

EMCO



**Nagyteljesítményű eszterga / maró
központ komplett megmunkálásokhoz**



HYPERTURN 65 PM

NAGY- TELJESÍTMÉNYŰ ESZTERGA / MARÓ MEGMUNKÁLÓ KÖZPONT

Több tér, több teljesítmény, több lehetőség: 1300 mm orsótávolsággal, nagy teljesítményű ellenorsóval, amely 4-tengelyes megmunkálást is lehetővé tesz, direkt meghajtású B-tengellyel, komplex 5-tengelyes szimultán maró megmunkálásokhoz, egy kiegészítő Y-tengellyel az alsó revolverhez és a Hyperturn gépsorozat minden bevált jó tulajdonságával a Hyperturn 65 Powermill minden géppark nagyteljesítményű bővítését teszi lehetővé.



Lánckerék (Acél Ck 45)

1 FELSŐ Y-TENGELY

- / Nagy szánút +120 / - 100 mm
- / Kis túlnyúlási hosszak
- / Játékmentes görgős megvezetések
- / Széles megvezetési távolságok

2 FELSŐ SZERSZÁMRENDSZER

- / Nagyteljesítményű maróorsó 29 kW
- / Nagy fordulatszám tartomány 0-12000 f/perc
- / Vízhűtésű orsómotor HSK-T63-val
- / Belső és külső hűtőfolyadék bevezetés
- / B-tengely játékmentes direkt meghajtással
- / B-tengely helyzet minden állásban rögzíthető

3 FŐORSÓ

- / Integrált orsómotor (ISM) szinkron technikával és vízhűtéssel
- / Nagy meghajtó teljesítmény 29 (37) kW
- / Nagy nyomaték 250 (360) Nm
- / Nagy fordulatszám tartomány 0 - 5000 (4000/3500) f/perc
- / Különösen dinamikus működés
- / Rúdátteresztés \varnothing 65 (76/95) mm

4 SZERSZÁMTÁR

- / 20-helyes tárcsás
- / 40/80-helyes láncos
- / Ergonomikusan elől elhelyezve
- / Egyszerű kézi beadagolás
- / Max. szerszám hosszúság 250 mm
- / Max. szerszám átmérő 80 (120) mm
- / Max. szerszám súly 5 kg

5 ALSÓ SZERSZÁMRENDSZER

- / 12-helyes szerszámrevolver
- / VDI30- (VDI40- vagy BMT55P-) gyorsváltó rendszer
- / 12 meghajtott szerszámhely
- / Szervo vezérlés
- / Menetfűrés hosszkiegénylítés nélkül
- / Sokszögű esztergálás stb.





6 ALSÓ Y-TENGELY

- / Szánút +/- 50 mm
- / Stabil, kompakt felépítés
- / Széles megvezetési távolságok
- / Ékszán rendszer

7 ELLENORSÓ

- / Integrált orsómotor (ISM) szinkron technikával és vízhűtéssel
- / Nagy meghajtó teljesítmény 29 kW
- / Nagy nyomaték 250 Nm
- / Nagy fordulatszám tartomány 0 - 5000 f/perc
- / Belső hűtőfolyadék bevezetés öblítéshez
- / Automata darabkilökővel

8 FORGÁCSKIHORDÓ

- / Zsanéros szalagos kihordó
- / Kivetési magasság 1200 mm
- / Integrált 400 l-es hűtőanyag tartály
- / Szivattyúk a revolverfejekhez: 2 x 14 bar
- / Öblítő szivattyúk: 2 x 3,7 bar

9 VEZÉRLÉS

- / Ergonomikusan elhelyezve
- / 90°-ban elfordítható
- / Magasság állítás +/- 100 mm
- / Oldalirányban 300 mm-rel mozgatható
- / Siemens Sinumerik 840D sl
- / 22" Multi-Touch kijelző IPC-vel

10 MUNKATÉR

- / Nagyvonalúan méretezve
- / Szabad forgács esés
- / Jó hozzáférhetőség a munkatérhez

FELÉPÍTÉS

1 GÉPFELÉPÍTÉS

- / Kételemes alapfelépítés gépállvánnyal és gépágygal
- / Torziós erőknél kiválóan ellenálló hegesztett acél konstrukció
- / HIDROPOL® speciális betonnal töltve
- / Ütésálló hegesztett acél konstrukció

2 GÖRGŐS MEGVEZETÉSEK

- / Minden lineáris tengelyen
- / Széles megvezetési távolságok
- / Széles vezetősínek

3 FŐORSÓ

- / Nagy fordulatszám tartomány
- / C-tengely marási megmunkáláshoz
- / Kiegészítő tárcsafék
- / KK 6 (8) orsóvégződés
- / Üreges befogórendszer forgácsolási löketfelügyelettel

4 ELLENORSÓ

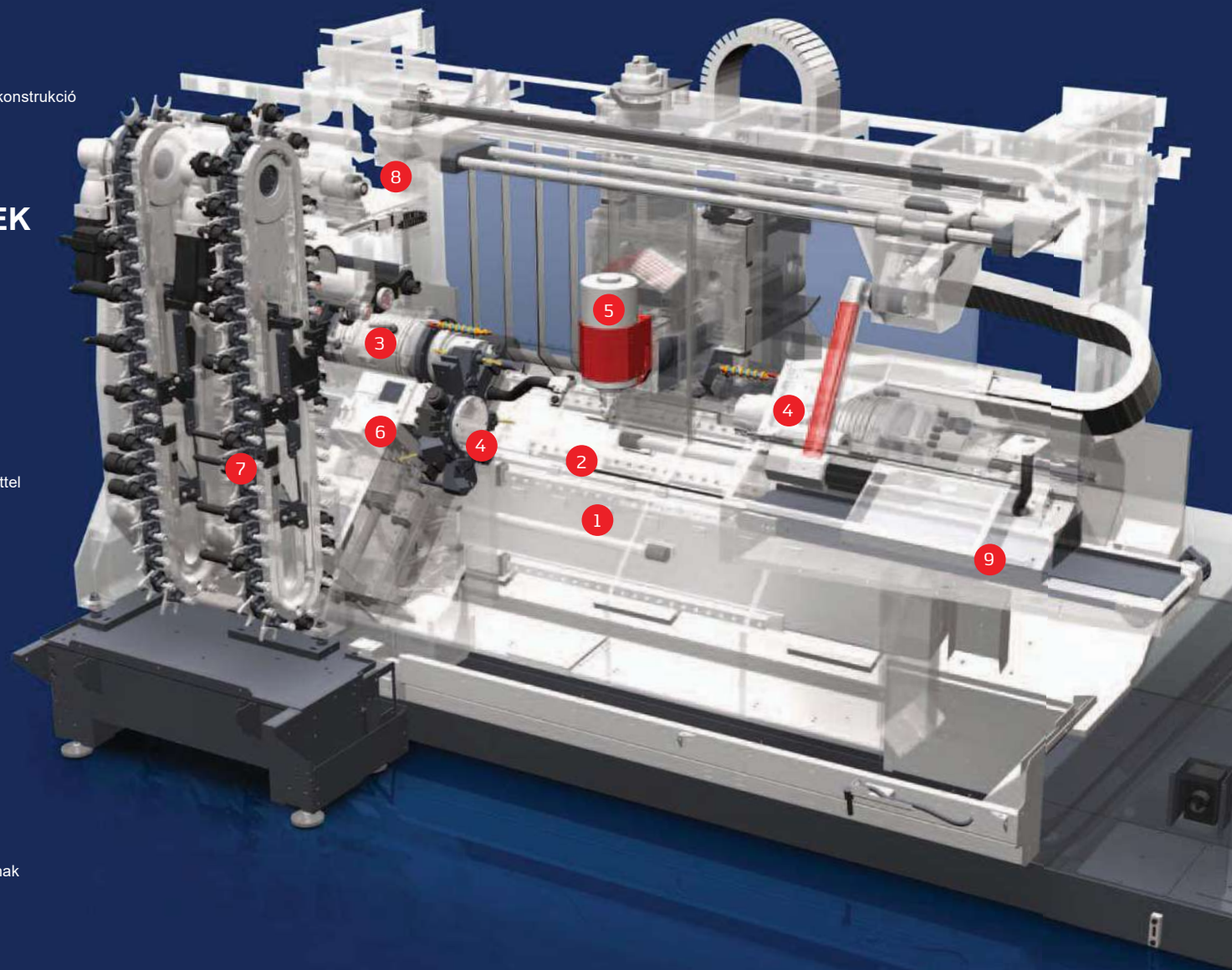
- / Nagy fordulatszám tartomány
- / C-tengely marási megmunkáláshoz
- / Kiegészítő tárcsafék
- / KK 6 (8) orsóvégződés
- / Teli befogórendszer forgácsolási löketfelügyelettel
- / Darabkilökő löketfelügyelettel és hűtőfolyadék öblítéssel

5 MARÓORSÓ

- / Nagy teljesítményű maróorsó 22 kW
- / Nagy fordulatszám tartomány 0 - 12000 f/perc
- / Vízhűtéses orsómotor HSK-T63 szerszámbefogóknak
- / Belső és külső hűtőfolyadék bevezetés
- / Bármilyen szögben rögzíthető

6 SZERSZÁMREVOLVER

- / 12-állásos VDI 30 gyorsváltó rendszerrel
- / Minden szerszámhely meghajtott
- / Opcionálisan VDI 40 csatlakozással
- / Opcionálisan BMT55P csatlakozással és vízhűtéses direkt hajtással



7 SZERSZÁMTÁR

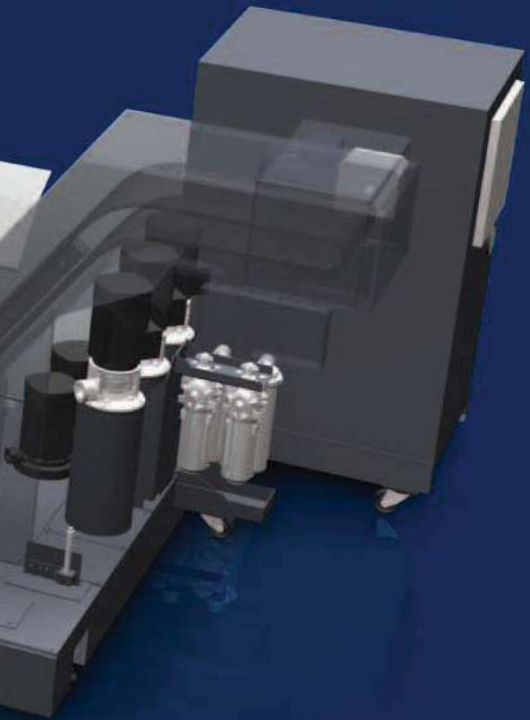
- / 20-helyes Pick-Up-elv szerinti tárcsás
- / 40- vagy 80-helyes láncos, lengőkaros
- / Változtatható vagy rögzített szerszámhely kiosztás
- / Max. szerszám hosszúság 350 mm
- / Max. szerszám átmérő 80 (120) mm
- / Max. szerszám súly 5 kg

8 SZERSZÁMVÁLTÓ

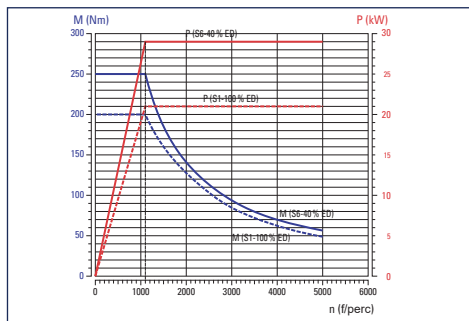
- / Szervó vezérelt lengőkaros
- / Rövid váltási idők
- / Hibamentes működés

9 GYŰJTŐ KONVEJOR KÉSZ DARABOKNAK

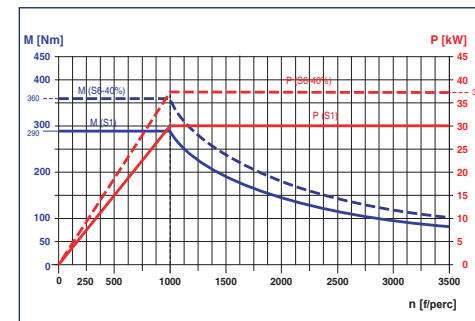
- / Max. munkadarab méret \varnothing 95 x 200 mm
- / Max. darabsúly 4,5 kg
- / Tároló felület 230 x 1000 mm



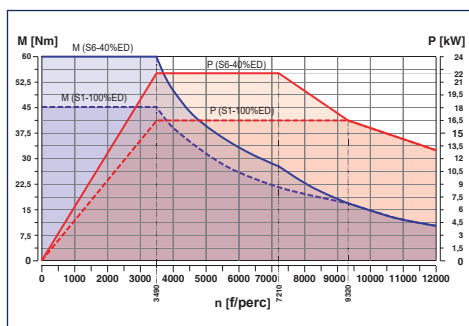
TELJESÍTMÉNY ÉS NYOMATÉK



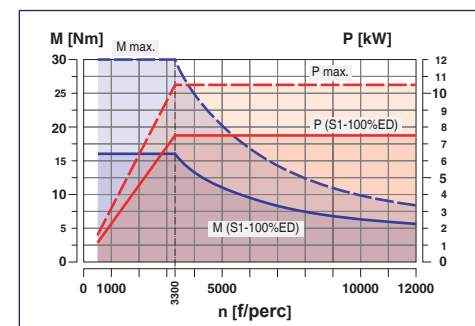
Fő- és ellenorsó \varnothing 65 mm / \varnothing 76 mm



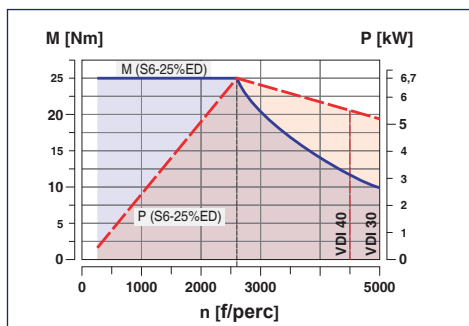
Főorsó \varnothing 95 mm



Maróorsó max. 12000 ford./perc

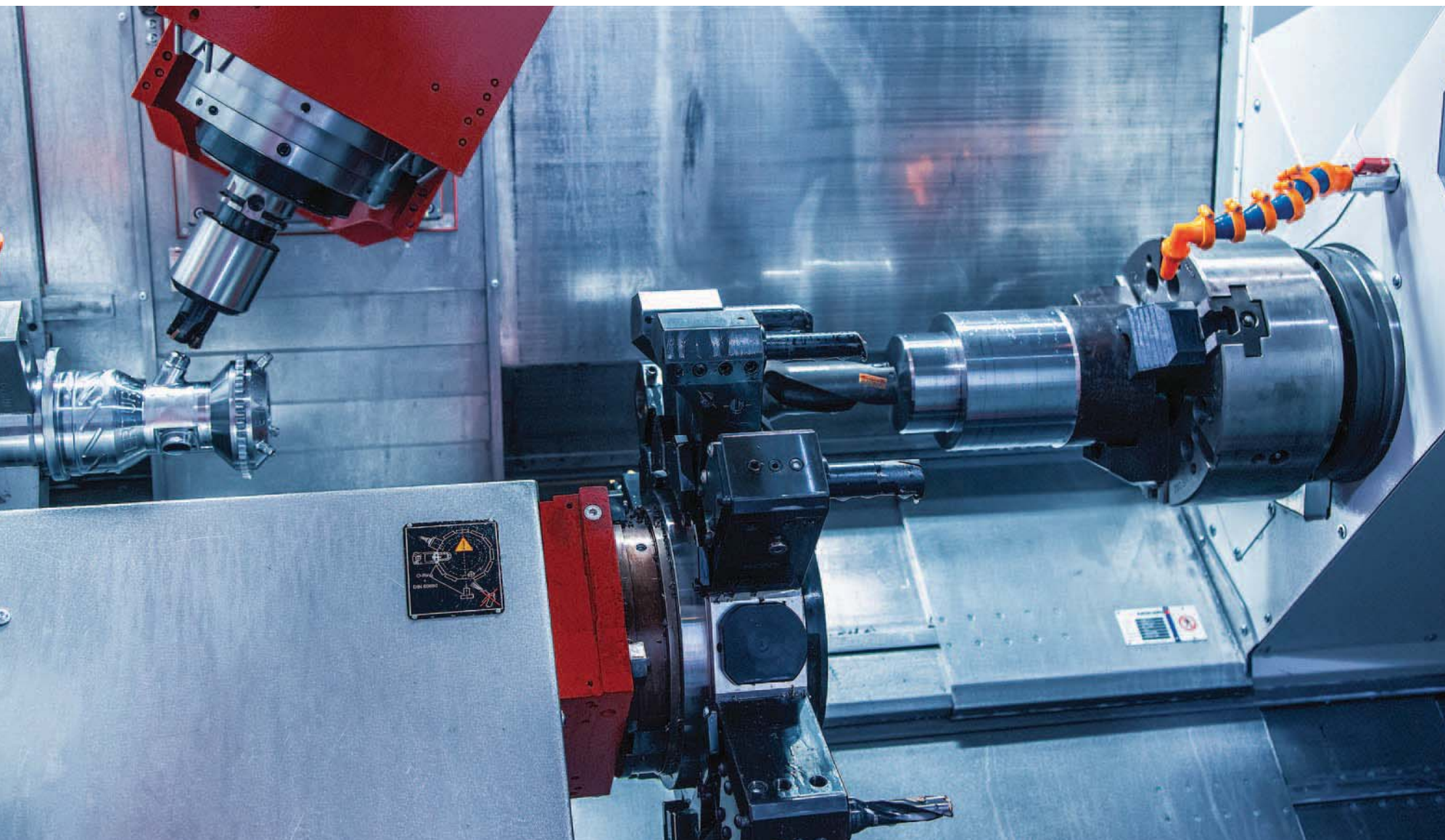


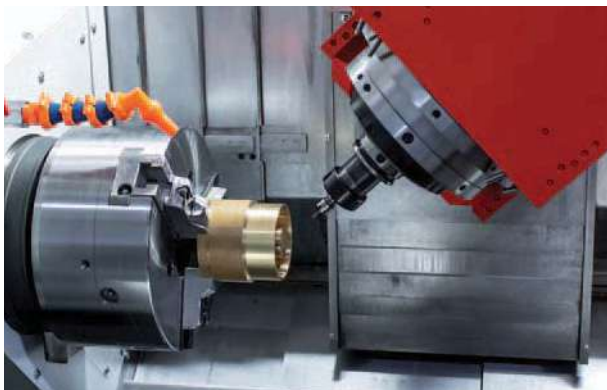
Direkt maró hajtás a BMT55P típusú szerszámrevolvornél



Direkt maró hajtás a VDI 30/40 típusú szerszámrevolvornél

/ MŰSZAKI JELLEMZŐK





FŐORSÓ

29 (37) kW teljesítménnyel és 250 (360) Nm nyomatékkal a főorsó elegendő erőt biztosít rúdanyagok \varnothing 65 (76/95) mm-ig és tárcsa anyagok \varnothing 250 mm-ig történő gazdaságos megmunkálásához. Egy mechanikus tartófék gondoskodik további stabilitásról a nagyteljesítményű marási művelet alatt.



MARÓORSÓ

22 kW teljesítménnyel, 60 Nm nyomatékkal és max. 12000 f/perc fordulatszámmal a HYPERTURN 65 Powermill géppel a legmodernebb marási eljárások is, mint pl. HSC vagy HPC kivitelezhetők. Így komplex esztergáló-maró megmunkálást igénylő munkadarabok is nagy hatékonysággal legyárthatók.



KÉZI SZERSZÁMBEHELYEZÉS

A szerszámokat kézzel lehet előlről mindkét láncos tárolóba betárolni. Így a kezelőnek nem kell a gép hátoldalához mennie. A szerszám kopás és törés szemrevételezése is időtakarékosan megoldható.



ELLENORSÓ

A mozgatható ellenorsó a főorsóval azonos teljesítmény jellemzőkkel rendelkezik. A mechanikus tárcsafék szintén az alapkitétel része. Ezen felül egy hűtőfolyadékkal elárasztott löket felügyelt darabkilövő is beépítésre került. Ezáltal biztosítható a stabil, kezelő nélküli forgácsolási folyamat.



TARTÓFÉK A FŐ- ÉS ELLENORSÓN

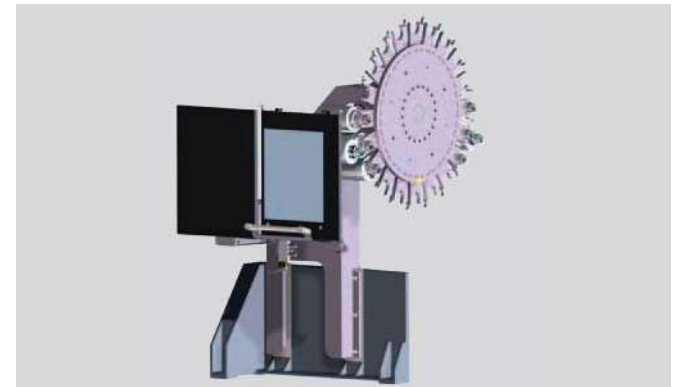
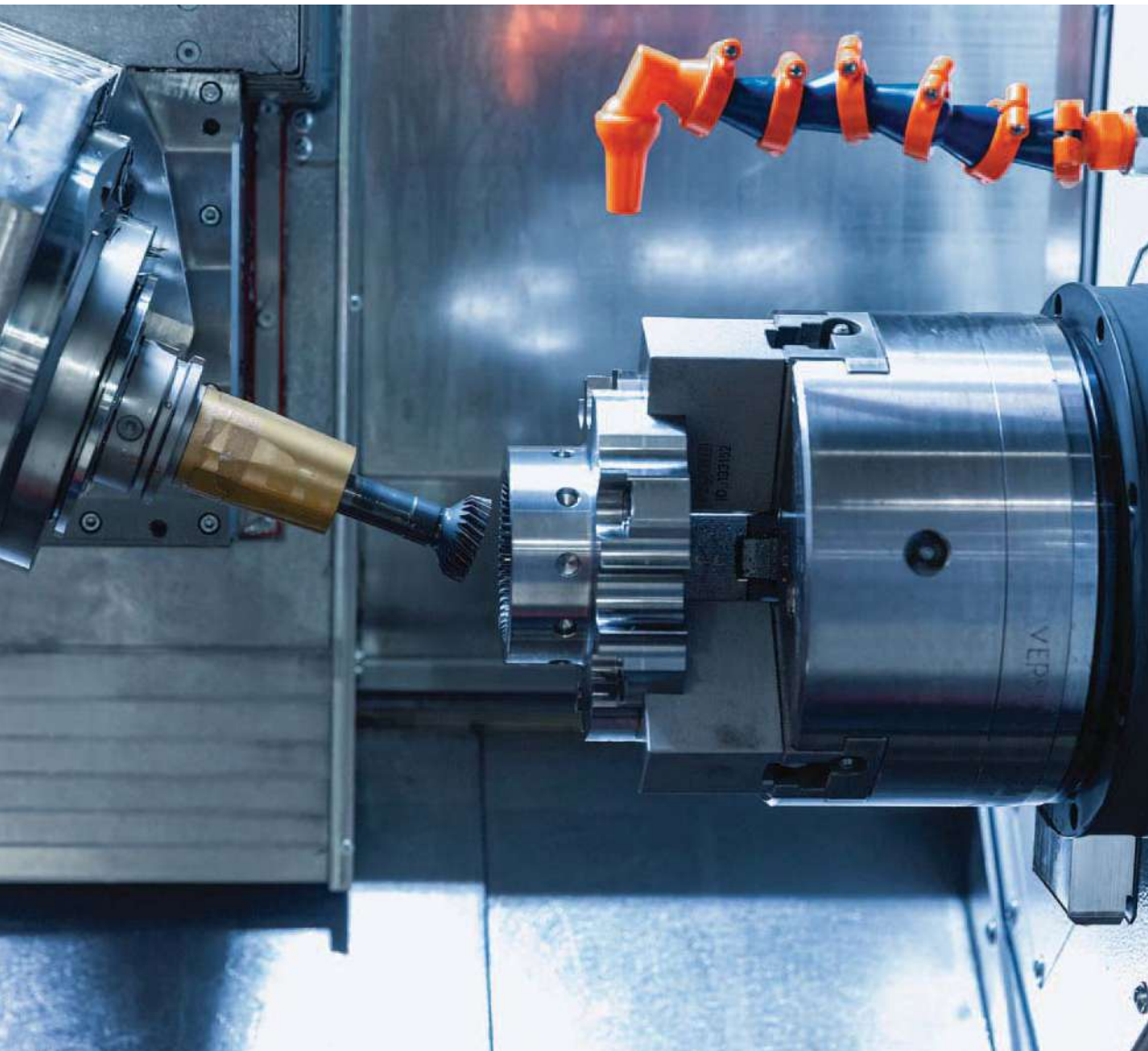
Maró- és fúró műveletekhez a C-tengelyt mindig a megfelelő szögbe pozícionálhatjuk. Továbbá, az igényelt szorítóerők - tartófékekkel - érhetők el.



VEZÉRLÉS

A Sinumerik 840D sl vezérlés a HYPERTURN 65 Powermill gépnél a munkatértől jobbra, egy eltolható panelben, elfordíthatóan van elhelyezve. Ez biztosítja a tökéletes ergonómiát a gép be- és átállításához.

/ MŰSZAKI JELLEMZŐK



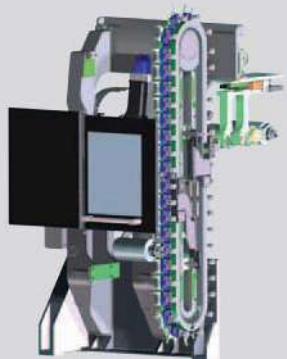
20-HELYES SZERSZÁMTÁR

A szerszámok egy 20 helyes tárcsás tárolóban vannak. A szerszámcsere Pick-Up-elv szerint valósul meg. Ennek során a legutolsó szerszámot a tár egyik szabad helyére tárolják be, és a továbblépés után az új szerszámot a maróorsó átveszi.



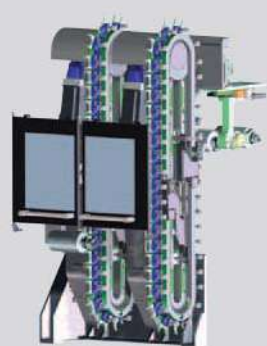
SZORÍTÓERŐ FELÜGYELET A FŐ- ÉS ELLENORSÓNÁL

A programozható szorítóerő felügyelet segítségével a szorítóegységeken az erők beállítása könnyen és gyorsan történik. Ez azt jelenti, hogy a szorítóerők kézi beállítása nem szükséges többé. Ami rövidebb beállítási időket eredményez.



40-HELYES SZERSZÁMTÁR

A láncos tárolóban max. 40 szerszám helyezhető el HSK-A63 ill. HSK-T63 befogószárral. A lengőkaros szerszámváltó juttatja el a szerszámot a maróorsóhoz.



80-HELYES SZERSZÁMTÁR

Két 40-helyes láncos tárolóban max. 80 szerszám helyezhető el HSK-A63 ill. HSK-T63 befogószárral. A nagy szerszámkészlettel az átállási időket minimálisra lehet csökkenteni. A szerszám-szekrény szinte a gépbe van integrálva.

KIEMELT JELLEMZŐK

- / A legújabb orsómotor technika közvetlen következménye az erőteljes dinamika
- / Jó hőstabilitás köszönhetően minden orsó vízűtésének
- / Nagy termelékenység rövid szerszámcsere idők által
- / Mindkét szerszámrendszer használhatósága mindkét orsónál
- / Gépgy konstrukció biztosítja a maximális stabilitást és rezgés csillapítást
- / Kiváló ismétlési pontosság a lineáris megvezetésekől adódóan
- / Rövid átállási idők a munkatér jó hozzáférhetőségének köszönhetően



DARABKILÖKŐ AZ ELLEN-ORSÓNÁL

Az ellenorsón lévő darabkilökő a kész munkadarabot a gyűjtőtálcára helyezi. A leghosszabb löket pozíciót a vezérlés figyeli. Továbbá a kilökő csövön hűtővíz öblítődik át, amely a munkadarabot és a szorító szerkezetet tisztára öblíti.



MUNKATÉR BURKOLAT

A teleszkópos burkoló panelek erővezérelt nyírási kinematikával garantálják az akadásmentes mozgásokat, még nagy gyorsmeneti sebességeknél is. Az eredmény: tökéletes munkadarab felületminőségek és megnövelt gépi burkolat élettartam.



SŰRÍTETT LEVEGŐ PISZTOLY

A gép oldalán található a spiráltömlős sűrített levegő pisztoly, a munkadarabok, megfogó eszközök és szerszámtartók tisztításához.

MINDEN HÁLÓZAT EGYEDI - A MI MEGOLDÁSAINK SZINTÉN



A kapcsolattartás nem csak az emberek között fontos. Az embereket, a gépeket és a magát a gyártás egészét is megfelelően és biztonságosan össze kell hangolni annak érdekében, hogy a gyártási folyamat során a hatékony termelést biztosítani lehessen. Az EMCONNECT segítségével már az Ön kezében van a kulcs a digitális gyártás szükséges kapcsolataihoz.

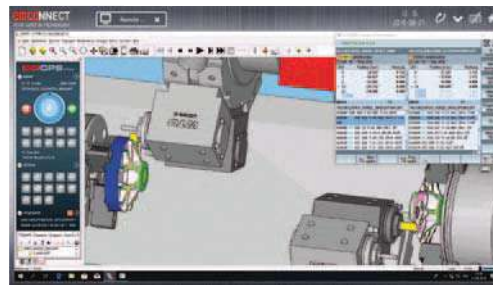
A numerikus vezérlésbe tökéletesen integrált EMCONNECT hatékony funkcióinak segítségével fejleszti tovább a vezérlők modern generációi számára (SIEMENS, HEIDENHAIN, FANUC) az ilyen típusú digitális gyártási rendszert.



A vezérlésbe integrálva

Az EMCONNECT számos működési lehetőséget kínál különböző helyzetekben. A gyors hozzáférhetőség érdekében az alkalmazásokat a képernyő oldalsó panelén egyszerre lehet használni.

Ilyen módon mindig van lehetőség a numerikus vezérlés megszokott megjelenítésére, mely a gépi funkciók alapja.



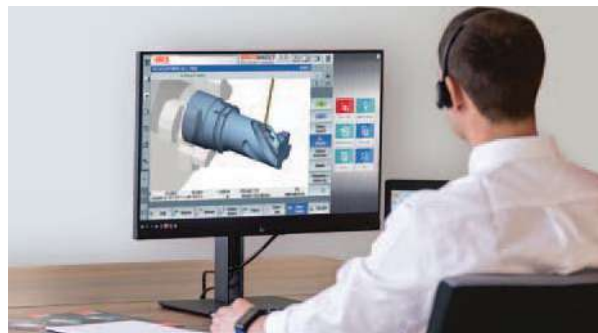
Egy innovatív koncepció

Ezek a nagy teljesítményű alkalmazások a vezérlőtől függetlenül is használhatók, amíg a háttérben a gép magával a gyártási folyamattal van elfoglalva. Egy kattintással bármikor lehetőség van váltani a numerikus vezérlés és az EMCONNECT között. A váltás egy innovatív és ergonomikus vezérlőpanel segítségével történik, mely modern 22 hüvelykes multi-touch érintőképernyővel, ipari PC-vel és a hozzá tartozó billentyűzettel és HMI gyorsbillentyűkkel felszerelt.



A vezérlő panel, mint központi platform

Az EMCONNECT révén a gép kezelőpanelje lesz az összes működési funkció elérésének központi eleme. A felhasználó megkap minden támogatást az alkalmazásoktól, amelyek biztosítják részére a munkájához szükséges összes módot, adatot és dokumentumot. Ily módon az EMCONNECT jelentősen hozzájárul a gép rendkívül hatékony munkájához.



Átfogó csatlakoztatási lehetőségek

A remote support (távoli támogatás), a web browser (webböngésző) és a remote desktop (távoli számítógépes elérés) számos csatlakozási lehetőséget biztosít még a közvetlen termelési környezetén kívül is. Az integrált távoli támogatás segítségével a távoli állapotfelmérés és akár a karbantartás is könnyedén elvégezhető. Az Ön igényei szerint az EMCO ügyfélszolgálatának tapasztalt támogató csoportja közvetlenül tud kapcsolódni az Ön szerszámgépének vezérléséhez és így probléma esetén gyorsan és költséghatékonyan tudnak segíteni. Ily módon a lehető legkisebbre lehet csökkenteni a helyszíni szerviztevékenységet és a gépek költséges állásidejét is.

EMCONNECT KIEMELT JELLEMZŐI ÉS FUNKCIÓI:

/ Teljes csatlakoztatás

Az összes alkalmazáshoz lehetséges csatlakozni, külsős számítógép és webböngésző segítségével.

/ Strukturált

A gép állapotának és a gyártási adatainak teljes körű felügyelete.

/ Személyre szabott

Nyílt platform az ügyfél-specifikus alkalmazások moduláris integrációjához.

/ Kompatibilis

Interfészként szolgál a gép a működési környezetébe történő zökkenőmentes integrációhoz.

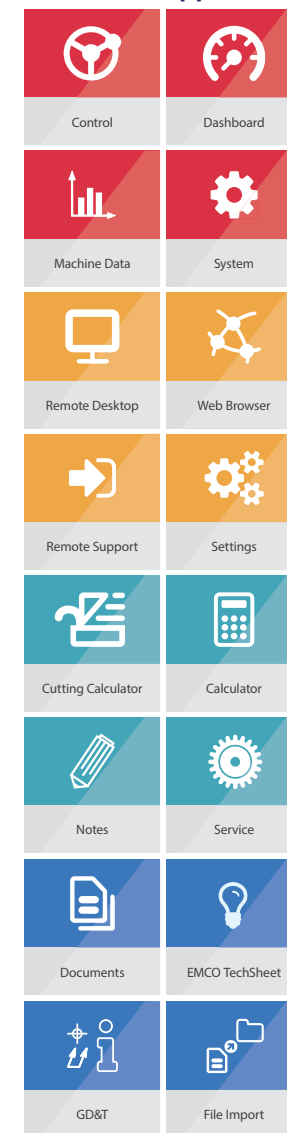
/ Felhasználóbarát

Intuitív és a termelésre optimalizált érintőképernyő.

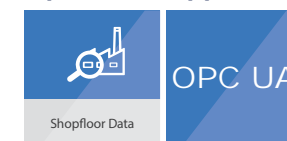
/ Jövőorientált

Folyamatos bővítések, valamint egyszerű frissítések és javítások hajthatók végre.

Sztenderd applikációk



Opcionális applikációk





/ Ing. Johann Brisker
Brisker GmbH

*„Minden EMCO
eszergagép hosszú -
vagy rövidrudas
automata adagolóval
van felszerelve
cégünknel, szabadá
téve munkatársainkat
egyéb feladatok
elvégzésére, ami
egyértelműen pozitívan
befolyásolja
hatékonyságunkat.“*

/EMCO rövidrudas adagoló Univerzális és nagyteljesítményű



AMI RÖVID, AZ JÓ

Az EMCO SL1200 berendezés tökéletes megoldás méretre vágott rúdanyagok automatikus be- és utántöltésére. Előnyel: kis telepítési helyigény és kis betöltési idő rövid löketek által.

A technika. Az SL1200 azonnal használható, „Plug-and-Play” megoldást kínál. Extrém kis helyigényével szűk viszonyok között is automatizálhatóságot biztosít. Amellett, hogy megfelel a legmodernebb biztonsági követelményeknek, egyszerűen kezelhető és szervizeléskor könnyen eltolható.

Ráadásul kényelmesen beilleszthető a gyártási folyamatba a szerszám gép vezérlőfelületének segítségével. Az átállítás más rúdtátmérőre minimális beállítási időt igényel.



EMCO SL1200

Helytakarékos és költségghatékony rúdanyagolás. Működtetés és programozás nem is lehetne egyszerűbb. Segítségével akár egyedi darabok is adagolhatók az eszterga főorsóján keresztül.



Anyagtároló

Az 560 mm hosszúságú anyagtároló felületet a rúdanyagolás hátulján helyezik el oly módon, hogy nem befolyásolja a rendelkezésre álló helyet. Az átmérőtől függően különböző számú rövid rúd tárolható.

AZ ELŐNYEI:

- / Kis telepítési helyigény
- / Egyszerű kezelhetőség
- / Rövid előtolási idők
- / Gyors és egyszerű átállíthatóság
- / Munkadarabok egymás után betölthetők
- / Központi átmérő beállíthatóság
- / Olaj nélküli működés
- / Ergonomikus EMCO dizájn

Műszaki adatok	SL1200
Rúdtátmérő	Ø 8 – 95 mm
Max. rúdhosszúság	1200 mm
Min. rúdhosszúság	150 mm
Max. rúd súly	45 kg
Anyag felfekvés	kb. 560 mm
Előtolási sebesség	0 – 60 m/perc
Rúdváltási idő	kb. 15 mp.
Méretek (H x Sz)	1700 x 1250 mm
Súly	kb. 500 kg

EMCO PORTÁL BETÖLTŐ EGYEDI FOLYAMAT OPTIMALIZÁLÁS

- 1 PORTÁLBETÖLTŐ
- 2 PALETTÁS TÁROLÓ (20-pozíciós)
- 3 MEGFOGÓ RENDSZER



ELŐNYEI:

- / A munkadarabok teljesen automatizált be- és kirakódása
- / Többcsatornás Sinumerik vezérlés, beleértve a felhasználói ciklusokat
- / Garantáltan hibamentes kapcsolat a szerszámgép és az adagolóberendezés között
- / Egyedi vevőigények széleskörű kielégítésének lehetősége
- / Mérőállomás, címkézőhely, tisztító állomás, stb. integrálhatóságának lehetősége
- / A munkatérben lévő adagolóajtó rövid mellékidőket tesz lehetővé

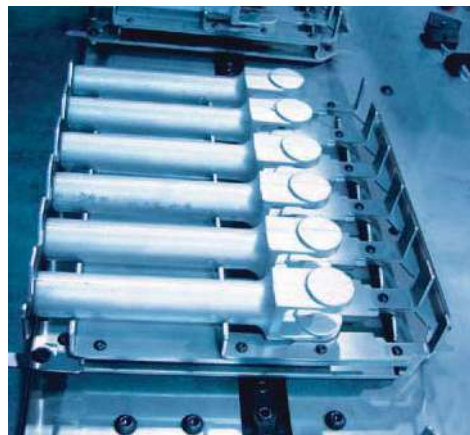
MEGTÉRÜLÉS FUTÓSZALAGON

Munkadarab tárolás

Az előgyártmányoktól függően kialakított paletták biztosítják az előgyártmányok orientált behelyezését a gépbe és megnövelik az anyagkészletet a kezelő nélküli gyártás érdekében. A termékváltási idők az ügyfél munkadarabjához való optimális illesztéssel csökkenthetők vagy teljesen lenullázhatók.



4-szeres palettafeltét T-idomokhoz



6-szoros palettafeltét csuklóvillákhoz



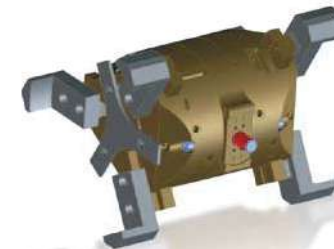
Többhelyes palettafeltét, egy termékcsaládhoz kialakítva



4-szeres palettafeltét szelepszapkához



20-helyes palettás rendszer ügyfélspecifikus palettafeltétekhez



2 x 3-pofás dupla megfogófej

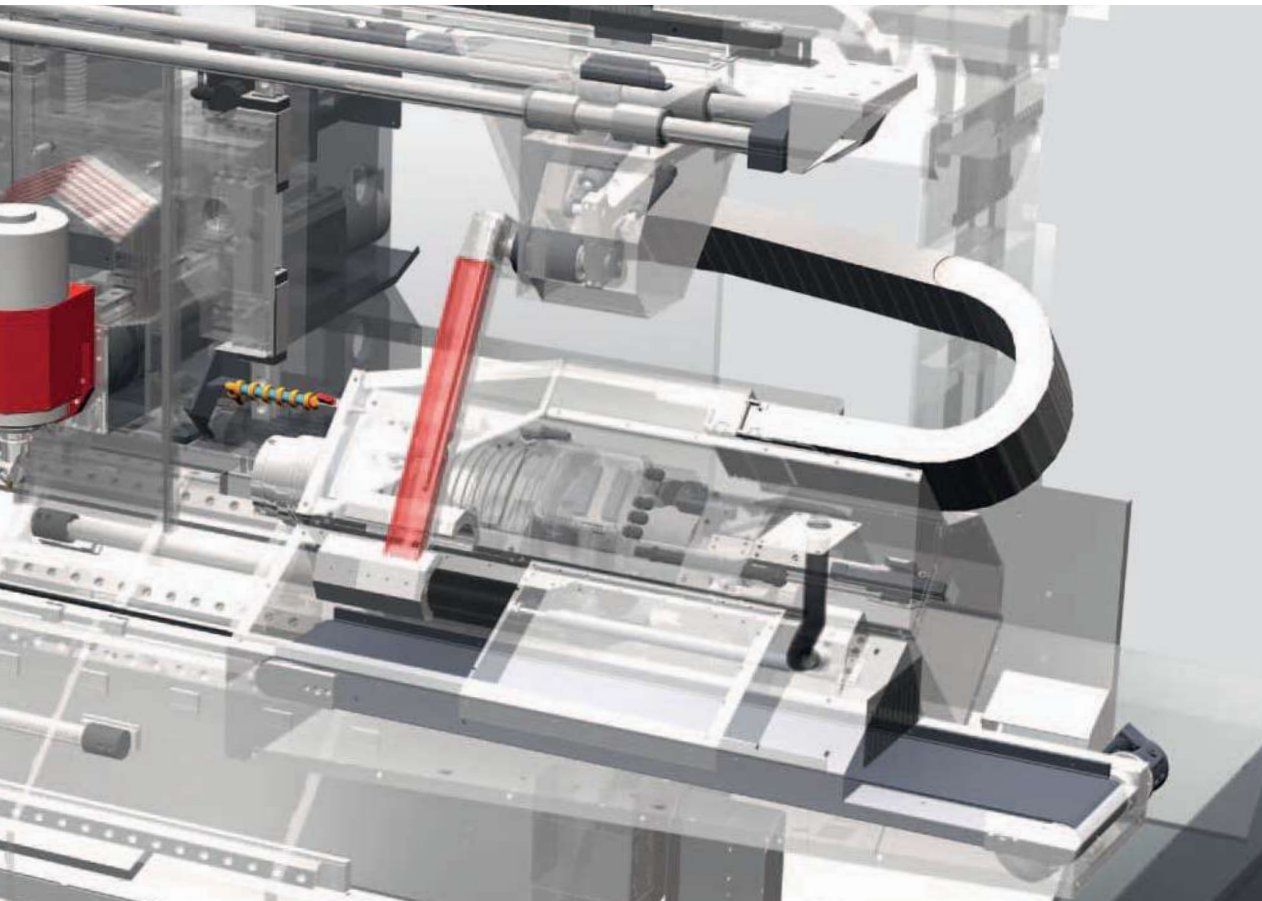


4 x 3-pofás megfogófej



Tengely megfogófej

/OPCIÓK



MUNKADARAB MEGFOGÓ SZÁLLÍTÓ SZALAGGAL

Az elektro-pneumatikus működtetésű munkadarab megfogó M-funkció vezérlésű. A mozgás elektromotor segítségével történik. Így tud a munkadarab megfogó szükség esetén a munkatérben mozogni és a maradék anyagot eltávolítani. Legtöbbször azonban a kész darabot fogja kezelni az ellenorsóból, amelyet a szállítószalagra tesz. A megfogó két félköríves pófája a legváltozatosabb kész darabokat képes kezelni. Így a munkadarab megfogó az ellenorsóból könnyen tudja a kész terméket a szállítószalagra helyezni.



MUNKADARAB MEGFOGÓ

A munkadarab megfogó a kész terméket a szállítószalagra helyezi. Ehhez a záró pofa rövid időre kinyílik, majd azonnal bezáródik. A szerkezet alappozíciója semmilyen módon nem korlátozza a forgácsolás folyamatát.



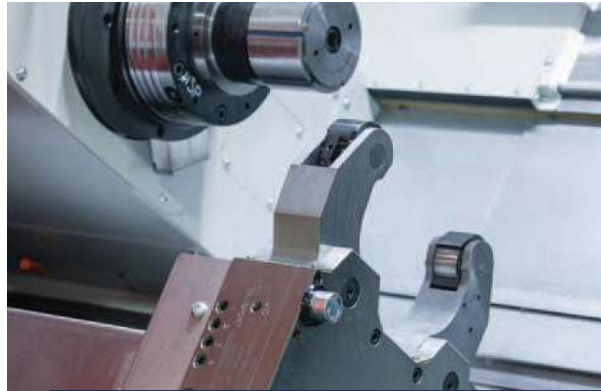
KÉSZTERMÉK TÁROLÓ SZALAG

A munkadarabok sérülésmentesen kerülnek a gépburkolaton belül hosszirányban elhelyezett, 1400 x 180 mm felületű tároló szalagra.



SZERSZÁM BEMÉRÉS

A szerszám érintőmérő a munkatérben lehetővé teszi a szerszámok gyors és pontos bemérését. Kézzel kell a főorsó alatt elhelyezett befogóra felszerelni és használat után egy tárolóhelyre lehet visszahelyezni.



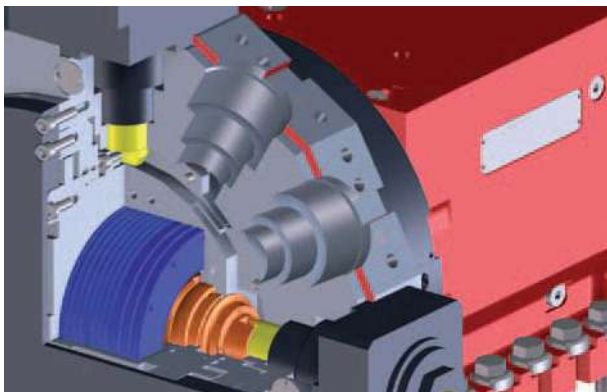
CNC-LÜNETTA

Tengelyek megmunkálásához számos lünetta áll rendelkezésre. Kisebb tengelyeket a revolverfejbe illesztett lünettával lehet megmunkálni. Nagyobb tengelyek - 25-től 280 mm átmérőig - megmunkálása pedig CNC vezérelt lünettával lehetséges.



OLAJKÖD LEVÁLASZTÓ

A mechanikus olajköd leválasztó a forgácsolás során képződő gázokat tisztítja meg. A nagy szűrési képesség - akár 1000 m³ / h teljesítménnyel - jelentősen javítja a munkatér levegőjének minőségét.



BMT-REVOLVER

Opcionálisan rendelhető a fő-és ellenorsó egyidejű megmunkálásához, a vízhűtéses közvetlen meghajtással rendelkező BMT revolver maximális 12000 fordulat/perc fordulatszámmal, 30 Nm-el és 10 kW-al. Ez a gazdaságos sorozatgyártáshoz ideális megoldás.



PAPÍRSZALAGOS SZŰRŐRENDSZER

A hűtőfolyadék feldolgozására szolgáló papírszalagos szűrőrendszer előnyös megoldás az alumínium, sárgaréz, acél vagy szürkeöntvényből készült esztergált / mart alkatrészek sorozatgyártásához. Ezzel növelhető a hűtőfolyadék mennyisége és a hűtő kenőanyag élettartama. 40, 60 vagy 80 bar hűtőfolyadék nyomású változat választható.

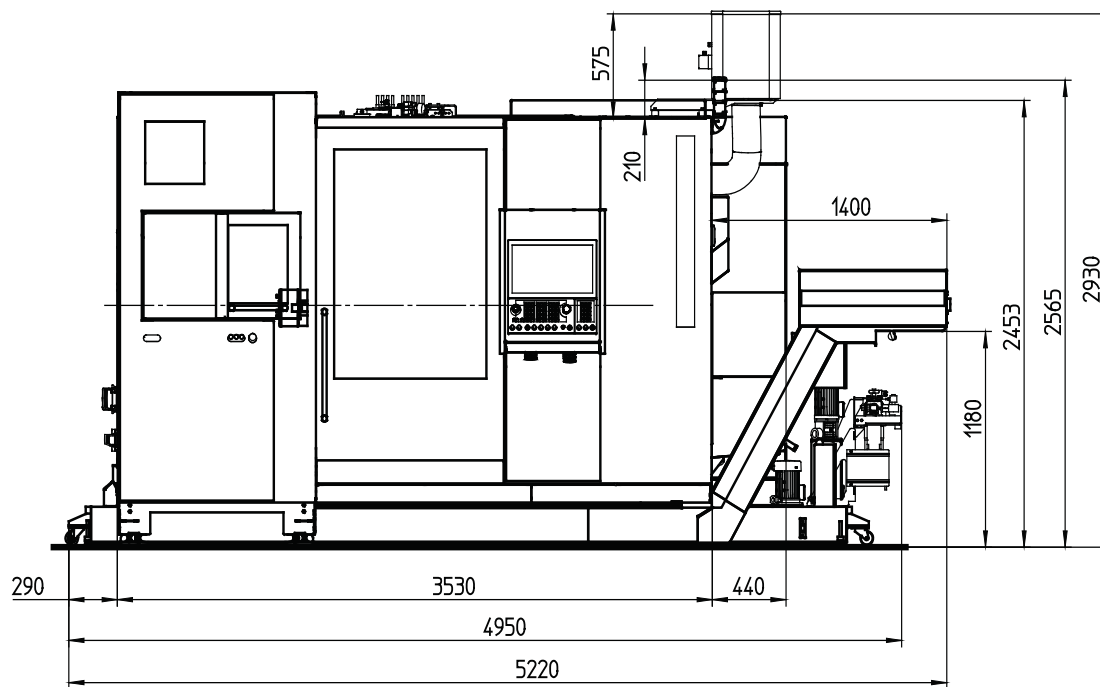


AUTOMATA AJTÓ

A teljesen automatikus gépjátó optimális kényelmet kínál a munkadarab kézi betöltésekor, vagy előfeltétele az automatikus robot-vezérelt betöltésnek.

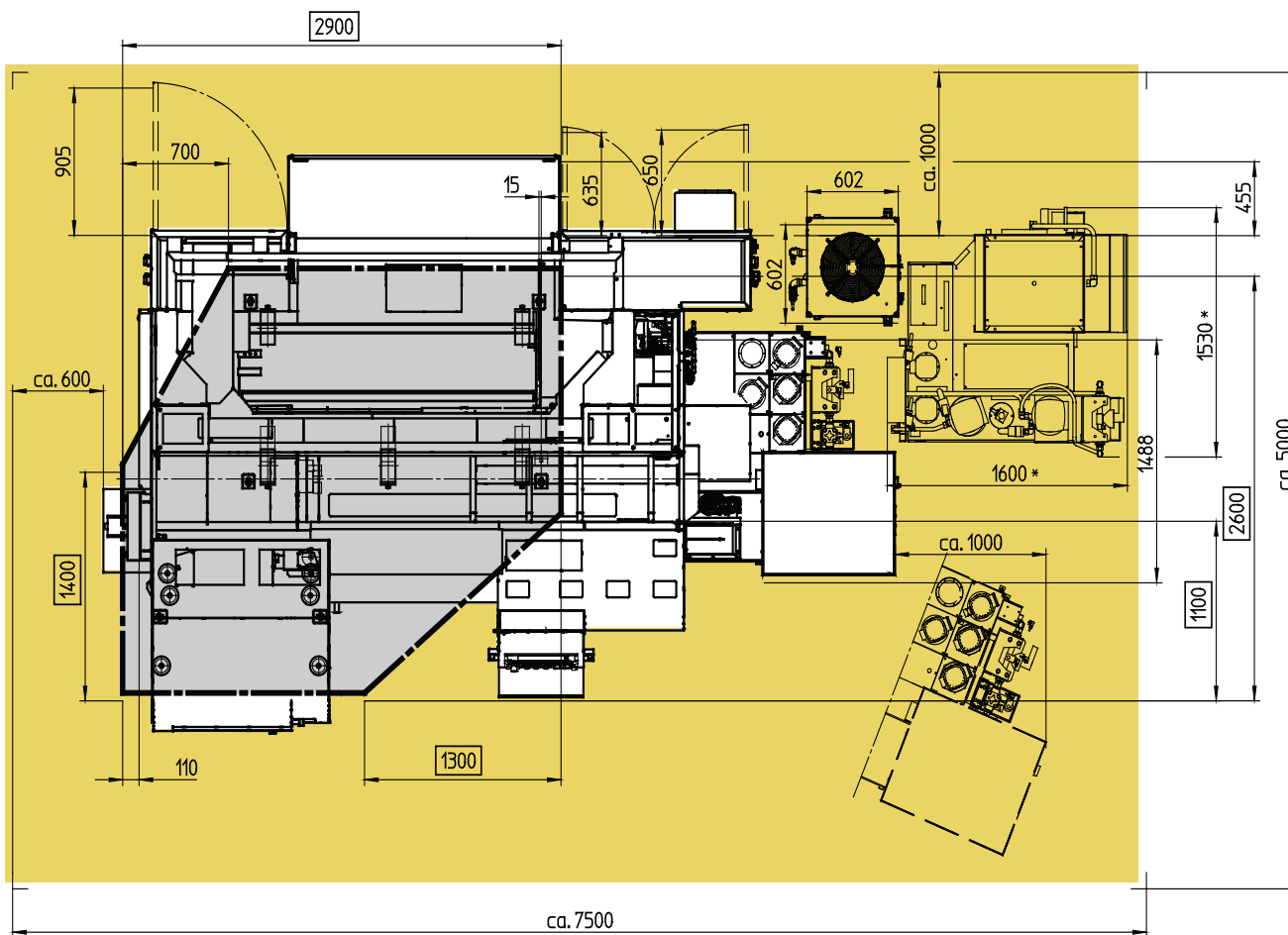
TELEPÍTÉSI TERV

HT65 PM telepítési terve



ALAPRAJZ

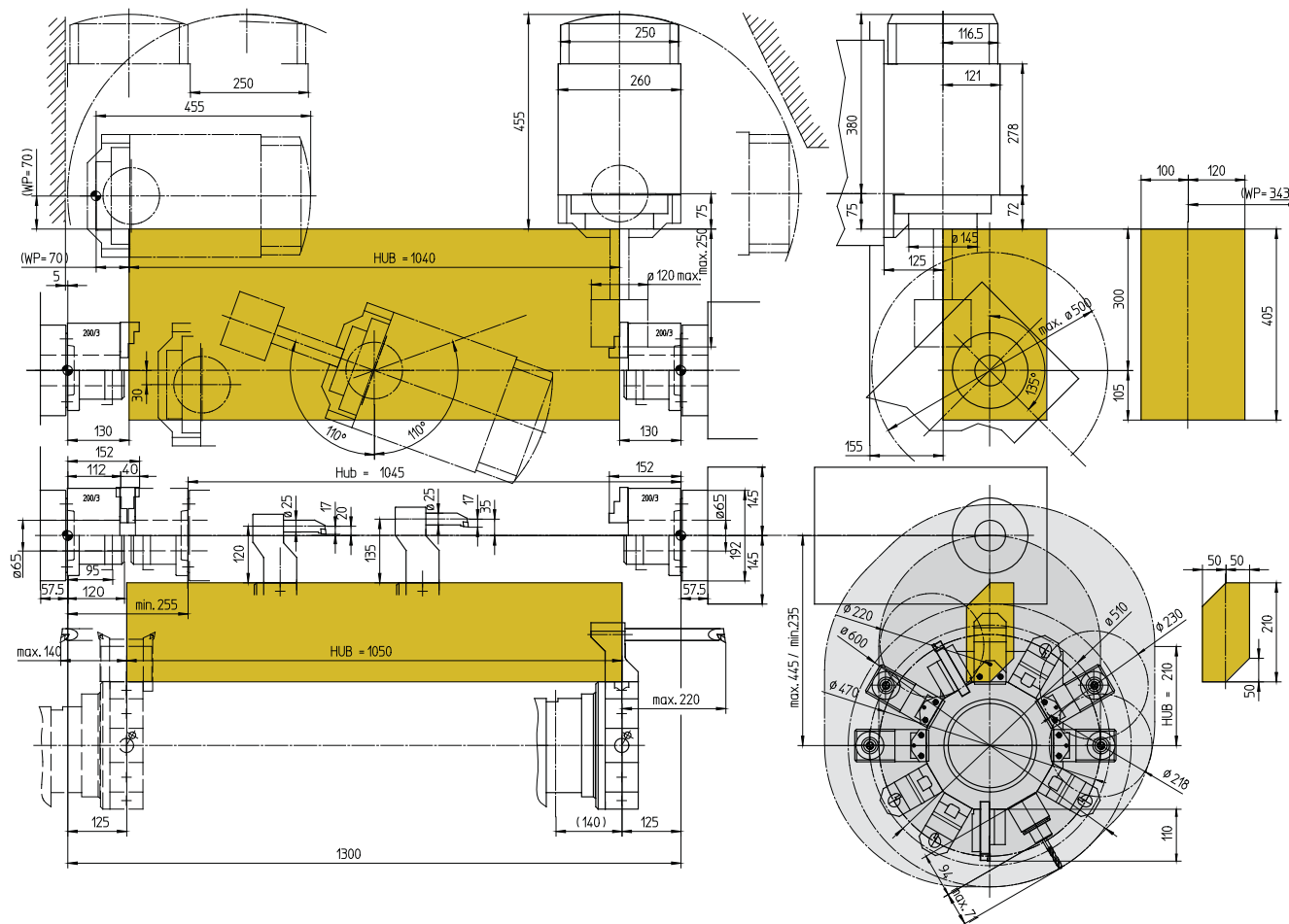
HT65 PM alaprajza szalag-
szűrővel és forgácsolóval



Adatok mm-ben

MUNKATÉR

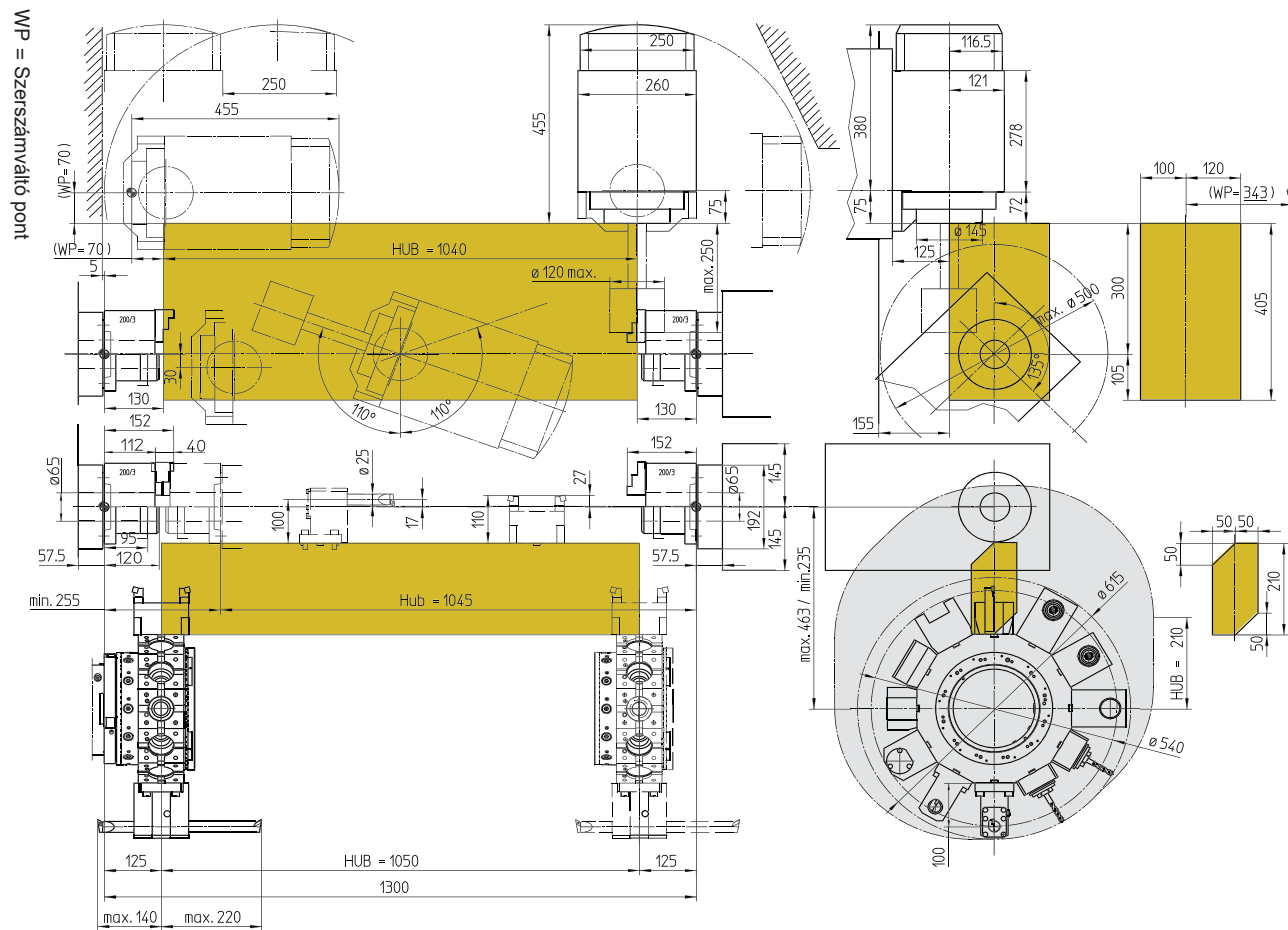
HT65 PM munkatere 12-állásos
VDI30 szerszámrevolverrel



Adatok mm-ben

MUNKATÉR

HT65 PM munkatere 12-állásos
BMT55 szerszámrevolverrel



Adatok mm-ben

MŰSZAKI ADATOK

Munkatér

Ágy felett elforduló átmérő	500 mm
Orsóorrok közötti távolság	1300 mm
Max. esztergálható átmérő	500 mm
Max. esztergálható hossz	1040 mm
Max. rúdátmérő	65 (76/95) mm

Mozgási tartomány

Úthossz X1 / X2	405 / 210 mm
Úthossz Z1 / Z2	1040 / 1050 mm
Úthossz Y1 / Y2	220 / 100 mm
Úthossz ellenorsó Z3	1045 mm

Főorsó

Fordulatszám (fokozatmentesen szabályozható)	0 – 5000 (4000/3500) ford./perc
Max. forgatónyomaték	250 (360) Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026	A2-6 (A2-8)
Orsóátmérő az első csapágynál	105 (130/140) mm
Orsófurat (húzócső nélkül)	Ø 73 (86/106) mm

Ellenorsó

Fordulatszám (fokozatmentesen szabályozható)	0 – 5000 (4000/3500) ford./perc
Max. forgatónyomaték	250 (280) Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026	A2-6 (A2-8)
Orsóátmérő az első csapágynál	Ø 105 (130/140) mm

C-tengely

Körtengely felbontása	0,001°
Gyorsjárat sebesség	1000 ford./perc

Meghajtó teljesítmény

Főorsó (váltóáramú üreges motororsó)	29 (37) kW
Ellenorsó (váltóáramú üreges motororsó)	29 kW

Maróorsó - Powermill

Fordulatszám tartomány	0 - 12000 ford./perc
Max. forgatónyomaték	60 Nm
Max. meghajtó teljesítmény	22 kW
Szerszámbefogás	HSK-T63

B-tengely

Mozgási tartomány	240°
Szorító nyomaték	4000 Nm
Interpolációs meghajtó nyomaték	332 Nm

Szerszámtár

Szerszám tárolási kapacitás	20 / 40 / 80 mm
Max. szerszám átmérő	Ø 80 (Ø 120) mm
Max. szerszám hosszúság	250 mm
Max. szerszám súly	5 kg

Szerszámrevolver BMT-csatlakozással és direkt hajtással

Szerszámállások száma	12
Precíziós csatlakozás	BMT-55P
Szerszámkeresztmetszet négyszögl. szerszámokhoz	20 x 20 (25 x 25) mm
Szárátmérő fúrórudakhoz	40 mm
Szerszámváltási idő	0,5 mp.
Meghajtott szerszámok fordulatszám tartománya	0 – 12000 ford./perc
Meghajtott szerszámok nyomatéka	30 Nm
Meghajtott szerszámok meghajtó teljesítménye	10 kW

Előtolási meghajtások

Gyorsjárat sebesség X1 / X2	30 m/perc
Gyorsjárat sebesség Z1 / Z2 / Z3	30 m/perc
Gyorsjárat sebesség Y1 / Y2	12 m/perc
Előtolási erő X1 / X2	5000 N
Előtolási erő Z1 / Z2	8000 N
Előtolási erő Y	7000 N

Hűtőrendszer

Tartálytér fogat	450 (300) l
Hűtőfolyadék szivattyúk a szerszámváltóhoz	2 x 14 bar
Öblítő szivattyúk a munkaterülethez	2 x 3,7 bar

Teljesítmény felvétel

Csatlakozási teljesítményérték	50 kVA
Préslevegő csatlakozás	6 bar

Gépméretek / Súly

Forgástengely magassága padlószint felett	1316 mm
Teljes magasság	2490 mm
Telepítési helyigény SzéxMé (forgács-szállító nélkül)	5300 x 3340 mm
Gép össz súlya	12250 kg

Biztonsági felszerelések CE szerint

beyond standard /

Magyarországi kizárólagos forgalmazó és márkaszervíz:
Büll & Strunz Kft. - 1142 Budapest, Szatmár u. 88/a / Tel.: +36 1 220 2341 / www.buellkft.hu / www.emcogroup.hu

EMCO GmbH / Salzburger Str. 80 / 5400 Hallein-Taxach / Austria / T +43 6245891-0 / F +43 624586965 / www.emco-world.com