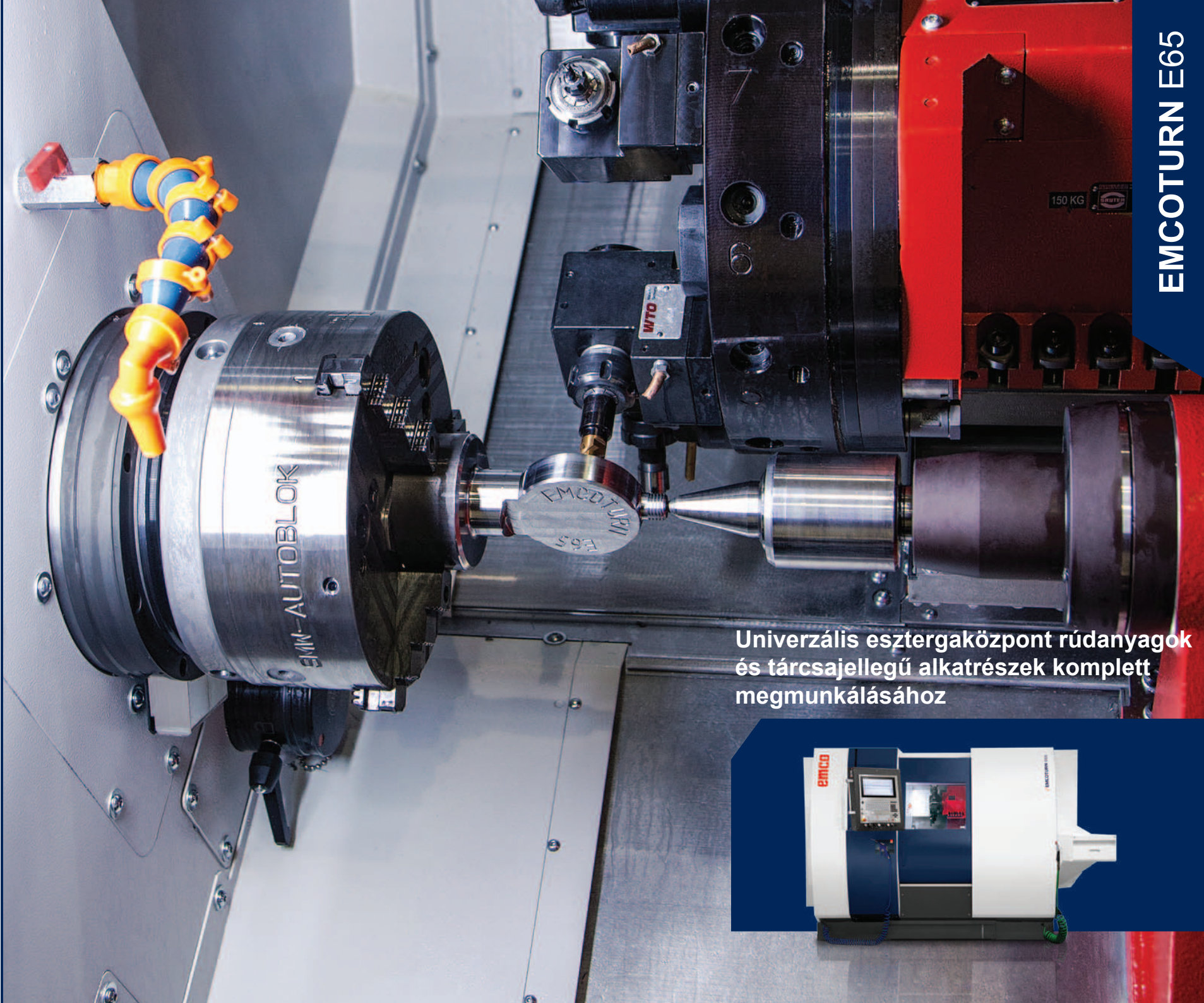


EMCO



Univerzális esztergáközpont rúdanyagok és tárcsajlegű alkatrészek komplett megmunkálásához



EMCOTURN E65

EMCOTURN E65 SZEGNYERGES KIVITELBEN

Az új EMCOTURN E65 szegnyerges változata teljes áttervezésen esett át, és immár Y-tengellyel ellátva bonyolult esztergált/mart alkatrészek megmunkálására is alkalmazható. A gyorsmeneti sebesség megnövelése a mellékidők csökkenését eredményezte. Két orsómérettel rendelhető. Az egyik rúdátérsztése max. 65 mm, a másiké max. 95 mm. Ezáltal max. 95 mm átmérőjű munkadarabokat lehet rövid rúdadaló segítségével automatikusan beadagolni és megmunkálni.



Csatlakozó idom
(rozsdamentes acél)

1 MUNKATÉR

- / Jól hozzáférhető munkatér
- / Optimális forgácsesés
- / A vezetőpályák teljesen fedettek

2 SZERSZÁMVÁLTÓ

- / 12 VDI30 (VDI40) axiális szerszámhely
- / 12 meghajtott szerszámhely
- / Szervovezérelt
- / Menetfúrás hosszkiegénylítés nélkül
- / Sokszögesztergálás, fogazási műveletek, stb.

3 Y-TENGELY

- / +/-40 mm-es lökethossz
- / 90°-os dőlésszögű konstrukció
- / Széles megvezetés
- / Stabil és kompakt szerkezet megszorítások nélkül

4 FŐORSÓ

- / Nagy hajtásteljesítmény
- / Hőstabil szerkezeti felépítés
- / Nagy fordulatszám tartomány
- / KK6-os (KK8-as) orsóvezérlés
- / ø65 (95) mm-es rúdátérsztés





5 VEZÉRLÉS

/ A legmodernebb digitális vezérlés- és hajtástechnika
 / FANUC 0ITF / 15" Manual Guide i-vel
 / SINUMERIK 828D / 15" Shop Turn-el
 / HEIDENHAIN CNC PILOT 640 / 15,6" Smart Turn-el
 / 90°-al elfordítható

6 GÉPBURKOLAT

/ Átfogó védelem a kirepülő forgács ellen
 / 100%-os hűtővízzel szembeni tömítettség
 / Nagy méretű biztonsági üveg a gépajtón
 / Szabad betekintés a munkatérbe
 / Könnyű hozzáférés a főorsó középtengelyéhez
 / csekély benyúlási mélységgel

7 GÉPKONSTRUKCIÓ

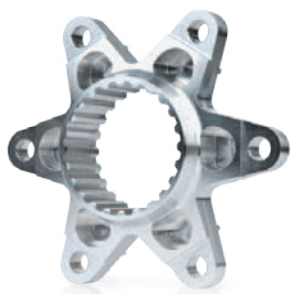
/ Kompakt konstrukció, viszonylag kis helyszükséglettel

8 HIDRAULIKUS RENDSZER

/ Hidraulikus tápegység
 / Oldalt elhelyezett hidraulikus szelepek
 / Nagyon jól hozzáférhető
 / Automatikus állítású nyomáskapcsolók
 / Programozható szorító nyomás - opció

EMCOTURN E65 ELLENORSÓS KIVITELBEN

Az új ellenorsós, radiális revolverrel és opcionálisan Y-tengellyel felszerelt EMCOTURN E65 bevezet a bonyolult esztergált/mart alkatrészek komplett megmunkálási folyamatába. A teljes értékű ellenorsó segítségével a munkadarabok két oldalról esztergálhatók, marhatók és fúrhatók. Az ellenorsó alkalmas hosszú munkadarabok szegnyeregként való megtámasztására is. A hosszú, tengelyszerű alkatrészeket szükség esetén még ki is lehet adagolni az ellenorsóval.



Lánckerék adapter
(alumínium)

- 1 MUNKATÉR**
/ Jól hozzáférhető munkatér
/ Optimális forgácsesés
/ A vezetőpályák teljesen fedettek

- 2 SZERSZÁMVÁLTÓ**
/ 12 VDI30 (VDI40) radiális szerszámhely
/ 12 meghajtott szerszámhely
/ Szervovezérelt
/ Menetfúrás hosszkiegénylítés nélkül
/ Sokszögesztergálás, fogazási műveletek, stb.

- 3 ELLENORSÓ**
/ Alkatrészek komplett megmunkálásához
/ C-tengellyel marási műveletekhez
/ Munkadarab kilökővel
/ Öblítéssel
/ Opcionális áteresztés hosszú tengelyszerű alkatrészek kiadagolásához

- 4 Y-TENGELY**
/ +/-40 mm-es lökethossz
/ 90°-os dőlésszögű konstrukció
/ Széles megvezetés
/ Stabil és kompakt szerkezet
/ megszorítások nélkül

- 5 SL1200 EMCO RÖVID RÚDADAGOLÓ**
/ 8 - 95 mm-es rúdátmérő
/ 250 - 1200 mm-es rúd hossz
/ 560 x 1210 mm-es beadagolási felület
/ 1700 x 1250 mm-es felállítási helyszükséglet
/ 400 mm-es eltolási tartomány





6 VEZÉRLÉS

/ A legmodernebb digitális vezérlés- és hajtástechnika
 / FANUC 0iTF / 15" Manual Guide I-al
 / SINUMERIK 828D / 15" Shop Turn-el
 / HEIDENHAIN CNC PILOT 640 / 15,6" Smart Turn-el
 / 90°-al elfordítható

7 GÉPBURKOLAT

/ Átfogó védelem a kirepülő forgács ellen
 / 100%-os hűtővízzel szembeni tömítettség
 / Nagy méretű biztonsági üveg a gépajtón
 / Szabad betekintés a munkatérbe
 / Könnyű hozzáférés a főorsó középtengelyéhez
 / csekély benyúlási mélységgel

8 GÉPKONSTRUKCIÓ

/ Kompakt konstrukció, viszonylag kis helyszükséglettel

9 HIDRAULIKUS RENDSZER

/ Hidraulikus tápegység
 / Oldalt elhelyezett hidraulikus szelepek
 / Nagyon jól hozzáférhető
 / Automatikus állítású nyomáskapcsolók
 / Programozható szorító nyomás - opció

10 KÉSZDARAB SZÁLLÍTÓ SZALAG

/ Nagy torlódási felület
 / Automatikus továbbléptetés
 / Forgácsfiókkal

SZERKEZETI FELÉPÍTÉS

1 FŐORSÓ

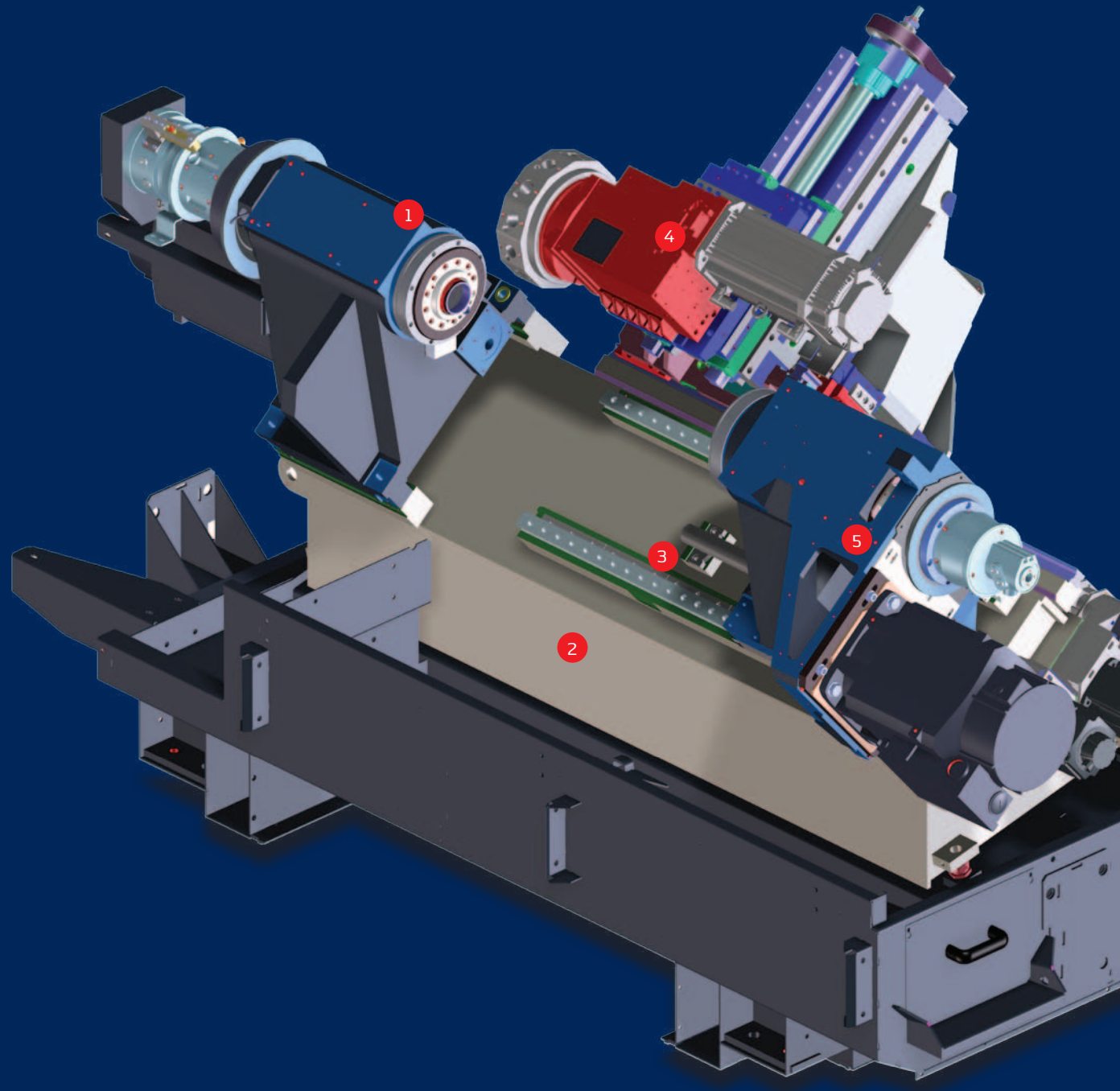
- / Nagy teljesítményű hajtás
- / Kompakt, hőstabil szerkezet
- / Nagy fordulatszám-tartomány
- / KK6-os (KK8-as) orsóvégződés
- / Ø 65 (95) mm-es rúdátérésztés

2 GÉPÁGY

- / Különösen merev hegesztett acélkonstrukció
- / Kompakt szerkezet
- / Kiváló hőstabilitás
- / Rezgéselnyelő anyaggal feltöltve

3 GÖRGŐS VEZETÉKEK

- / Minden lineáris tengelyen
- / Előfeszített
- / Minden irányú erőhatással szemben játégmentes
- / Nagy gyorsmeneti sebesség
- / Kopásálló
- / Minimalis kenőanyag szükséglet



4 CSILLAGREVOLVER

- / VDI-gyorsváltó rendszer
- / 12 meghajtott szerszámhely
- / Utánállítás mentes szerszámtartók
- / Mindkét orsóhoz használható
- / Override-al szabályozható váltási sebesség

5 ELLENORSÓ

- / Nagy fordulatszám-tartomány
- / C-tengely
- / Orsórögzítés
- / KK6-os orsónégyszög

6 GÉPÁLLVÁNY

- / A gépágytól termikusan csatolásmentesített
- / Egyszerűen tisztítható nagy méretű hűtővíz tartály
- / Nem szükséges színtezni
- / 100%-osan tömített a hűtővíz kifolyásával szemben

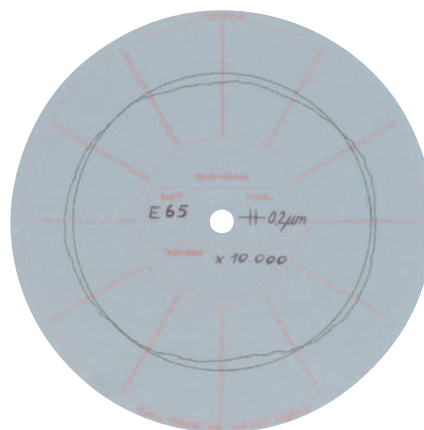
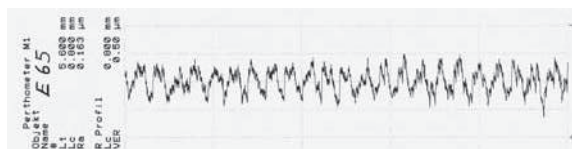
ELLENŐRZÖTT MINŐSÉG

/ KÖRKÖRÖSSÉG ÉS FELÜLETI MINŐSÉG

Anyag:	sárgaréz (Cu Zn 40 Pb 2)
Szerszám:	vágólapka CCGX 09 T3 04-AL
Esztergált átmérő:	ø 55 mm
Vágósebesség:	300 m/perc
Előtolás:	0,025 mm/ford.
Fogásmélység:	0,03 mm

/ MÉRÉSI EREDMÉNY ...*

Körköröség:	0,45 µm
Felületi minőség:	Ra = 0,163 µm



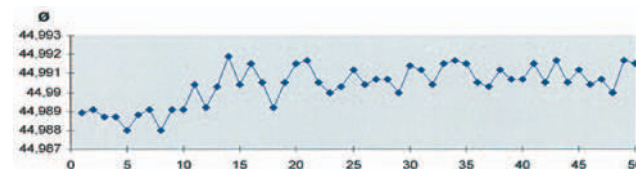
/ ISMÉTLÉSI PONTOSSÁG

Anyag:	acél – 16 Mn Cr 5
Esztergált átmérő:	ø45 h6
Tűrés:	16 µm
Fordulatszám:	2000 ford./perc
Előtolás:	0,08 mm/ford.
Fogásmélység:	0,2 mm

TARTÓS MEGMUNKÁLÁSI PONTOSSÁG: 4 µm

/ MÉRÉSI EREDMÉNY ...*

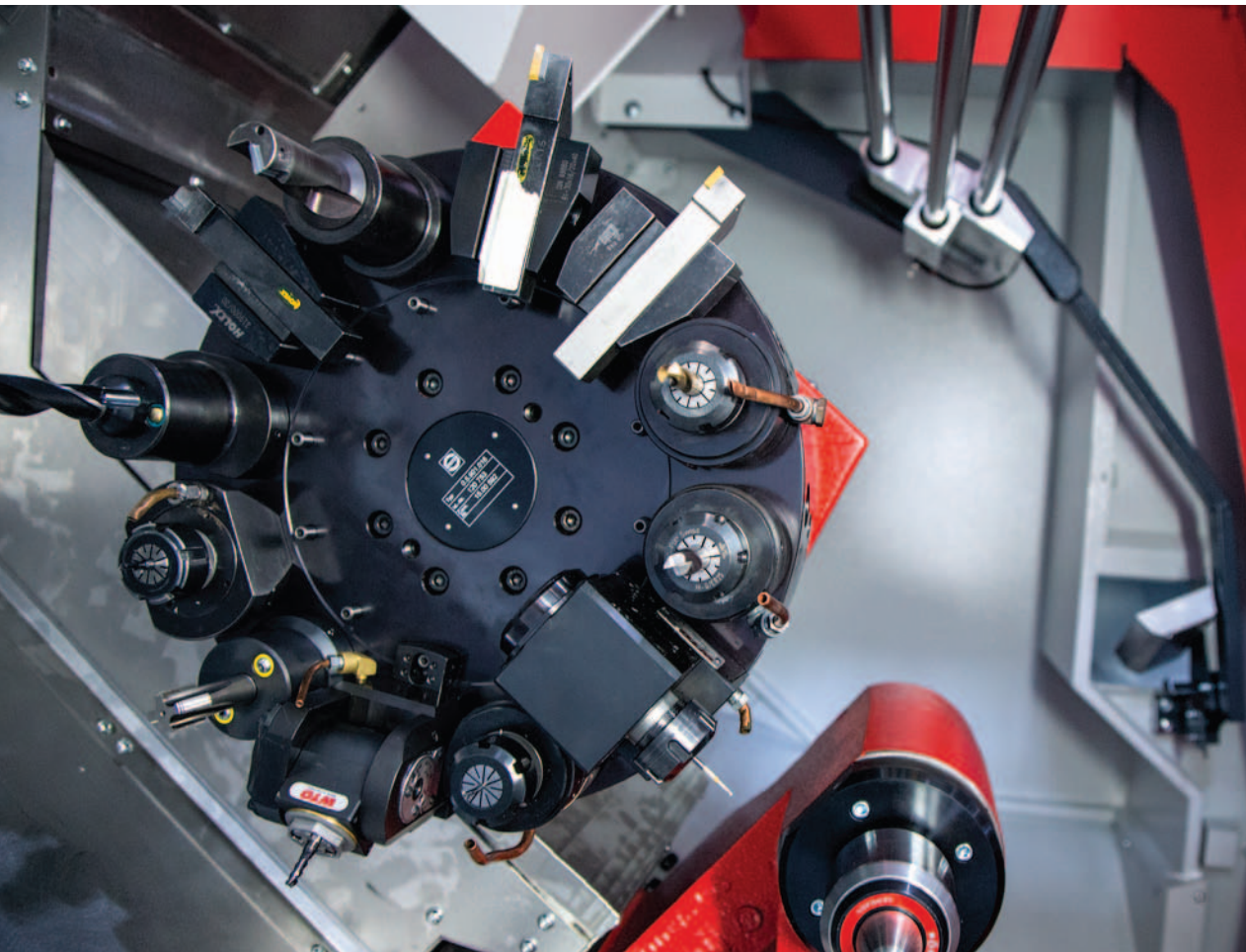
Szórás:	4 µm
Cm-érték:	2,57



*...A tényleges eredmények egy sor tényező miatt, mint pl. fellemegetési ciklusok, sebességek, előtolások, szerszámok, hűtővíz, anyag, környezeti hőmérséklet stb. eltérhetnek a feltüntetett értékektől.

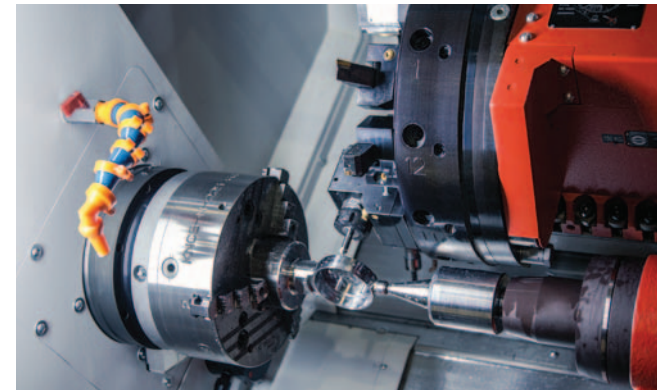


MŰSZAKI JELLEMZŐK



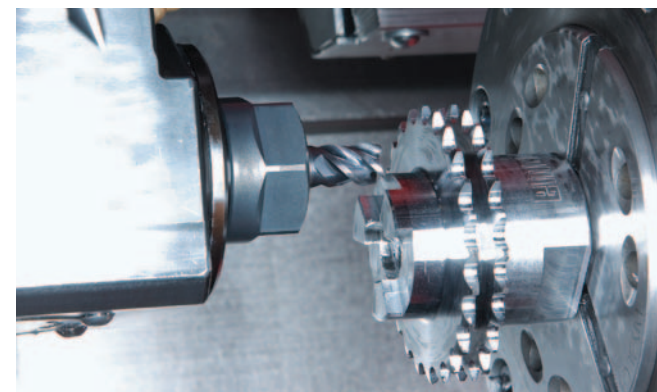
MUNKATÉR

A nagyvonalúan méretezett munkatér sok szerszám számára biztosít helyet a szerszámrevolverben, és kezelő nélküli üzemeltetés közben is gondoskodik a folyamatos forgácsesésről. A munkadarab elkapó a megmunkálás alatt alaphelyzetben áll, és nem képez akadályt a forgácsolás alatt.



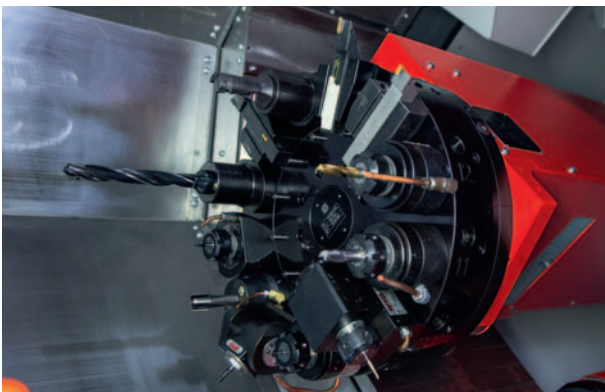
FŐORSÓ

Két orsóméret közül lehet választani. A 65-ös orsó KK6-os, a 95-ös orsó KK8-as orsóvégződéssel rendelkezik. Mindkettőre különböző befogó eszközök szerelhetők fel, mint pl. patronos tokmány, 3-pofás tokmány vagy homlokmenesztő. Bonyolult marási műveletekhez a főorsó interpolált mozgást végezhet, vagy tetszőleges helyzetben rögzíthető.



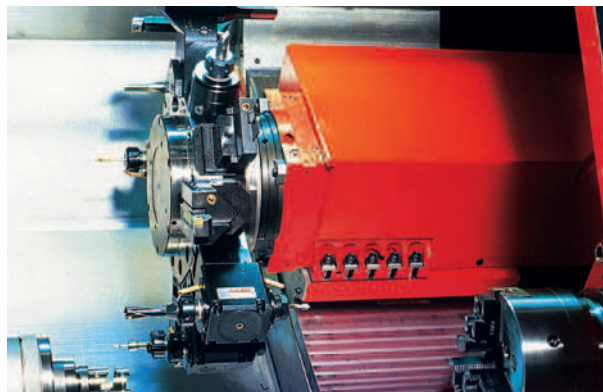
ELLENORSÓ

Az ellenorsót komplett megmunkáláshoz alkalmazzuk. Ezáltal a munkadarabok hátoldalán is végezhetünk esztergálási, marási és fűrési műveleteket. A munkadarabok koncentrikus átvételének emellett az az előnye, hogy igen nagy pontosságot lehet elérni egytengelyűsre, körkörösre és szöghelyzetre.



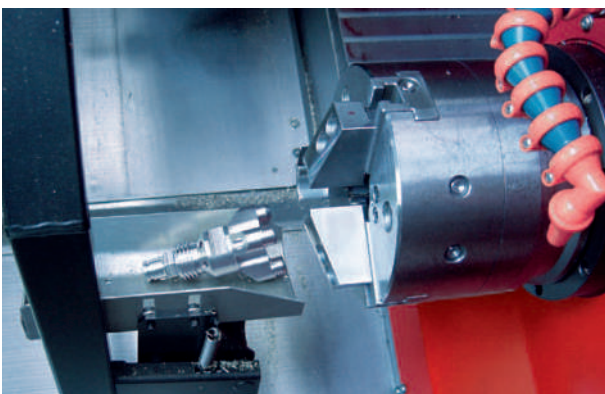
SZERSZÁMVÁLTÓ / SZEGNYERGES VÁLTOZAT

Axiális szerszámváltó a szegnyerges géptípushoz. Gyors, 12 szerszámhelyes szervó hajtású revolver nagyon rövid váltási idővel, szabványos VDI30- vagy VDI40 szerszámokhoz. Minden szerszámhely alkalmas meghajtott fúró, maró vagy menetfúró szerszámok fogadására. A kezelő bármikor befolyásolhatja a váltási sebességet.



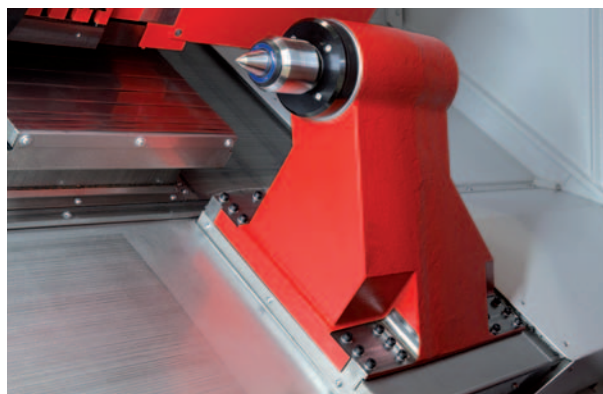
SZERSZÁMVÁLTÓ / ELLENORSÓS VÁLTOZAT

Radiális szerszámváltó az ellenorsós géptípushoz. Gyors, 12 szerszámhelyes szervó hajtású revolver nagyon rövid váltási idővel, szabványos VDI30- vagy VDI40 szerszámokhoz. Az axiális szerszám tartók köszörült tájoló lapokkal vannak ellátva. Ezáltal elkerülhető a szerszám tartók időigényes beállítása. Minden szerszámhely meghajtott, a váltási sebesség szabályozható.



MUNKADARAB ELKAPÓ

A kész munkadarabokat a munkadarab elkapó berendezés a fő- vagy ellenorsóból a készdarab tároló tartályba szállítja. A befordítható felfogó vályú jól bevált EMCO koncepciója lehetővé teszi a munkatérhez való optimális hozzáférést, a szabad forgácsesést továbbá a kész darabok kíméletes elszállítását.

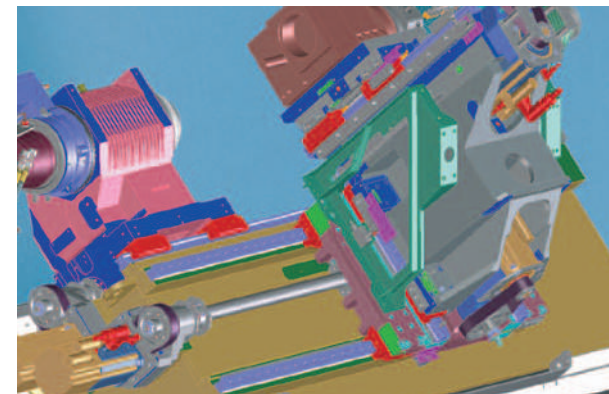


SZEGNYEREG

A karcsú alkatrészek megtámasztásához az EMCOTURN E65 egy teljesen automatikus szegnyereggel rendelkezik. Hidraulikus henger mozgatja 500 mm hosszón. Az MK4-es kúppal ellátott forgócsúcsot közvetlenül a szegnyereg testbe kell befogni. Ez kompakt konstrukciót és nagyfokú stabilitást biztosít.

FŐBB JELLEMZŐK

- / Nagy teljesítményű meghajtott szerszámok
- / Y-tengely bonyolult marási műveletekhez
- / Ellenorsó komplett megmunkáláshoz
- / Flexibilis automatikus szegnyereg
- / Kiemelkedő megmunkálási pontosság
- / Meglepően kompakt gépalakzat
- / A legmodernebb technikát képviselő Siemens Sinumerik 828D, Fanuc0iTF vagy Heidenhain CNC PILOT 640 vezérlések Shop Turn / Manual Guide i / Smart Turn dialógus programozással
- / Európa szívében készül



Y-SZÁN

A 90°-os dőlésszögű gépágy a szélesen felfektetett, előfeszített vezetékkel rövid kinyúlási hosszakat és maximális stabilitást biztosít komplett megmunkáláshoz.

A CNC VEZÉRLÉS: MINDEN CNC ESZTERGA "AGYA"

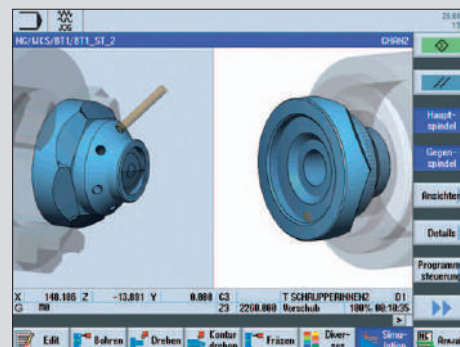
A szerszámgépekkel szemben támsztott követelmények folyamatosan növekednek. Egyre gyorsabbá, egyre precízebbé és egyre inkább felhasználóbaráttá kell válniuk! Manapság a modern CNC vezérlések mindezt teljesítik. Újabban hozzájön még a hálózatba kötés iránti igény. Ezt is nyújtják az EMCO szerszámgépek programjában szereplő legmodernebb vezérlések. Hogy teljesítsük sok ügyfél kívánságát a vezérlések termelő üzemem belüli egységsítése iránt, az EMCOTURN E 45 gépet három vezérlés változatban kínáljuk.

SINUMERIK 828D

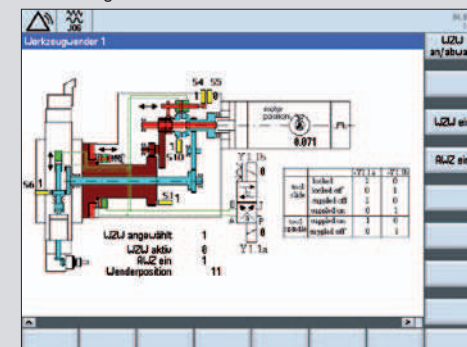
Nagy teljesítményű CNC vezérlés maximális pontosság és megmunkálási sebesség eléréséhez. A rugalmas CNC programozási nyelvnek, valamint az egyedülálló ShopTurn művelet orientált programozásnak köszönhetően mind a nagy szériában gyártott, mind pedig az egyedi munkadarabok a lehető legjobb hatásokkal programozhatók és munkálthatók meg. A hatékonyan alkalmazható kinematikai transzformációkkal és a nagyszámú ciklusból álló technológiai csomaggal felvértezett SINUMERIK 828D az igényes meghajtott szerszám és ellenorsós megmunkálásokra is maximálisan fel van készítve.



3D szimuláció



EMCO diagnosztikai ábrák

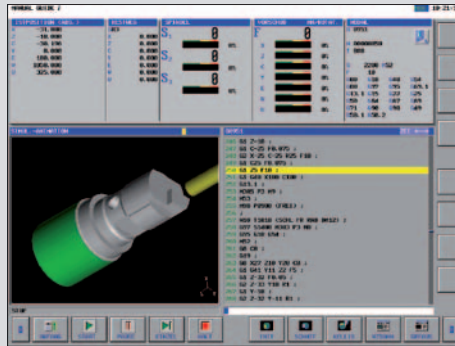


FANUC 0iTF

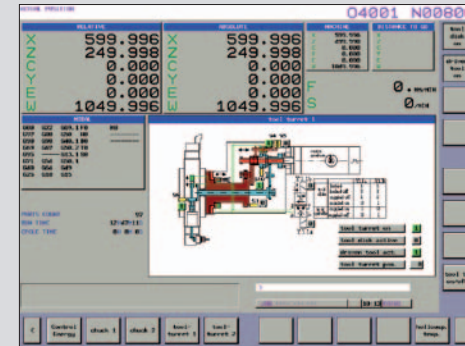
A 0i CNC vezérlő sorozat TF modellje ideális megoldás kompakt High-End esztergagépek vezérlésére. Az atraktív ár-teljesítmény arányt páratlan dinamikával, pontossággal és megbízhatósággal ötvözi. Ezt a vezérlést az egyszerű kezelés és programozhatóság jellemzi. A FOCAS interfésszel egyszerűen megoldható a központi adatfeldolgozó rendszerekbe való bekötés, és ezáltal kimagasló teljesítményt és sokoldalú működést biztosít. Egyszerűen és gyorsan megvalósítható az automatizálás robot vagy portál adagoló felhasználásával.



3D szimuláció



EMCO diagnosztikai ábrák

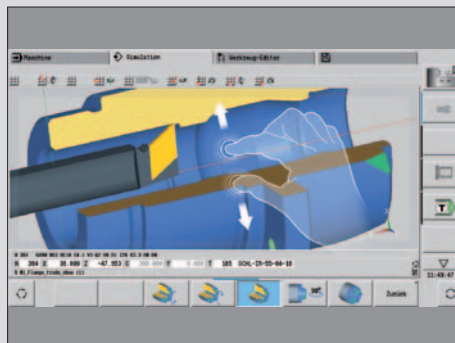


HEIDENHAIN CNC PILOT 640

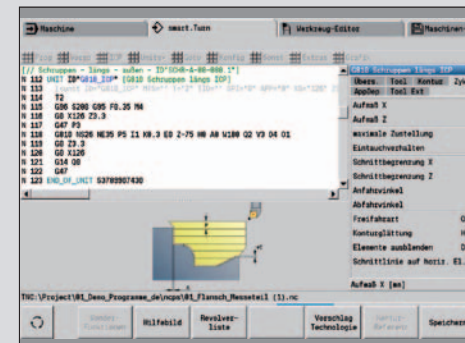
Rugalmas felépítésével és sokoldalú programozási lehetőségeivel a Heidenhain PILOT 640 CNC mindig biztosítja a kellő támogatást. Mindegy, hogy egyszerű vagy bonyolult munkadarabokat készít. A CNC PILOT 640 vezérlést az egyszerű kezelés és programozás jellemzi. Ezáltal csekély betanulási és begyakorlási időt igényel.



3D szimuláció



Smart Turn programozási támogatás



EMCO PORTÁBETÖLTŐ EGYEDI FOLYAMAT OPTIMALIZÁLÁS

- 1 PORTÁLADAGOLÓ
- 2 PALETTATÁR (20 férőhelyes)
- 3 MEGFOGÓ RENDSZER



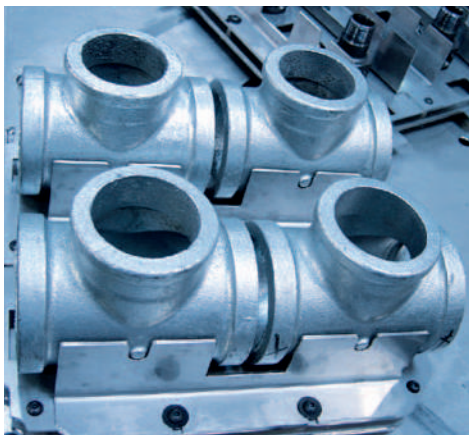
ELŐNYÖK

- / A munkadarabok teljesen automatikus be- és kiadagolása
- / Többcsatornás Sinumerik vezérlés alkalmazói ciklusokkal
- / A szerszámgép és az adagoló berendezés akadálymentes együttműködése
- / Sokféle lehetőség ügyfélspecifikus hozzáalakításra
- / Integrációs lehetőségek mérőállomásra, jelölő állomásra, tisztító állomásra stb.
- / A beadagoló zszipnek köszönhető rövid mellékidők

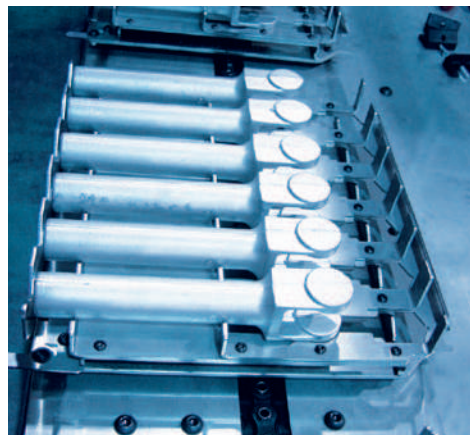
MEGTÉRÜLÉS FUTÓSZALAGON

Munkadarab tárolás

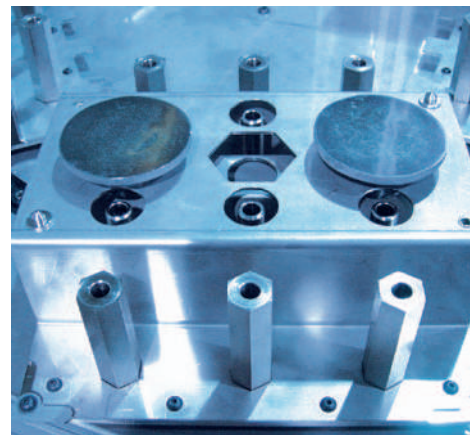
Az előgyártmányoktól függően kialakított paletták biztosítják az előgyártmányok orientált behelyezését a gépbe és megnövelik az anyagkészletet a kezelő nélküli gyártás érdekében. A termékváltási idők az ügyfél munkadarabjához való optimális illesztéssel csökkenthetők vagy teljesen lenullázhatók.



4 férőhelyes palettaülék T-darabokhoz



6 férőhelyes palettaülék kardántengelyekhez



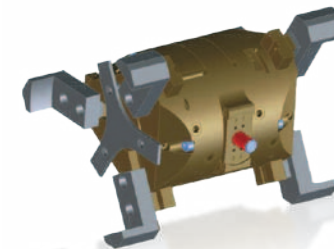
Több férőhelyes palettaülék alkatrészcsaládhoz



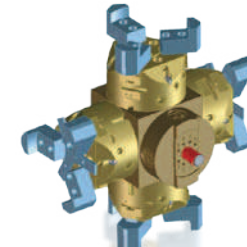
4 férőhelyes palettaülék szelepefejekhez



20 férőhelyes palettatár ügyfélspecifikus palettaülékekkel



2 x 3-pofás kettős megfogó fej

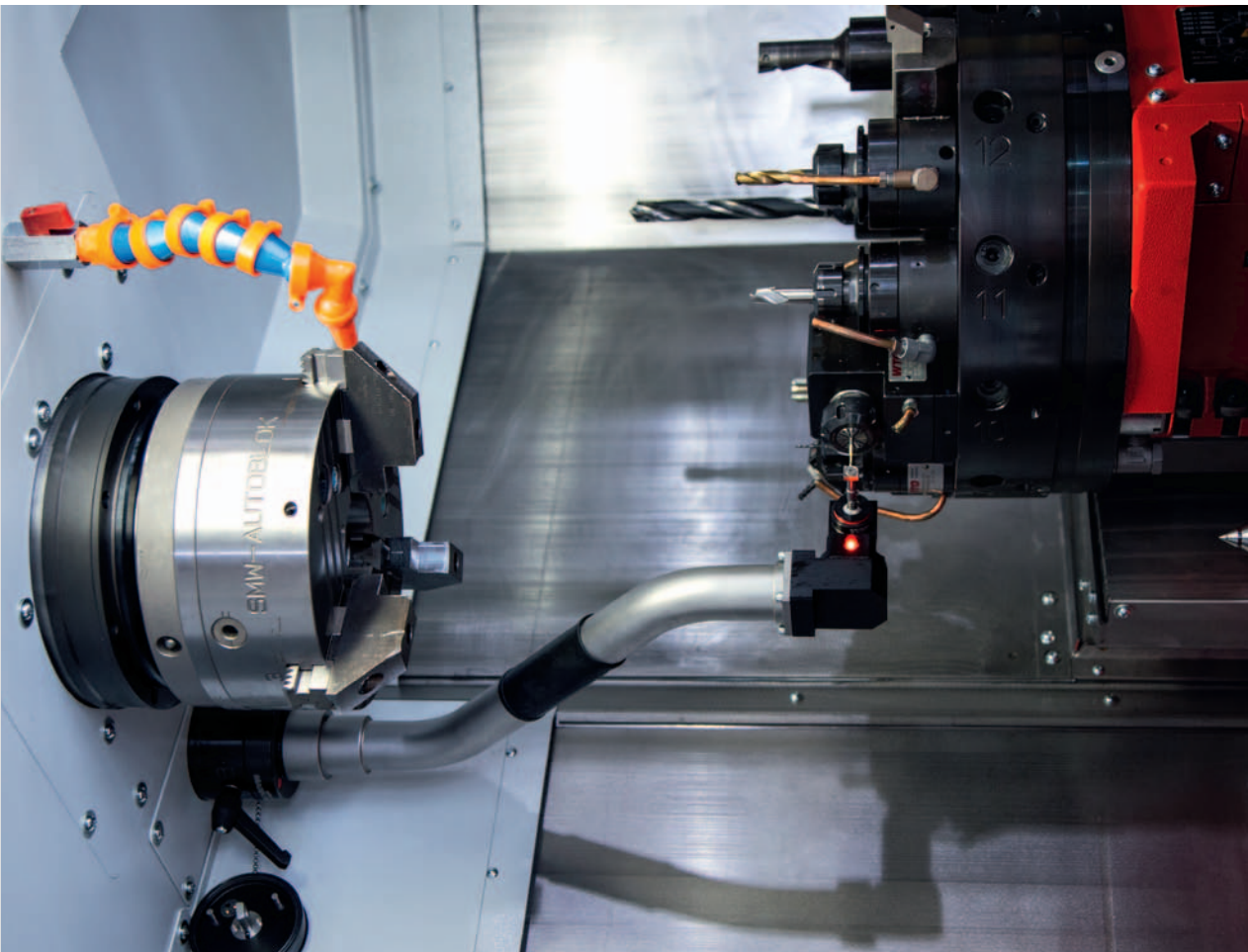


4 x 3 pofás megfogó fej



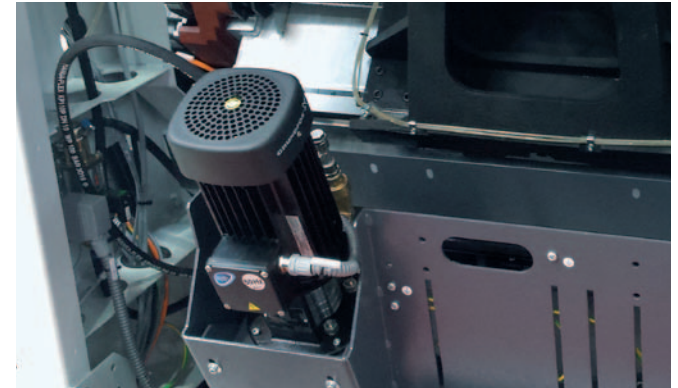
Megfogó fej tengelyekhez

/OPCIÓK



SZERSZÁMBEMÉRÉS

A munkatérben elhelyezett opcionális szerszámtapintó lehetővé teszi a szerszámok gépen belüli gyors és pontos bemérését. Manuálisan kell felszerelni a főorsó alá, majd használat után vissza kell helyezni a bal oldali gépburkolatba ágyazott lerakóhelyre.



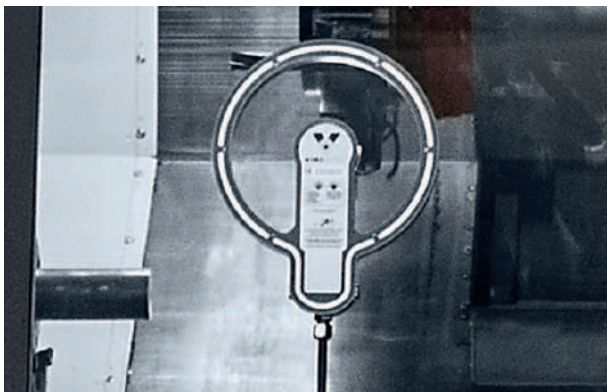
MEGEMELT HŰTŐVÍZ NYOMÁS

Opcionálisan egy 14 bar-os hűtővíz szivattyút tudunk ajánlani a 3,5 bar-os helyett. Ez kiegészíti az alappép szivattyúját. Karbantartás céljából és a hűtővíz tartály tisztításához a szivattyú egyszerűen kibillenthető. Ezáltal a hűtővíz tartályt ki lehet húzni a gépből.



SZALAGSZŪRŐ BERENDEZÉS

Igény szerint opcionálisan beépíthető egy 600 literes szalagszűrő berendezés 25 bar-os nagynyomású hűtővíz szivattyúval. Ezáltal megnő az emulzió térfogata és a hűtőközeg élettartama. A hűtővíz tartályban elhelyezett átemelő szivattyú szállítja a szennyezett hűtőközeget a szalagszűrő berendezésbe.



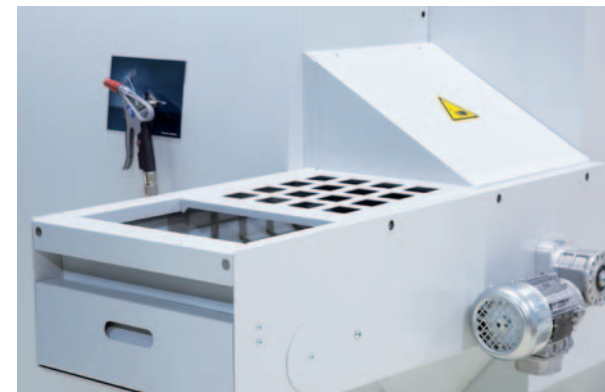
FORGÓABLAK

Az opcionális forgóablak lehetővé teszi a munkaterbe való optimális betekintést, a hűtővíz használat mellett történő forgácsolás alatt is. Egy nagyon gyorsan forgó üvegtárcsa a hűtővizet a rácsapódás után azonnal kiperdíti és a tárcsa tiszta marad.



MÉRŐTAPINTÓ LERAKÓ

Védett lerakó hely a szerszámberő és a beállító etalon elhelyezésére.



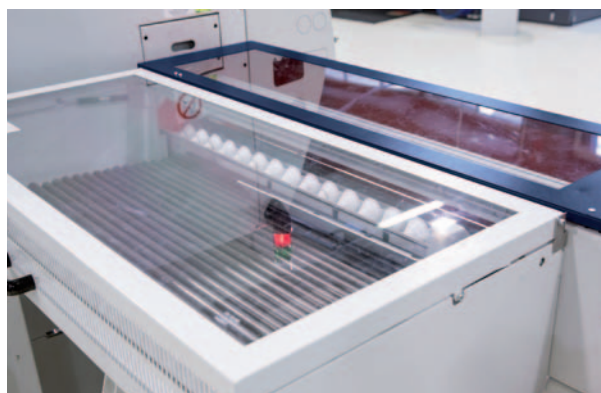
KÉSZDARAB SZÁLLÍTÓSZALAG

A munkadarab elkapó a kész darabokat egy torlódás mentesítő szállítószalagra helyezi. A szállítószalag ütemezett indítása megakadályozza, hogy a részben nagyon bonyolult alkatrészek egymásra hulljanak.



EMCO RÖVID RÚDADAGOLÓ

A gép helyigényével kapcsolatos egyre erősödő nyomásnak engedve az EMCO kifejlesztette a piacon kapható legkompaktabb rövid rúdadalót: az EMCO SL 1200-t.



ANYAGTÁROLÓ TÁLCA

Az SL1200 hátsó részén elhelyezett, 560 x 1210 mm felületű anyagtároló tálca lehetővé teszi nagy mennyiségű rúdanyag tárolását. Ez biztosítja a kezelő nélküli gyártást. Az anyagtároló tálca a munkavédelmi irányelveknek megfelelően be van burkolva.

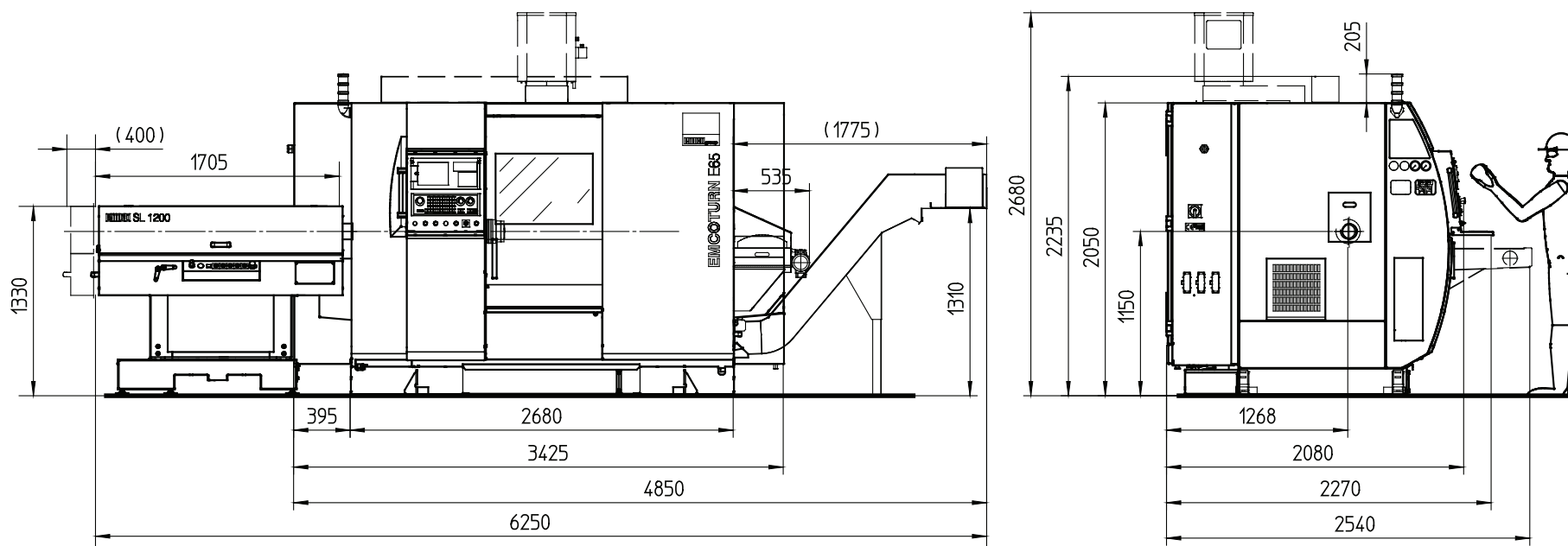


KEZELŐTÁBLA

Az SL1200 elülső oldalán található a kezelőgombok és az átmérő állítás. Az adagoló szükség esetén egyszerűen eltolható balra 400 mm-rel.

TELEPÍTÉSI RAJZ

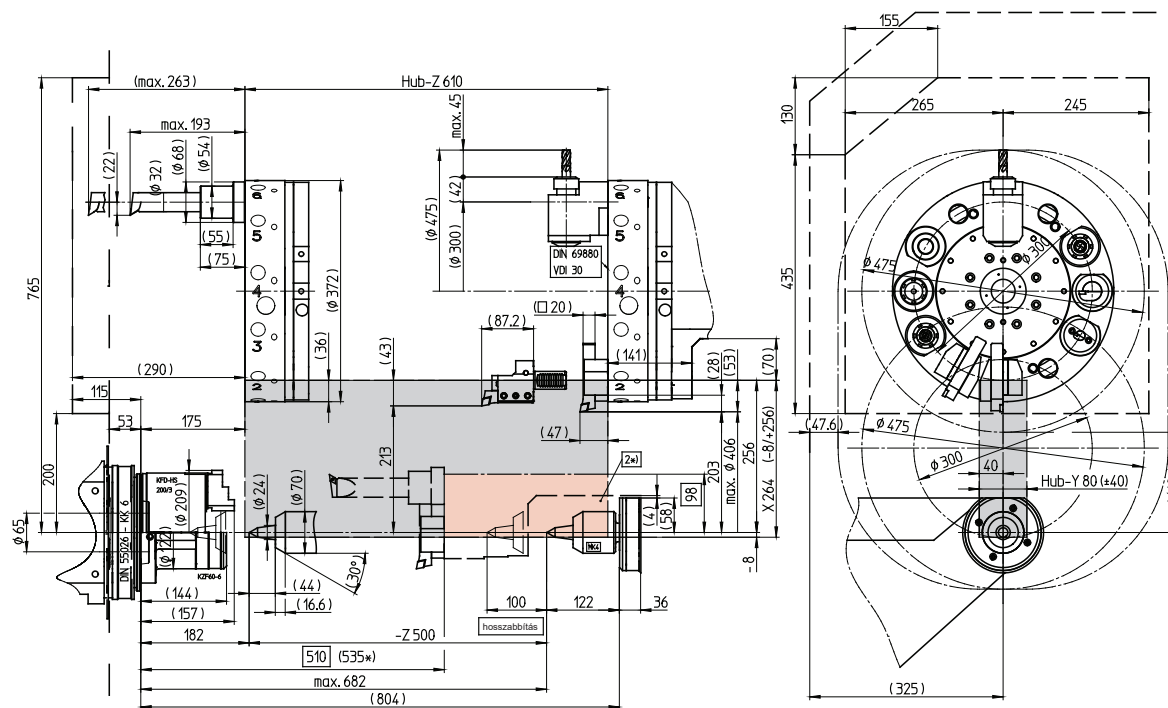
E65 telepítési rajza
SL1200-al



MUNKATÉR

Szegnyerges E65
munkatere - VDI30

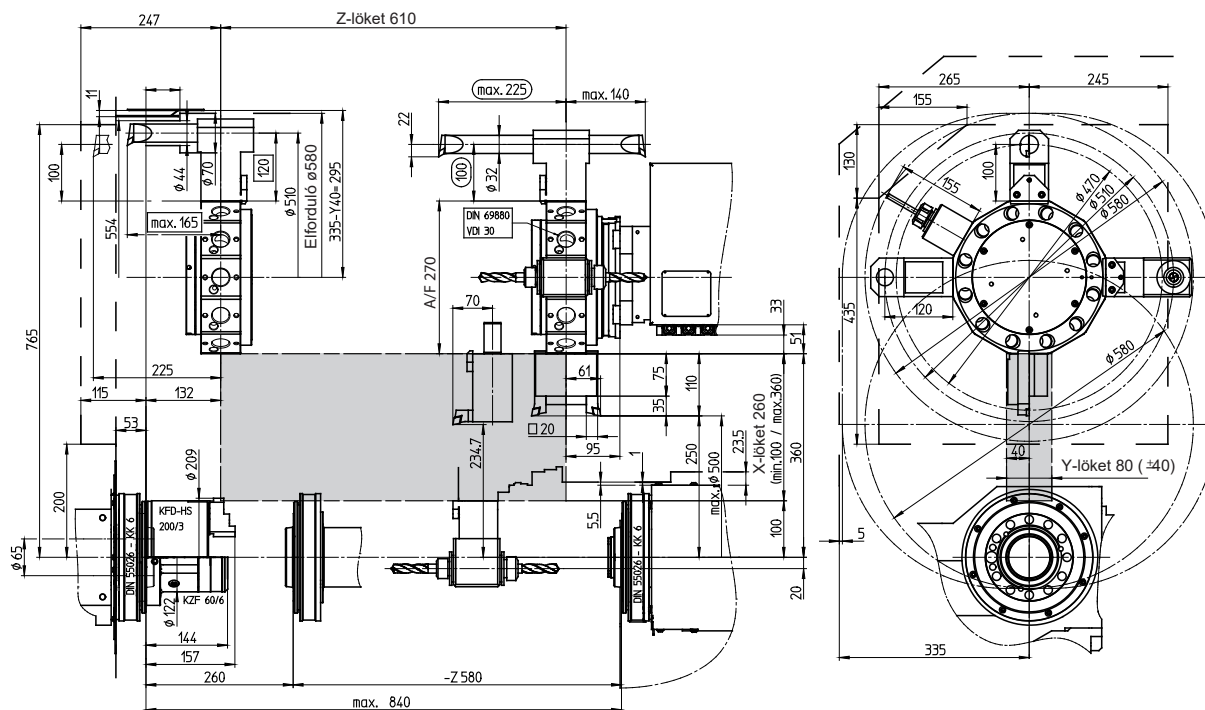
EMCOTURN E65



- *) Y-tengely nélküli gép
- 2*) szoftveres véghelyzet kapcsoló által ütközésvédett terület

MUNKATÉR

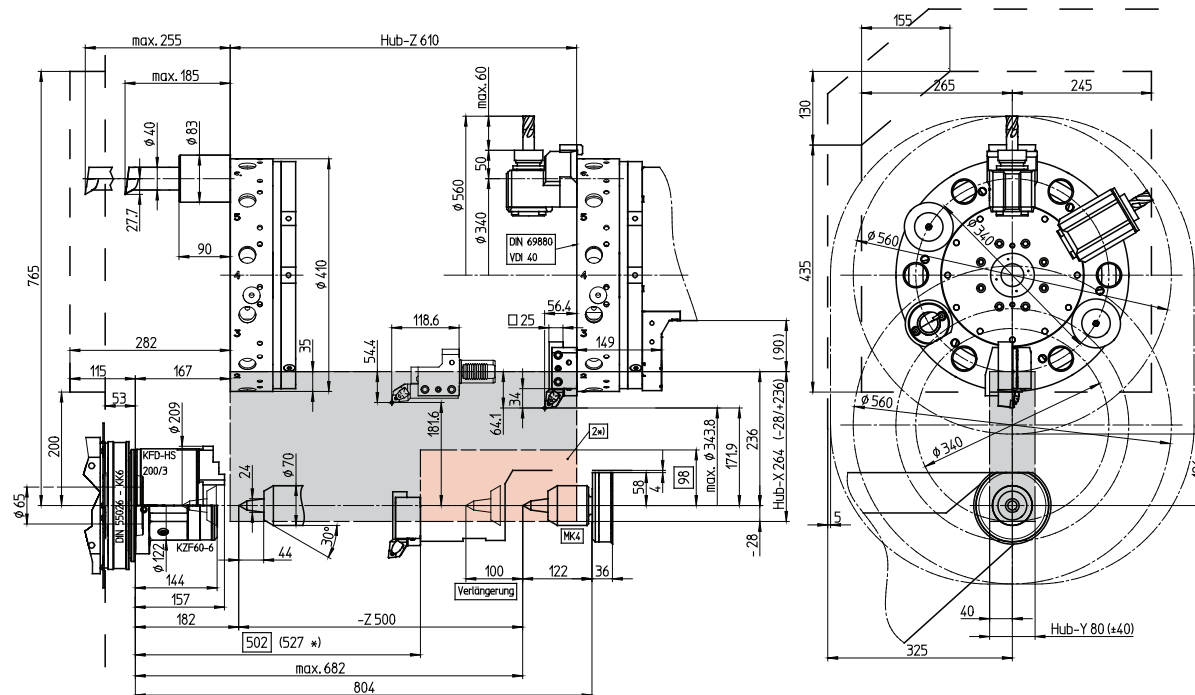
Ellenorsős E65 munkatere - VDI30



MUNKATÉR

Szegnyeres E65
munkatere - VDI40

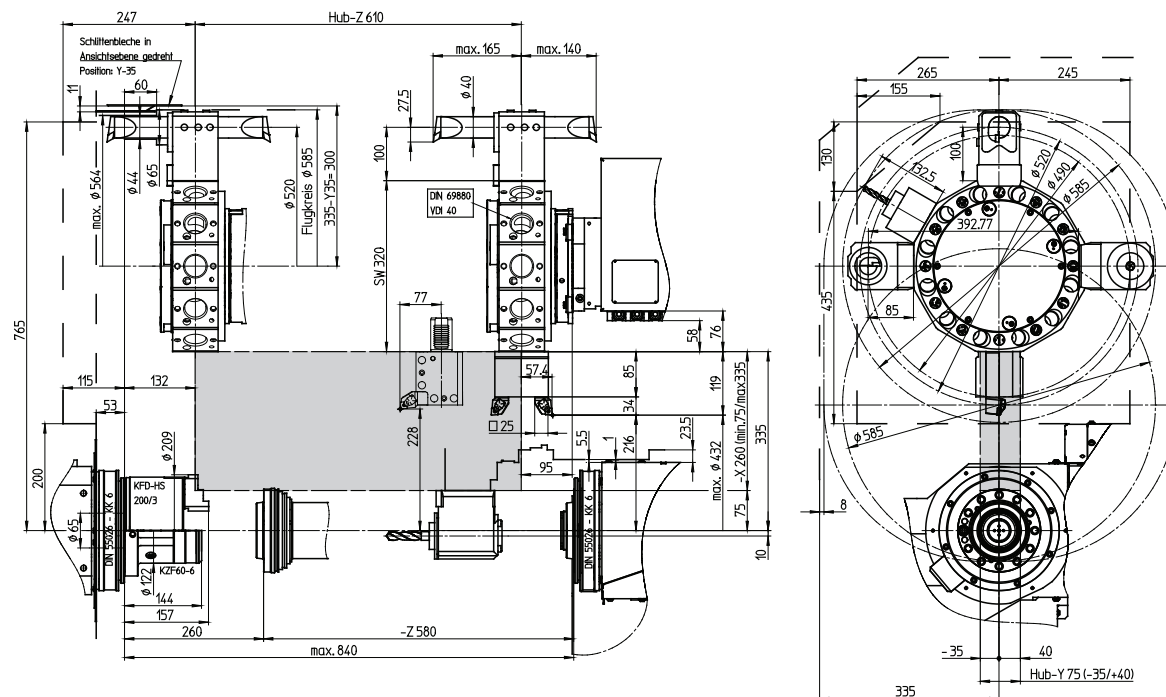
EMCOTURN E65



- *) Y-tengely nélküli gép
- 2*) szofveres véghelyzet kapcsoló által ütközésvédett terület

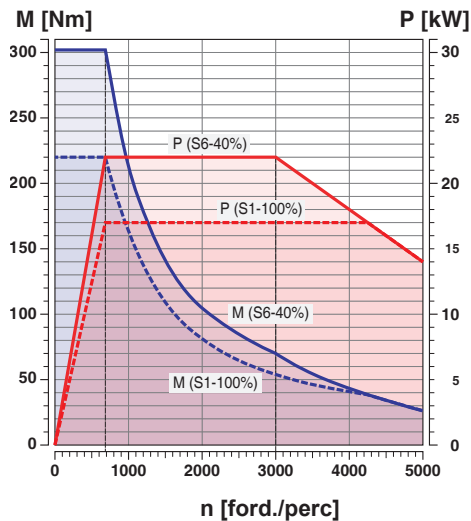
MUNKATÉR

Ellenorsós E65
munkatere - VDI40

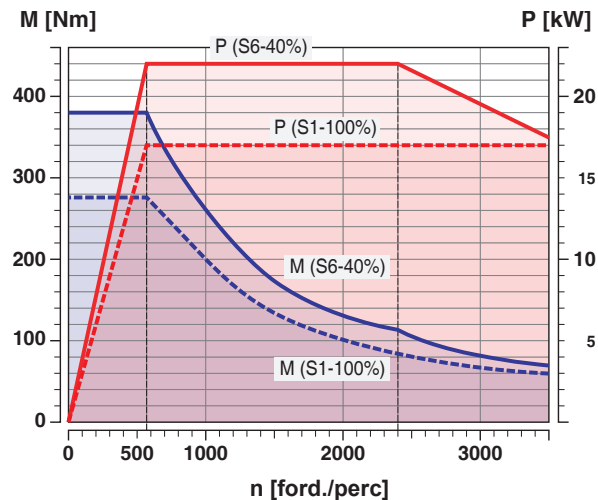


A méretek mm-ben értendők

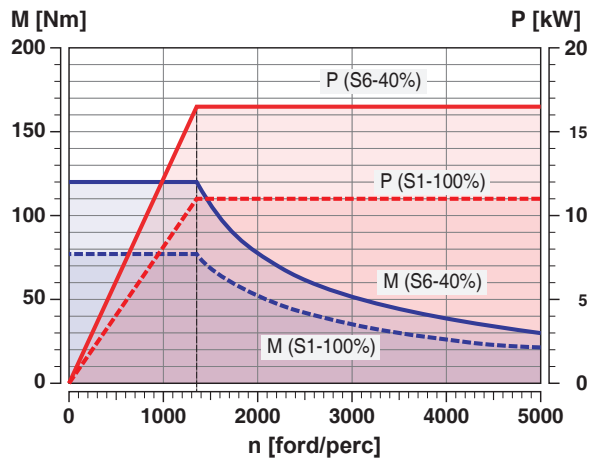
TELJESÍTMÉNY ÉS NYOMATÉK



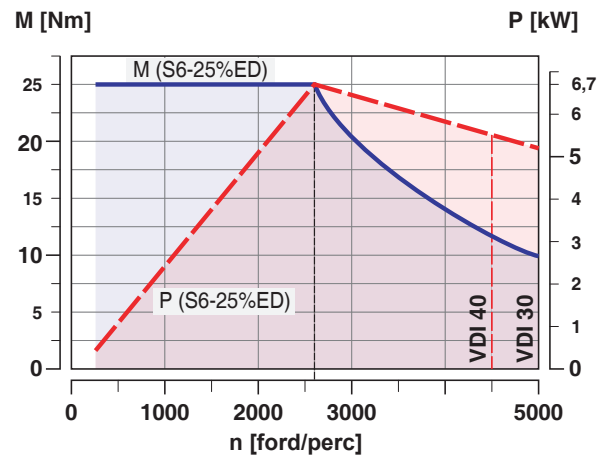
65-ös méretű főorsó motorjelleggörbéi



95-ös méretű főorsó motorjelleggörbéi



Az ellenorsó motorjelleggörbéi



A szerszámváltó meghajtott szerszámok motorjelleggörbéi

MŰSZAKI ADATOK

Megmunkálási tartomány

Elforduló átmérő az ágy felett	Ø 610 mm
Elforduló átmérő a keresztcsán felett	Ø 360 mm
A szegnyerges változat csúcstávolsága	682 mm
Főorsó-ellenorsó távolság	840 mm
Max. esztergálható átmérő	Ø 500 mm
Max. munkadarab hossz	520 mm
Max. rúdátmérő	Ø 65 (95) mm

Mozgástartomány

Szánút X / Z irányban	260 / 610 mm
Szánút Y irányban	80 (+/-40) mm

Főorsó

Fordulatszám tartomány	0 – 5000 (3500) ford./perc
Max. hajtásteljesítmény	22 kW
Az orsó max. nyomatéka	305 (380) Nm
Orsóvégződés DIN 55026 szerint	KK6 (KK8)
Orsócsapágó (belső átmérő)	105 (160) mm
Orsófurat	73 (105) mm

Ellenorsó

Fordulatszám tartomány	0 – 5000 ford./perc
Max. hajtásteljesítmény	16,5 kW
Az orsó max. nyomatéka	125 Nm
Orsóvégződés DIN 55026 szerint	KK 6
Orsócsapágó (belső átmérő) elöl	105 mm
Orsófurat	73 mm

Szegnyereg

A szegnyereg mozgástartománya	500 mm
Max. nyomóerő	8000 N
Max. elmozdulási sebesség	kb. 20 m/perc
A forgócsúcs belső felfogó kúpja	MK 4

C-tengelyek

A C-tengelyek felbontása	0,001°
Gyorsmeneti sebesség	1000 ford./perc

Szerszámváltó

A szerszámhelyek száma (valamennyi meghajtott)	12
Szerszámfelfogás VDI (DIN 69880) szerint	30 (40) mm
Négyszög szerszámok szárkeresztmetszete	20 x 20 (25 x 25) mm
Fúrórudak szárátmérője	32 mm
Szerszámváltási idő	0,2 (0,3) mp.

Meghajtott szerszámok DIN 5480 szerint

Fordulatszám-tartomány	0 – 5000 (4500) ford/perc
Max. forgatónyomaték	25 Nm
Max. hajtásteljesítmény	6,7 kW

Előtoló hajtások

Gyorsmeneti sebesség X / Y / Z irányban	30 / 15 / 30 m/perc
Előtolóerő X / Y / Z irányban	5000 / 7000 / 7000 N
Előtolóerő a Z tengelyen (ellenorsó)	8000 N
Pozíciószórás VDI 3441 szerint X / Y / Z irányban	2 / 2 / 2 µm *

*...Lézeres beméréssel és orsóemelkedési hibakompenzációval szállított gépekre

Hűtővíz keringető berendezés

Tartálytérfogat (opcionális)	230 (830) liter
Hűtővíz nyomás (opcionális)	3,5 (14 / 25) bar
Szivattyú teljesítmény (opcionális)	0,57 (2,2 / 3) kW

Teljesítmény felvétel

Csatlakozási érték	39 kVA
Sűrített levegő csatlakozás	6 bar

Méretek / tömeg

Forgástengely padlószint feletti magassága	1150 mm
Gép magassága	2100 mm
Gép felállítási helyszükséglete - Szé x Mé	3450 × 2080 mm
Össztömeg	kb. 6500 kg

EMCO SL1200

Rúd hossz	250 – 1100 mm
Rúd átmérő	Ø 8 – 95 mm
Anyagtárolás	kb. 560 mm
Hossz	1700 mm
Szélesség	1250 mm
Magasság (Orsóközép)	1090 – 1380 mm
Tömeg	kb. 500 kg

Biztonsági berendezések a 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