeitsbereich einsetzbar: Auch in eine 2.600 mm x 1.300 mm große Platte lassen sich noch Horizontalbohrungen einbringen.

Nutsägen für echte Komplettbearbeitung

Die Nutsäge ist in den Werkzeugwechsler integrierbar. Für einen Wechsel in der Nutrichtung ist sie um 90° umsteckbar, bei häufigem Wechsel lassen sich mehrere Nutsägen einsetzen.



Das 5-spindelige Lochreihen-Bohrgetriebe ist in den Werkzeugwechsler integriert. Das zusätzliche Bohrgetriebe mit einzeln abrufbaren Spindeln, direkt am Support montiert, beschleunigt Konstruktionsbohrungen und hält Plätze im Werkzeugwechsler frei.

HÜLLHORST GmbH

MASCHINEN + ANLAGEN

Erfolg durch Partnerschaft

Wie viele unserer Kunden ist auch die Firma Hüllhorst aus kleinen Anfängen im Jahr 1948 zur heutigen Größe mit über 100 Mitarbeitern und einer Fläche von 4200 m² herangewachsen. Neue Kunden konnten wir immer wieder als langjährige Partner gewinnen. Geholfen hat uns dabei das Bewußtsein, daß Schulung und Kundendienst ebenso sehr zum Erfolg einer Investition beitragen wie die Maschine selbst. Der hohe Anteil von über 70 % unserer Kunden, die sich zum wiederholten Mal für eine Hüllhorst entscheiden ist uns Ansporn und Herausforderung zugleich.

Erfolg durch Flexibilität

Durch konsequente Orientierung an den Bedürfnissen unserer Kunden und flexible Anpassung des Produktionsprogrammes haben wir nicht nur auf veränderte Märkte reagiert, sondern uns immer wieder an die Spitze der Entwicklung gestellt. Mit doppelseitig arbeitenden Formatsägen hat Hüllhorst sich als Marktführer einen Namen gemacht, über 4.000 Einheiten wurden ausgeliefert. Sukzessive wurde das Programm erweitert auf Doppellendprofiler, Eckenausklink- und Schwabbelmaschinen, heute bilden Oberfräsen den Produktionsschwerpunkt.

Erfolg, der aus der Technik kommt

Eine gute Steuerung gehört zu einer guten Maschine, und so hat die Firma Hüllhorst es sich von Anfang an zum Prinzip gemacht, für jede Betriebsgröße und jedes Produktprogramm eine leistungsfähige, komfortable Steuerung anzubieten. 1976 bauten wir Oberfräsen mit optoelektronischer Nachlaufsteuerung, bereits 1979 wurde die erste CNC-gesteuerte Oberfräse gebaut und ausgeliefert, schon damals mit Parabelinterpolation. Heute bieten wir neben den Standardmaschinen der Baureihe Hüllhorst Kompakt Speziallösungen für fast jede Produktion an: Von A wie Arbeitsplatten – bis Z wie Zargenfertigung. Maschinen für die Bearbeitung von Formteilen mit 5-Achs-Köpfen zählen ebenso zu unserem Programm wie Mehrstationen-Anlagen mit bis zu 19 Achsen.

Auch in der mechanischen Fertigung vertrauen wir nur auf unseren eigenen, solide ausgeführten Stahlbau und auf hochwertige Komponenten namhafter europäischer Zulieferer. So erfolgt das Verfahren der Supporte in allen Achsen über gehärtete und geschliffene Kugel-Roll-Spindeln, spielfrei. Denn wir wollen, daß Sie sich auf Ihre Hüllhorst verlassen können: Gestern, heute, morgen.

ERFOLG AUS PRINZIP

Unsere Anschrift:

Hüllhorst GmbH
Maschinen + Anlagen
Postfach 100543
Oberbeckener Str.36
D-4970 Bad Oeynhausen
Tel. (05731) 21293/4
Fax (05731) 28214