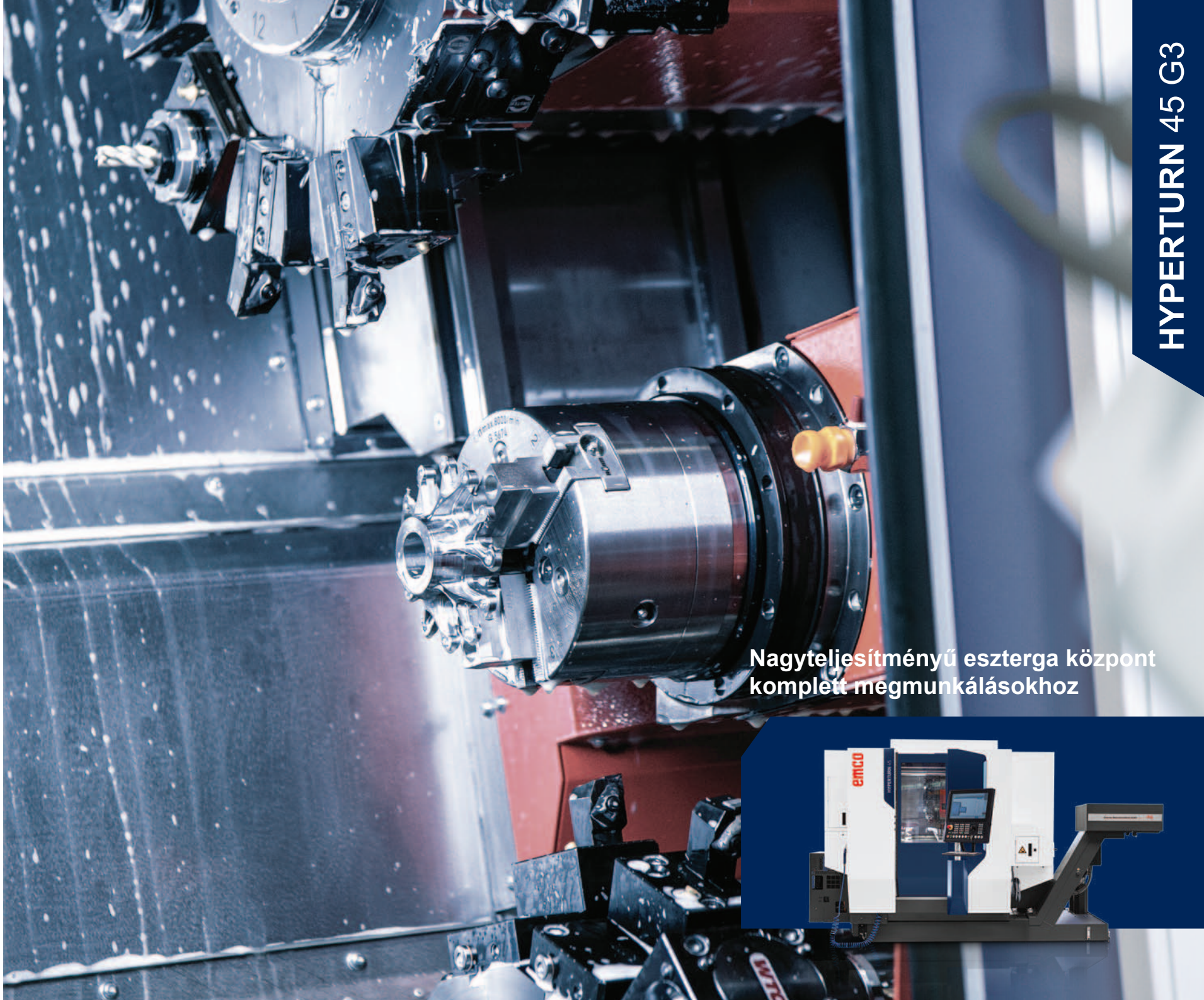


EMCO



Nagyteljesítményű eszterga központ
komplett megmunkálásokhoz



HYPERTURN 45 G3



Stefan Hansch, CEO EMCO

Balról jobbra: Günter Kuhn, Stefan Kuhn, Andreas Kuhn

Az EMCO 2011 óta a Kuhn Csoport tagja. Családi vállalkozóként Günter Kuhn az építőipari gépgyártás aktív résztvevője 1973 óta. Az EMCO-val tovább szélesedett a Kuhn Csoport széles körű gépgyártó portfóliója, amelynek az EMCO szilárd alapot biztosít egy dinamikus és globalizált környezetben. A családi tulajdonban lévő Kuhn Holding 6 gyártó bázison és 52 fióktelepen, 1600 alkalmazottal, évi 649 millió Euro forgalmat bonyolít le.



LEGJOBB KILÁTÁSOK AZ ÚJ TÁVLATOKRA

Az EMCO világa sok világból áll.
Mi a közös ezekben a világokban? A magas színvonal, a nyitottság az innovációra és a hajlandóság az extra erőfeszítésekre, a lehető legjobb megoldások megtalálása érdekében. Ezen értékek kombinációja teszi lehetővé a folyamatos megújulást és fejlődést.

RENDKÍVÜL PRODUKTÍV ÉS MÉGIS RENDKÍVÜL SOKOLDALÚ

Harmadik generációjába érve, az új HYPERTURN 45-G3 legfőbb jellemzője, hogy kiválóan egyesíti a jelentősen megnövelt munkateret a kompakt gépfelépítéssel. Ez teszi lehetővé a 12 vagy 16-állásos direkt hajtású revolverfej és a BMT csatlakozás integrációját. Az alapmodell még mindig a VDI25 szervo vezérlésű gyorsváltó revolvert tartalmazza. Ez lehetőséget teremt ügyfeleink számára, hogy a már meglévő szerszámbejegyzőket továbbra is használni tudják. Habár a gép most új, 0 - 8000 ford. / perc fordulatszám tartománnyal rendelkezik, a bevált kétrészes alapszerkezet megmaradt. A megnövekedett dinamika ellenére a gép nagy pontosságot és kiváló hőstabilitást biztosít. A gép elsődleges alkalmazási területei az általános gép- és készülékgyártás, valamint a precíziós gépgyártás, gyógyászati eszköz gyártás és ékszeripar.



Lánckerék adapter
(Acél / 42 Cr Mo 4)

1 FŐORSÓ

- / Integrált orsómotor (ISM), vízhűtéssel
- / Nagy meghajtó teljesítmény: 15 (15/20) kW
- / Nagy forgatónyomaték: 100 (100/140) Nm
- / Nagy fordulatszám tartomány: 0 – 7000 (7000/5000) ford./perc
- / Különösen dinamikus működés
- / Rúdáteresztés: \varnothing 45 (51/65) mm

2 ELLENORSÓ

- / Integrált orsómotor (ISM), vízhűtéssel
- / Nagy meghajtó teljesítmény: 15 kW
- / Nagy forgatónyomaték: 100 Nm
- / Nagy fordulatszám tartomány: 0 – 7000 ford./perc
- / Különösen dinamikus működés
- / Rúdáteresztés: \varnothing 45 mm (opció)

3 FELSŐ SZERSZÁMRENDSZER

- / 12-állású VDI25 revolverfej maró meghajtással (0 – 8000 ford./perc)
- / 12-állásos / 16-állásos BMT45P revolverfej direkt hajtással (0 – 12000 ford./perc)
- / Szervovezérlés
- / Hűtővíz nyomás akár 50 bar-ig az alap kivitelben

4 Y-TENGELY

- / Szánút: + / – 40 mm
- / 90°-ban a gépfelépítésben implementálva
- / Széles megvezetési távolságok
- / Stabil és kompakt felépítés

5 ALSÓ SZERSZÁMRENDSZER

- / 12-állású VDI revolverfej maró meghajtással (0 – 8000 ford./perc)
- / 12-állásos / 16-állásos BMT45P revolverfej direkt hajtással (0 – 12000 ford./perc)
- / Szervovezérlés
- / Hűtővíz nyomás akár 50 bar-ig az alap kivitelben



6 VEZÉRLÉS

- / Ergonomikus elrendezés
- / +/- 100 mm állítható magasság
- / 50°-ban elfordítható
- / Sinumerik 840D sl EMCONNECT-tel és 22" Multi-Touch érintőképernyővel
- / Fanuc 31i-B 22" Multi-Touch érintőképernyővel



LED ÁLLAPOTJELZŐ: A többszínű állapotjelzőn az egyes gépállapotok vizuálisan is megjeleníthetők a kezelő számára.



7 FORGÁCSKIHORDÓ

- / Zsanéros szalagos kihordó
- / Kivetési magasság 1100 mm
- / Integrált 300 l-es hűtőanyag tartály
- / Szivattyú a revolverfejekhez: 2 x 14 bar
- / Öblítő szivattyúk: 2 x 3,7 bar

8 KOMPAKT GÉP KIALAKÍTÁS

- / A kialakítás biztosítja a kis helyigényt

Gép opcionális felszereltséggel

/ FELÉPÍTÉS

1 GÖRGŐS MEGVEZETÉSEK

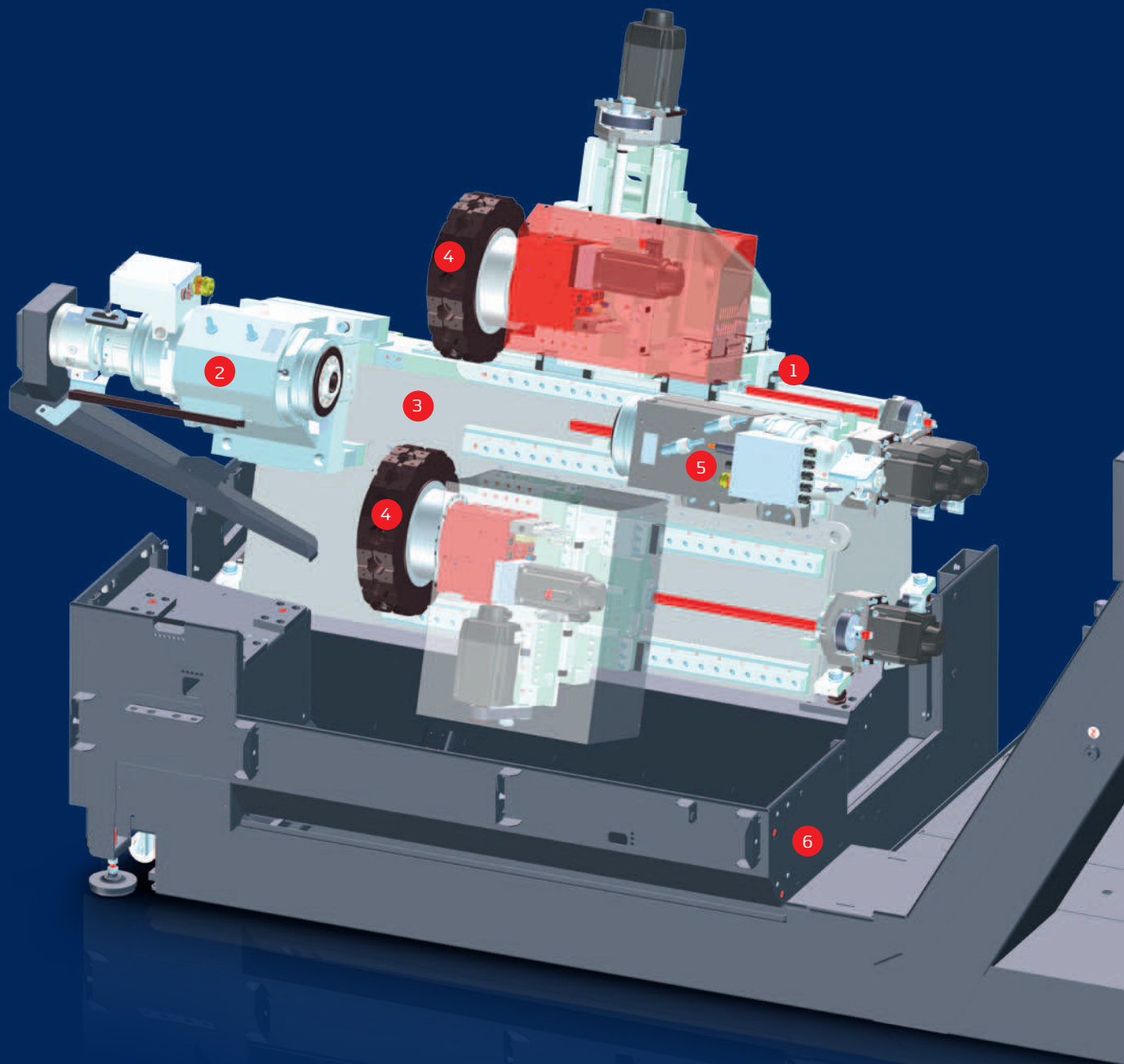
- / Minden lineáris tengelyen
- / Előfeszítve, játégmentesen
- / Nagy gyorsjáratú sebességek
- / Kopásmentes működés
- / Minimális kenési igény

2 FŐORSÓ

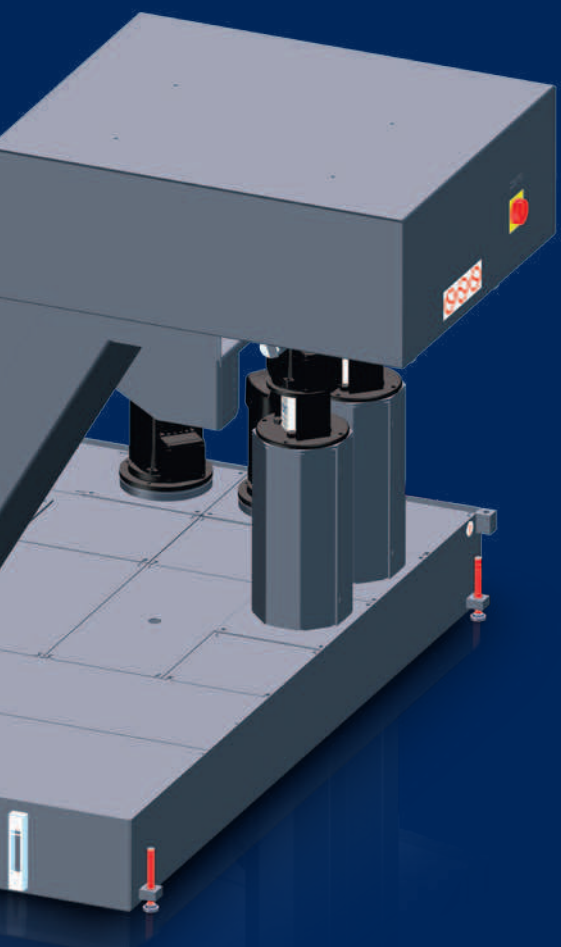
- / Nagy fordulatszám tartomány
- / C-tengely marási megmunkáláshoz
- / Orsó csatlakozás A2-5
- / Üreges befogórendszer $\varnothing 45$ (51 / 65) mm
- / Programozható forgácsolási löket felügyelet

3 GÉPÁGY

- / Torziós erőknél kiválóan ellenálló hegesztett acél konstrukció
- / Kompakt kialakítás
- / Maximális hőstabilitás
- / Rezgéscsillapító anyaggal töltve



Teljesítmény- és forgatónyomaték



4 SZERSZÁMREVOLVER

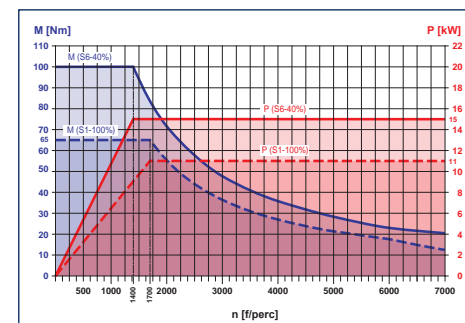
- / 2 x 12-állásos VDI25 revolver
- / 2 x 12-állásos / 16-állásos BMT45P revolver
- / Beállításmentes szerszámtartó
- / Mindkét orsónál rugalmasan használható
- / Override által szabályozható billenési sebesség

5 ELLENORSÓ

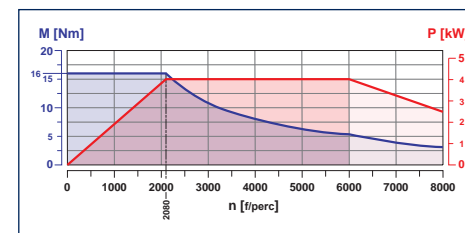
- / Nagy fordulatszám tartomány
- / C-tengely marási megmunkáláshoz
- / Orsószorítás
- / Orsó csatlakozás A2-5
- / Teli befogórendszer darabkilökővel \varnothing 45 mm
- / Programozható forgácsolási löket felügyelet

6 GÉPÁLLVÁNY

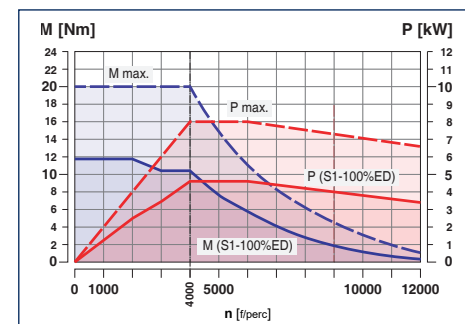
- / Szilárd hegesztett acél konstrukció
- / Termikusan a gépágytól leválasztva
- / Rezgéscsillapító anyaggal töltve
- / 100%-os tömítettség hűtőanyag szivárgás ellen



HYPERTURN 45-G3 Főorsó / Ellenorsó

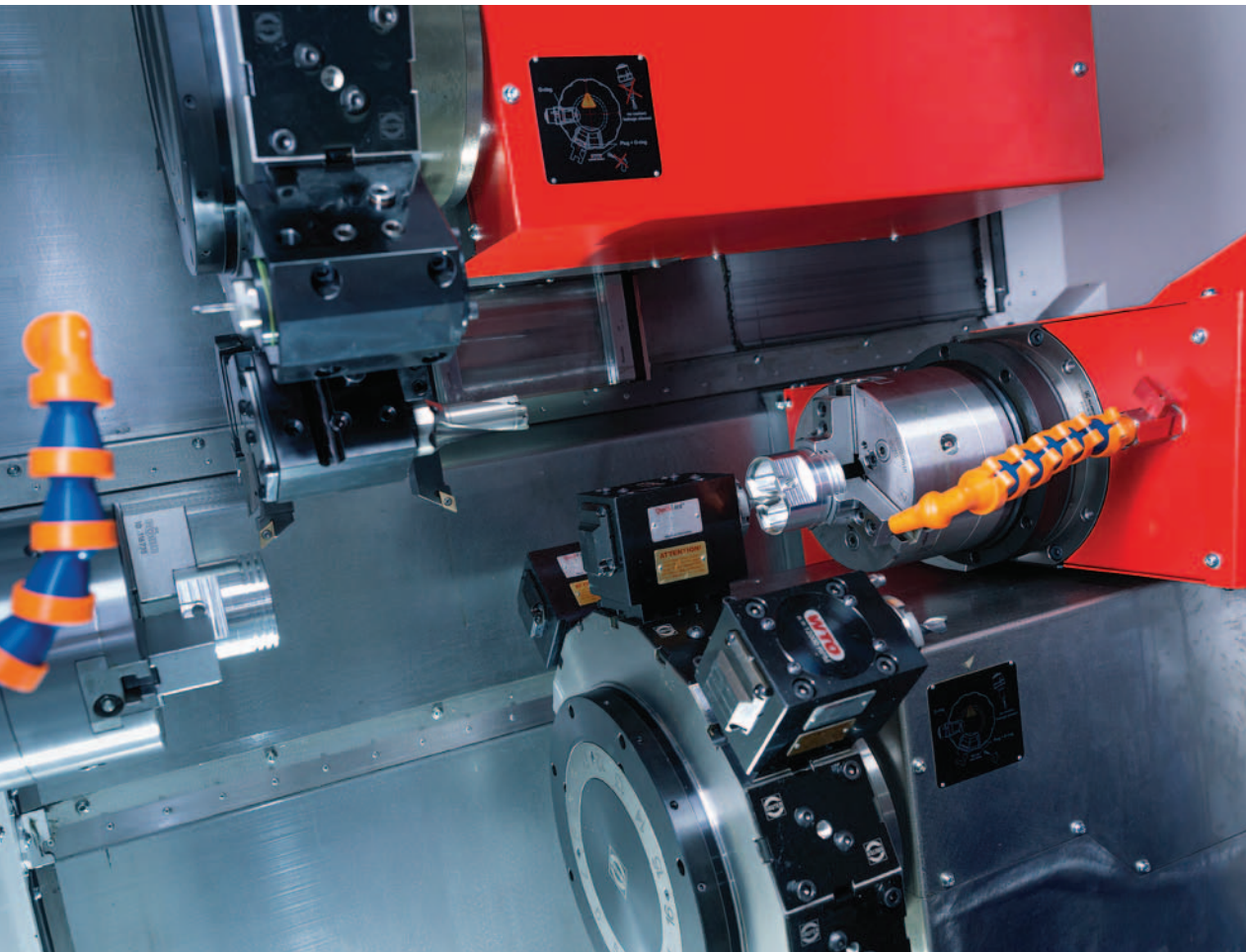


VDI25 revolverfej meghajtott szerszámokkal



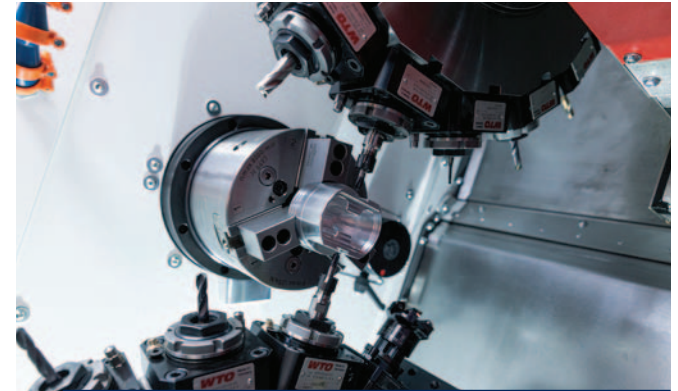
BMT45P revolverfej meghajtott szerszámokkal

TECHNIKAI JELLEMZŐK



MUNKATÉR

A nagyvonalúan kialakított munkatér elegendő helyet kínál különböző szerszámoknak mindkét revolverfejnél és folyamatos forgács-eltávolításról gondoskodik kezelő nélküli üzemben is. Kiegészítő hűtővíz szivattyúk és az ezekre épülő komplex vezetérendszer öblíti a forgácsot a forgácskihordóra.



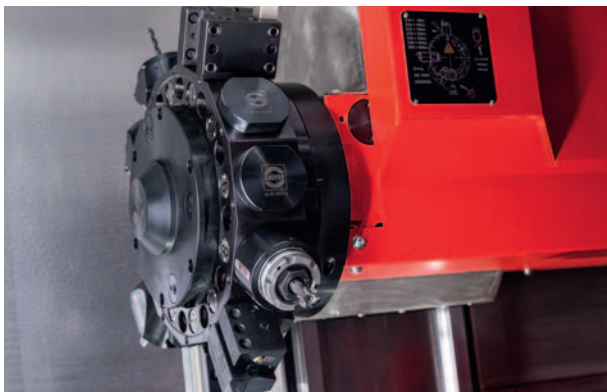
FŐORSÓ

A 15 kW-os motororsó integrált vízhűtéssel nagy dinamikát biztosít csekély termikus ráhatással. Egy nagy felbontású fordulatszám-jeladó kiváló feltételeket biztosít a kontúrprecíz maró- és fúró megmunkálásokhoz.



ELLENORSÓ

Itt is egy 15 kW-os vízhűtésű orsómotor biztosítja a nagy dinamikát és pontosságot. Az alapgép fel van szerelve egy termékkihúzóval, amit hűtőfolyadék jár át. Ez a kész munkadarabokat a termék-elfogóba löki ki és egyidejűleg leöblíti a forgácsokat a befogó felületekről. Ezen túl az ellenorsó felett egy rugalmas hűtőanyag tömlő található tisztítási célra.



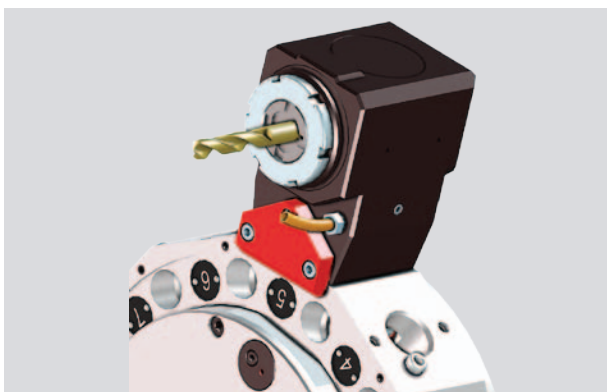
SZERSZÁMREVOLVER

Gyors 12-állásos szerszámrevolver nagyon rövid kapcsolási idővel szabványos VDI25 szerszámokhoz. Minden állás be tudja fogadni a fúrásához, maráshoz vagy menetvágáshoz való meghajtott szerszámokat. A kezelő mindenkor befolyásolni tudja a billenési sebességet.



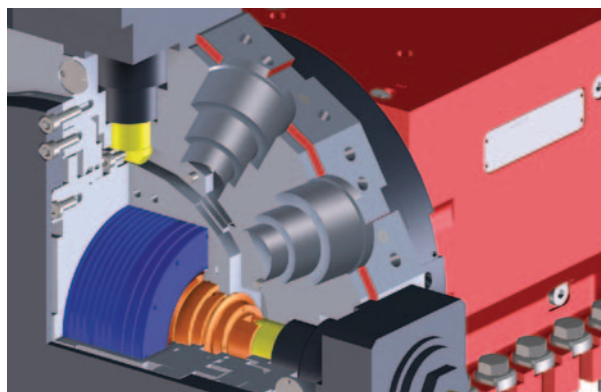
BMT-REVOLVER

Sokrétű maró-esztergáló megmunkálást igénylő munkadarabok gazdaságos gyártásához, főleg marási munkákhoz ideális az opcionális BMT-revolver, amely vízűtéses direkt meghajtással rendelkezik. Max. 12000 f/perc fordulatszámmal, 20 Nm-rel és 8 KW-al ez a revolver optimális feltételeket biztosít a komplex munkához.



SZERSZÁM BEÁLLÍTÓ LEMEZ

Az EMCO által a géphez szállított szögtartó szerszám-befogók pontos szerszám beállító lemezzel vannak ellátva. Így nincs szükség a befogók beállítására a gépen. Az illesztési furat párhuzamosságát a főorsó tengelyével a tartókhöz rögzített pontos beállító lemez garantálja.

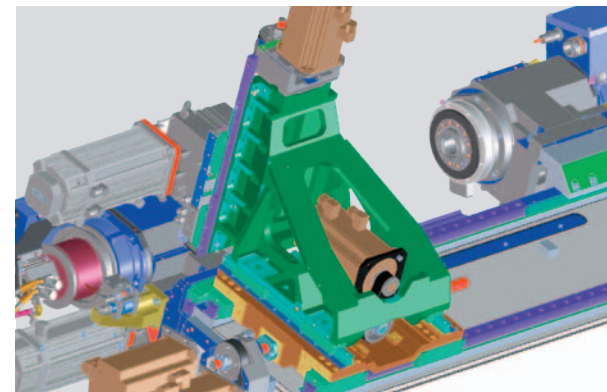


BMT-REVOLVER DIREKT MEGHAJTÁSSAL

A marómeghajtás közvetlenül kapcsolódik a megfelelő maróbefogó tengelyéhez. Ez nagy teljesítményű közvetlen hajtást eredményez a fogaskerék házas hajtás okozta hátrányok nélkül. Továbbá a BMT csatlakozás garantálja a maximális ismétlési pontosságot a szerszámfejek rögzítésekor. Négy csavarral van rögzítve, így az elérhető stabilitás maximális.

KIEMELT JELLEMZŐK

- / Nagy munkatér
- / Nagy dinamikájú meghajtások minden tengelyen
- / Két nagy teljesítményű munkaorsó
- / 12-állásos / 16-állásos szerszámár lenyűgöző marási teljesítménnyel
- / Stabil Y-tengely 80 mm-es működési úthosszal
- / EMCONNECT folyamat asszisztens a Siemens 840D sl vezérléshez
- / Fanuc 31iB 22"-os Multi-Touch érintőképernyővel
- / Kompakt gépméret
- / Európa szívében készül



Y-TENGELY

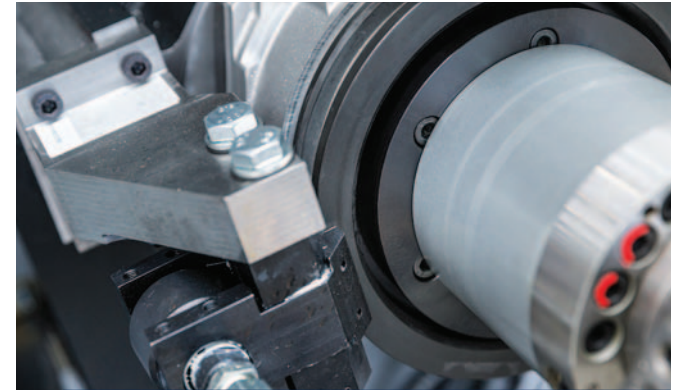
Az Y-tengely az alappép felépítményébe van integrálva és az X-tengelyre 90°-ban helyezkedik el. Extrém kicsi túlnyúlási hosszak képezik a szilárd esztergálási és fúrási, valamint a hibamentes kontúrmarási munkák alapját.

TECHNIKAI JELLEMZŐK



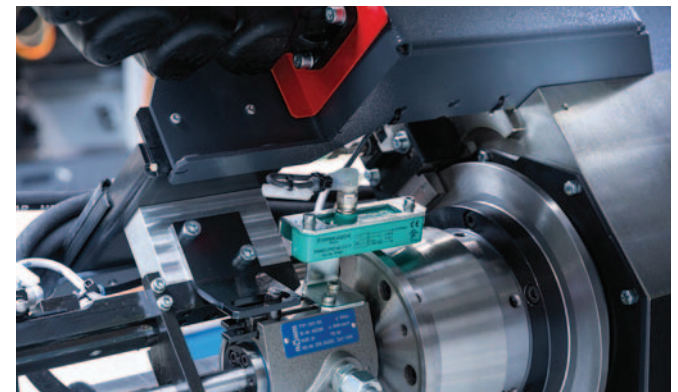
ERGONOMIA

A munkaterület jobb oldalán ergonómikusan elrendezett kezelőpanel lehetővé teszi a HYPERTURN 45 kényelmes működtetését. A kezelőpanel magassága +/- 100 mm-re állítható, és akár 50 ° -kal elfordítható. A képernyő 12 °-ban megdönthető, ami garantálja, hogy akár erős fényű üzemi környezetben is ragyogásmentes maradjon.



TARTÓFÉK A FŐ- ÉS ELLENORSÓN

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



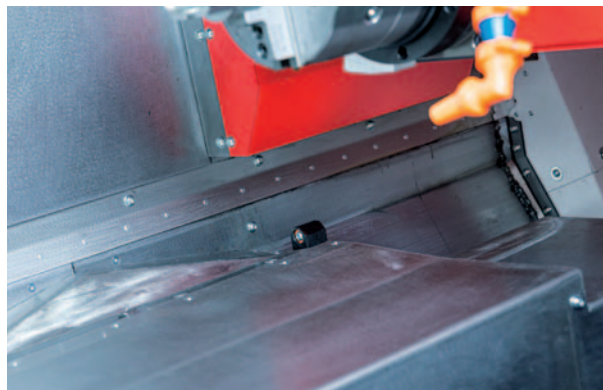
SZORÍTÓERŐ FELÜGYELET A FŐ-ÉS ELLENORSÓNÁL

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.



DARABKILÖKŐ AZ ELLEN-ORSÓNÁL

Az ellenorsón lévő darabkilökő a kész munkadarabot a gyűjtőláncra 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 ÖBLÍTÉS

A fő- és az ellenorsón lévő rugalmas hűtőfolyadék-tömlők, valamint a munkatérben található további öblítő fúvókák biztosítják az optimális forgácsesést.



SŰRÍTETT LEVEGŐ PSZTOLY

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



MUNKATÉR BURKOLAT

A munkatérben található speciális ablaktörőkkel ellátott csúszólapok biztosítják az alacsony kopást és a problémamentes működést.



KARBANTARTÓ KÖZPONT

A központi karbantartó egység a főorsó mögött található, ahonnan a karbantartási munkákat minimális idő alatt lehet végrehajtani.



SZELEP-BLOKK A SZORÍTÓ-NYOMÁSOK BEÁLLÍTÁSÁHOZ

A szorítóerők beállításához szükséges szelepblokk az oldalsó panel bal első részén található. A szorítónyomások digitálisan jeleníthetők meg, a nyomáskapcsolók beállítása egyszerűen betanítható a gépnek. Opcionálisan programozható szorítónyomás-állítás is rendelhető.

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.

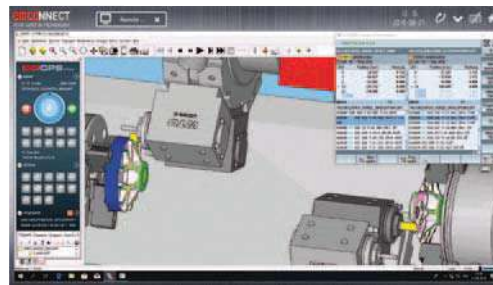
A numerikus vezérlésbe tökéletesen integrált EMCONNECT hatékony funkcióinak segítségével fejleszti tovább a vezérlők modern generációi számára (SIEMENS, HEIDENHAIN, FANUC) az ilyen típusú digitális gyártási rendszert.



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.

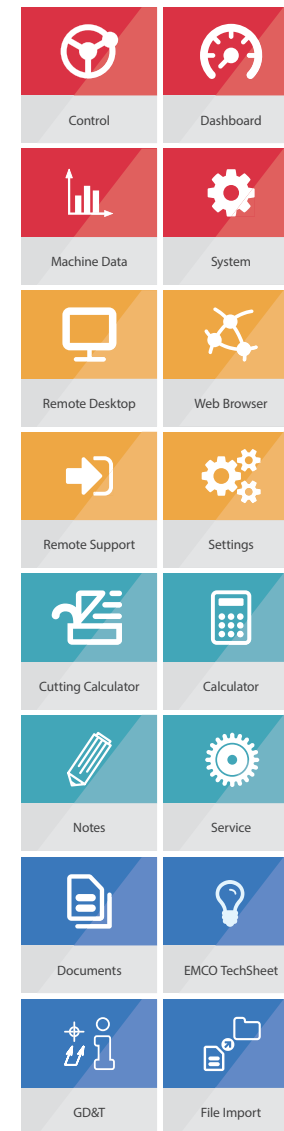
/ Felhasználóbarát

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.

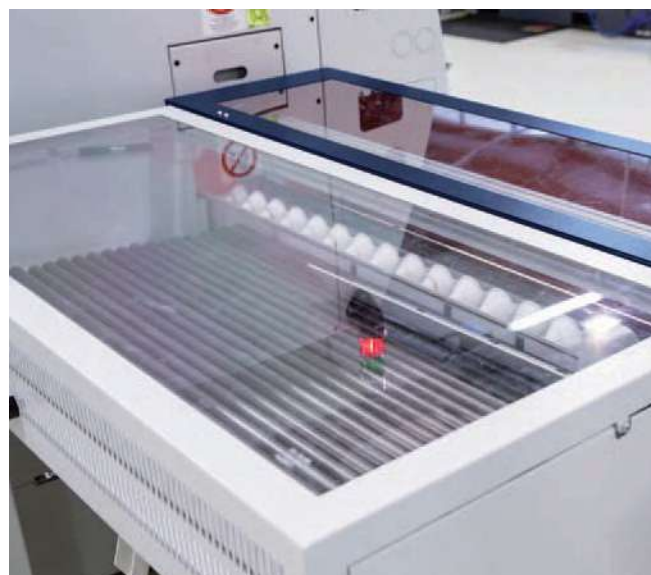
A technika. Az SL1200 azonnal használható, „Plug-and-Play” megoldást kínál. Extrém kis helyigényével szűk viszonyok között is automatizálhatóságot biztosít. Amellett, hogy megfelel a legmodernebb biztonsági követelményeknek, egyszerűen kezelhető és szervizeléskor könnyen eltolható.

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



EMCO SL1200

Helytakarékos és költségghatékony rúdadagolás. 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 rúdadagoló 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
Rúdtármérő	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 LENGŐKAROS ADAGOLÓ AZ INTEGRÁLT MEGOLDÁS

Testre szabott megoldások. Alakos nyersdarabok és a főorsó áteresztésénél nagyobb átmérőjű alkatrészek teljesen automatizált be- és kiadagolásához beépített lengőkáros adagolót ajánlunk. Ez a konstrukció harmonikus egységet képez a géppel. A gép vezérlő rendszere gondoskodik a pozicionálásról. Szálanyagból készülő munkadarabokhoz rövid rúd adagolót vagy 3 méteres száladagolót ajánlunk.



ELŐNYEI:

- / A munkadarabok teljesen automatizált be- és kirakodása
- / Rövid be- és kirakodási idő
- / Rugalmasan használható rúdanyagokhoz vagy tárcsa jellegű alkatrészekhez
- / Előgyártmányok orientált adagolása
- / Könnyű programozás a Sinumerik vezérléssel
- / CNC vezérelt mozgások

MAXIMÁLIS TERMELÉS – MINIMÁLIS HELYIGÉNY MELLETT

Az EMCO lengőkaros adagolója egy univerzális adagoló rendszer alakos előgyártmányokhoz. Az adagoló felszereltsége a vevő egyéni kívánságának megfelelően alakítható ki. Ehhez sokféle megfogó- és anyagmozgató eszköz áll rendelkezésre. A módszerünk: szabványosítjuk az alkotóelemeket, viszont a megoldás már egyedi. Az eredmény: testre szabott gép egy szabványos gép áráért.

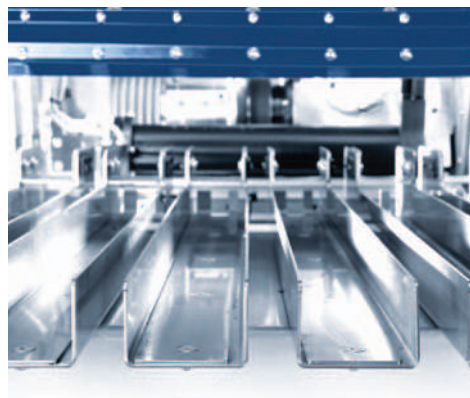
Nyersdarab behelyező rendszerek, megfogó- és darabkezelő rendszerek:

A nyersdarabokhoz speciálisan kialakított beszállító rendszerek lehetővé teszik az előformázott munkadarabok orientált behelyezését a főorsóhoz és így a kezelő nélküli gyártást.

Sokféle megfogó- és darab kezelő rendszer áll rendelkezésre.



Nagy tároló kapacitású láncos szállítószalag tájolt elhelyezésű alakos előgyártmányok behelyezéséhez.



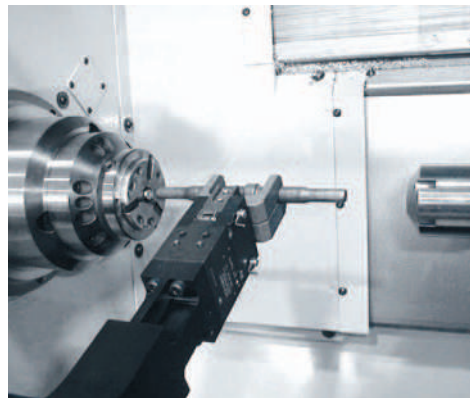
Többpályás bevezető csúszdarendszer forgásszimmetrikus munkadarabok behelyezéséhez. A nyersdarabok hossza határozza meg a csúszdák számát.



Ütemes szállító szalag prizmás megfogóval különböző módon előmunkált tengelyekhez.



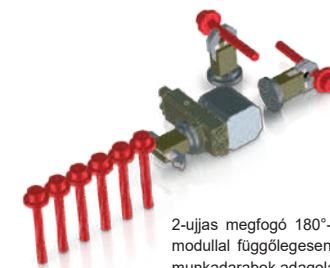
Többpályás bevezető csúszdarendszer forgás-szimmetrikus munkadarabokhoz. Egy érzékelő ellenőrzi minden vályúnál a nyers darabok meglétét.



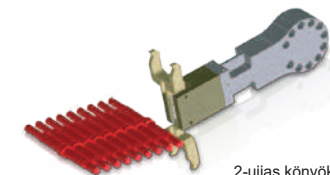
Tengelymegfogó előformázott tengelyek automatikus behelyezéséhez.



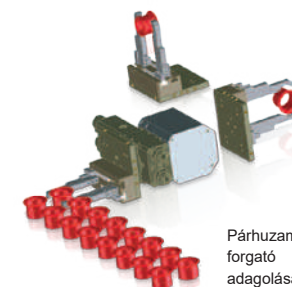
Tengelyek teljesen automatikus behelyezése ütemes szállító szalaggal. Kivétel a késztermék felfogó berendezéssel.



2-ujjas megfogó 180°-os forgató modulal függetlenül elhelyezett munkadarabok adagolásához



2-ujjas könyökemelő megfogó rúdanyagok adagolásához



Párhuzamos megfogó 180° -os forgató modulal rúdanyagok adagolásához (1. és 2. felfogás)

EMCO PORTÁL BETÖLTŐ EGYEDI FOLYAMAT OPTIMALIZÁLÁS

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



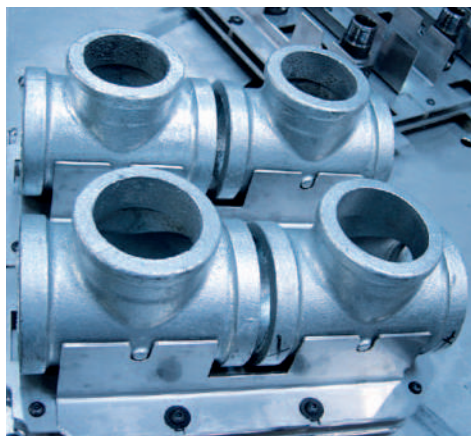
ELŐNYEI:

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

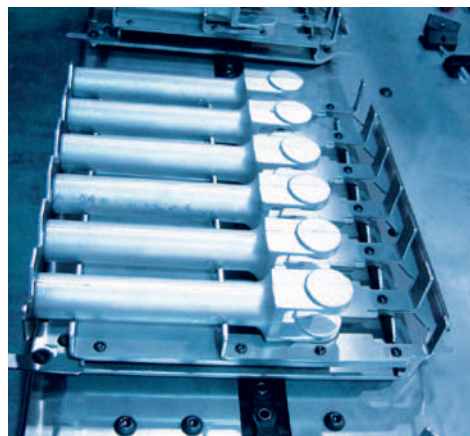
MEGTÉRÜLÉS FUTÓSZALAGON

Munkadarab tárolás

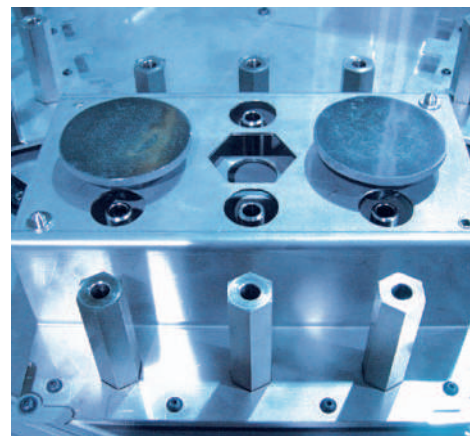
Az előgyártmányoktól függően kialakított paleták biztosítják az előgyártmányok orientált behelyezését a gépbe és megnövelik az anyagkészletet a kezelő nélküli gyártás érdekében. A termékváltási idők az ügyfél munkadarabjához való optimális illesztéssel csökkenthetők vagy teljesen lenullázhatók.



4-szeres palettafeltét T-idomokhoz



6-szoros palettafeltét csuklóvillákhoz



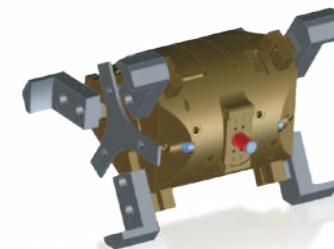
Többhelyes palettafeltét, egy termékcsaládhoz kialakítva



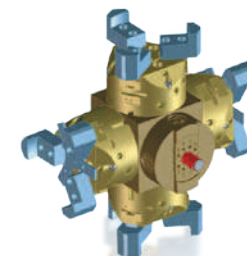
4-szeres palettafeltét szelepsapkákhoz



20-helyes palettás rendszer ügyfélspecifikus palettafeltétekhez



2 x 3-pofás dupla megfogófej

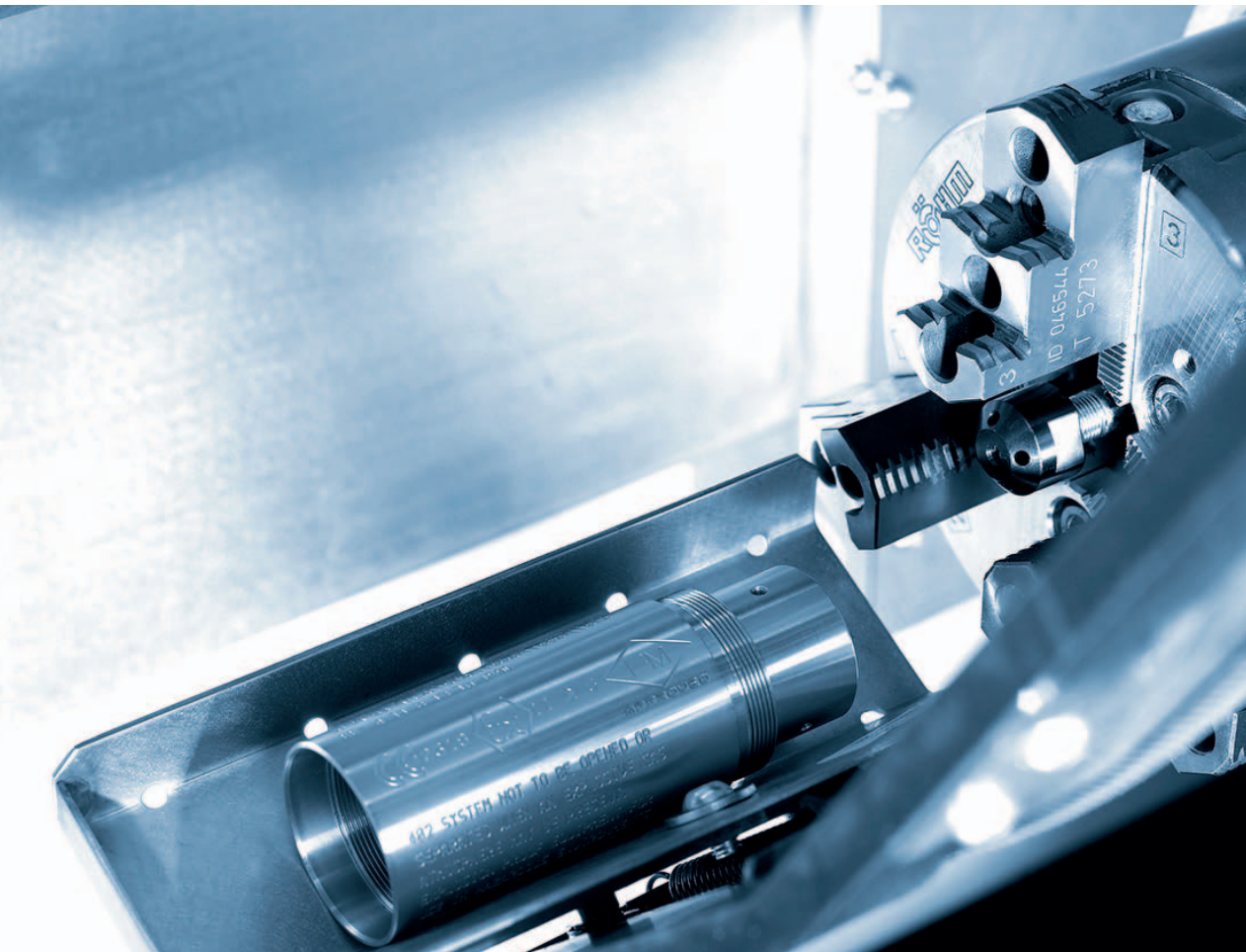


4 x 3-pofás megfogófej



Tengely megfogófej

/OPCIÓK



TERMÉKELFOGÓ

A HYPERTURN 45 pneumatikus működtetésű termékelfogója M-funkció vezérlésű. Szükség esetén a munkatérbe megy és az orsó közepéhez billen. A kész munkarab a befogóból kilöködik és az elfogó edénybe kerül. Ezután a termékelfogó ismét alapállásba megy, ahol a terméket egy tároló dobozba vagy egy szállító szalagra billenti.



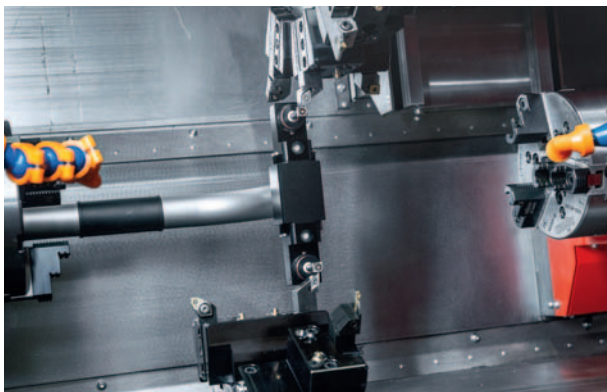
KÉSZTERMÉK TÁROLÓ

A termékelfogó automatikusan az elkészült darabokat egy tárolóba helyezi. Amennyiben szükséges, egy 340 x 750 mm hasznos tárolóterületű szállító szalag opcióként elérhető.



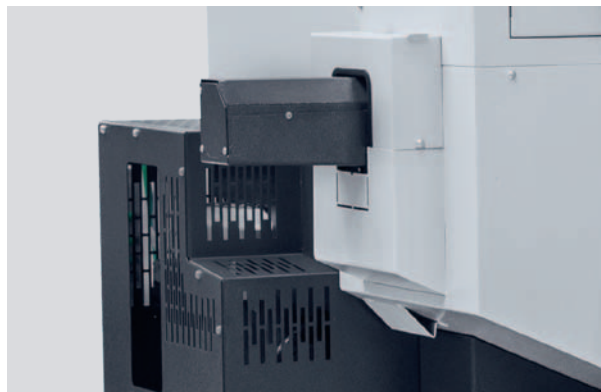
SZALAGSZŰRŐ BERENDEZÉS NAGY-NYOMÁSÚ HŰTŐFOLYADÉK SZIVATTYÚKKAL

Igény esetén opcionálisan 25/40/60/80 bar hűtőfolyadék nyomás realizálható. Ez lehetővé teszi a hűtőfolyadékkal elárasztott fűrész és maró szerszámok optimális használatát.



SZERSZÁM ÉRINTŐMÉRŐ

A szerszám érintőmérő eszköz használata lehetővé teszi a szerszámok gyors és pontos bemérését mindkét revolvornél a munkatérben. Kézzel kell a munkatérben elhelyezett befogóra felszerelni és használat után a gépburkolaton kialakított tárolóhelyre lehet visszahelyezni.



ORSÓHOSSZABBÍTÁS RÖVID RÚDADAGOLÓHOZ

Orsóhosszabbítás érhető el az előre darabolt, akár 1200 mm hosszú rúdélgyártmányokhoz. A méretre vágott rudak az SL1200-ból teljesen automatikusan kerülnek a gépbe.



OLAJKÖD LEVÁLASZTÓ

A mechanikus olajköd leválasztó (RECOJET® -2) a forgácsolás során képződő vízalapú gázokat tisztítja meg.

Légáramlás: 1000 m³ / h

Csatlakozási teljesítmény: 250 watt

Csatlakozási átmérő: ø160 mm



TÁROLÓ A SZERSZÁM TAPINTÓMÉRŐNEK

A tapintómérőt kényelmesen el lehet helyezni a gép bal elülső oldalán elhelyezett részbe.



TISZTÍTÓPISZTOLY

A befogófejek, burkolatok és az egész munkaterület tisztításához. Ez az opció lehetővé teszi a tisztítófejen történő közegáramlás és sugártípus beállítását, továbbá egy mágnesszelepet, kulcsos kapcsolót és spiráltömítőt is tartalmaz.



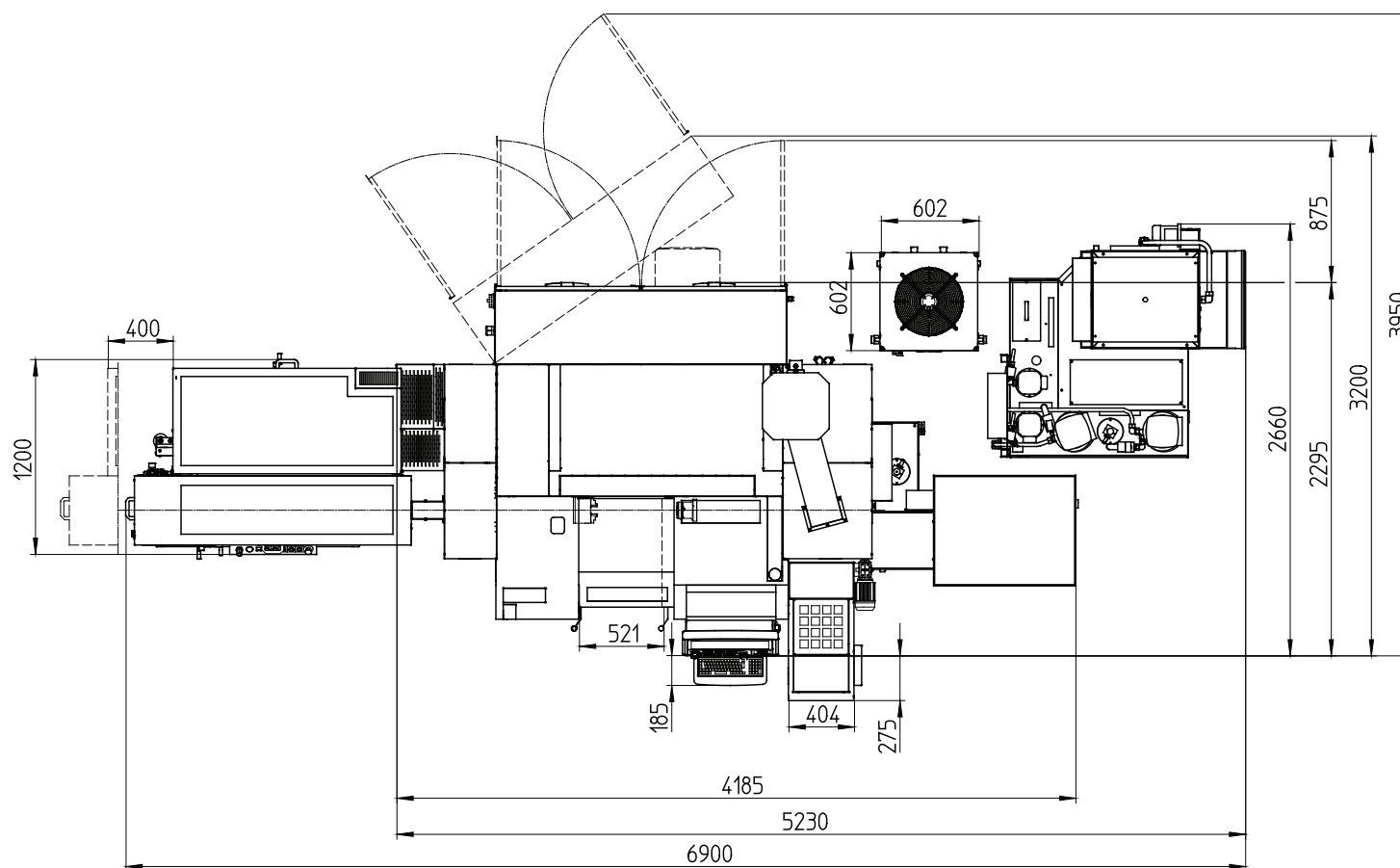
AUTOMATA AJTÓ

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

/ FELÁLLÍTÁSI TERV ÉS ALAPRAJZ

HT45-G3 alaprajza EMCO SL1200 rúd-
adagolóval és papírszalagos szűrővel

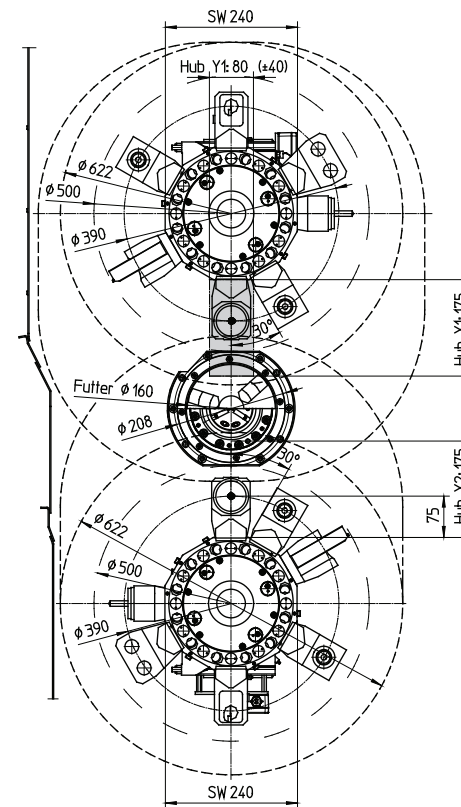
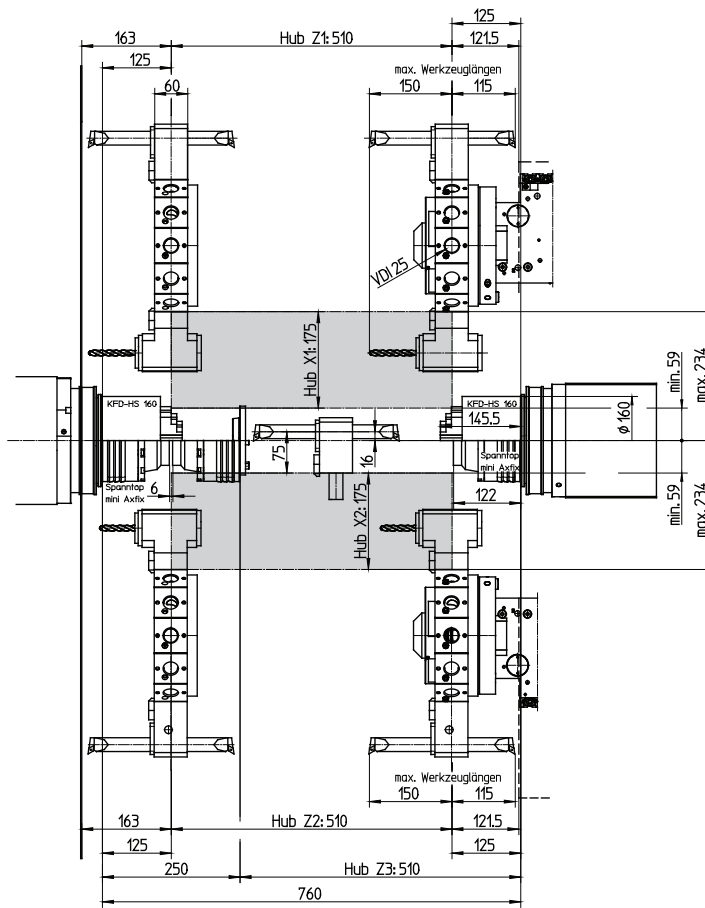
HYPERTURN 45 G3



Adatok mm-ben

FELÁLLÍTÁSI TERV ÉS MUNKATÉR

HT45-G3 munkatere 12-állásos
VDI25 revolverrel



MŰSZAKI ADATOK

Munkatartomány

Ágy feletti elforduló átmérő	Ø 430 mm
Szán feletti elforduló átmérő	Ø 300 mm
Főorsó - ellenorsó távolság	760 mm
Max. esztergálható átmérő	Ø 300 mm
Max. darab hosszúság	480 mm
Max. rúdátmérő	Ø 45 (51 / 65) mm

Mozgási tartomány

Úthossz X / X2	175 / 175 mm
Úthossz Z / Z2 / Z3	510 / 510 / 510
Úthossz Y	+40 / -40 mm

Főorsó

Fordulatszám tartomány	0 – 7000 ford./perc
Max. forgatónyomaték az orsónál	100 Nm
Orsó csatlakozás DIN 55026	A2-5
Orsóátmérő az első csapágnál	Ø 85 mm
Orsó furat	Ø 53 mm

Ellenorsó

Fordulatszám tartomány	0 – 7000 ford./perc
Max. forgatónyomaték az orsónál	100 Nm
Orsó csatlakozás DIN 55026	A2-5
Orsóátmérő az első csapágnál	Ø 85 mm
Orsó furat	Ø 53 mm

C-tengely

Körtengely felbontása	0,001°
Gyorsjárat sebesség	1000 ford./perc
Orsó indexálás (tárcsafék)	0,01°

Meghajtó teljesítmény

Főorsó	15 kW
Ellenorsó	15 kW

Szerszámváltó, VDI / BMT

Szerszámhelyek száma	2 x 12 / 2 x 12 (16)
Befogószár	VDI 25 / BMT45 P
Szerszám keresztmetszet (négyyszögl. szerszámokhoz)	16 x 16 / 20 x 20 (25 x 25) mm
Fúrórúd szárátmérő	Ø 25 / Ø 32 (40) mm
Revolver kapcsolási idő	0,2 / 0,2 mp.

Meghajtott szerszámok, VDI / BMT

Fordulatszám tartomány	0 – 8000 / 0 – 12000 ford./perc
Forgatónyomaték	16 / 20 Nm
Meghajtó teljesítmény	4 / 8 kW
Meghajtott szerszámok száma	2 x 12 / 2 x 12 (16)

Előtolási meghajtások

Gyorsjárat sebesség X / Y / Z	30 / 15 / 45 m/perc
Előtolási erő X-tengely / Y-tengely	4000 N
Előtolási erő Z-tengely	5000 N
Előtolási erő Z-tengely, ellenorsónál	6000 N
Pozíció szórásstartomány Ps (VDI 3441) X / Y / Z	3 / 3 / 3 µm

Hűtőrendszer

Tartály térfogat	300 l
Hűtőfolyadék szivattyúk a szerszámváltóhoz	2 x 14 bar
Öblítő szivattyúk a munkaterülethez	2 x 3,7 bar

Teljesítmény felvétel

Csatlakozási teljesítményérték	49 kVA
Ellátó nyomás	6 bar

Méretek / Súly

Forgástengely magassága padlószint felett	1240 mm
Gép magasság	2340 mm
Telepítési helyigény forgács-szállító és hűtőegység nélkül (Sz x M)	3055 x 2311 mm
Gép össz súlya	5900 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