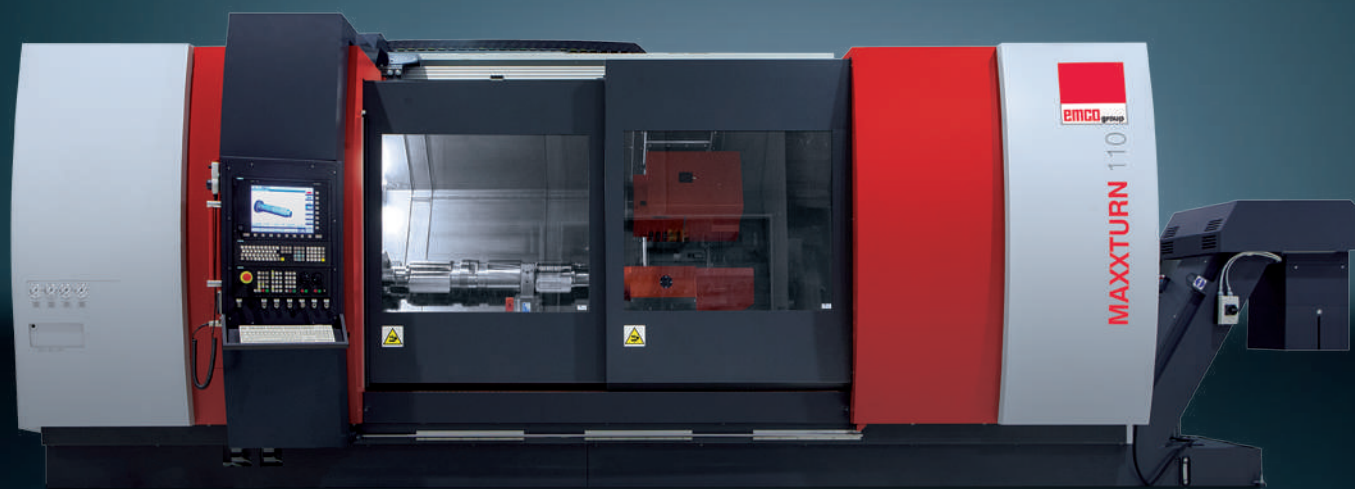


emco group

Designed for your profit



EMCO MAXXTURN 110

Univerzális eszterga-központ tengelyek
és tárcsadarabok megmunkálásához

TURNING
EMCO-WORLD.COM

EMCO MAX

1 VEZÉRLÉS

- Ergonomikus, kifordítható és eltolható kezelőpult
- Sinumerik 840D sl 22"-os színes képernyővel
- Sokrétű megmunkálási ciklusok
- 3D-s szimuláció
- USB-interfész, 230V-os dugaszoló aljzat
- Emconnect folyamat vezérlési központ

2 MUNKATÉR

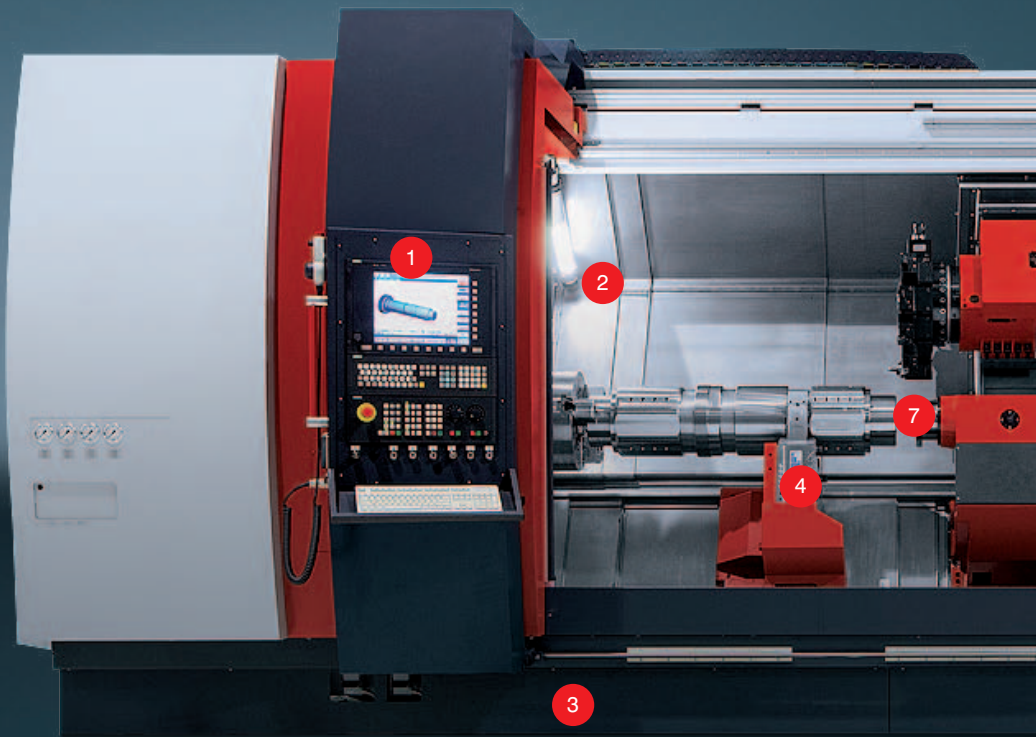
- 3 ágyhosszúság
- Optimális hozzáférhetőség a 60°-os ferde ágy és a gépkonceptió által
- Maximális rugalmasság különböző revolver megoldásoknak köszönhetően

3 GÉPÁGY

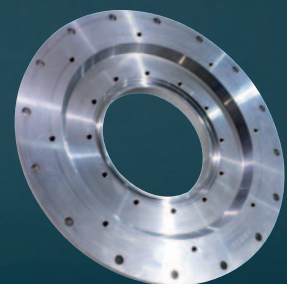
- Megvezető pályák széles távolsága
- Nagyvonalúan méretezett görgős megvezetések
- Kiváló stabilitás
- A maximális előfeszítés garantálja a játékmentességet minden erőirányban

4 LÜNETTA RENDSZER

- Vonzolt lünetta különböző méretekben
- Opcionálisan NC- vagy tandem lünettával
- Egyszerű eltávolíthatóság
- Elzáró levegő, burkolat valamint öblítés már a standard felszereltségben
- Opcionálisan: programozható nyomásbeállítással



Meghajtó tengely
(ötvezőtt acél 42CrMo4)



Adapter karima
(acél, CK45)

MAXXTURN 110

Max. 3500 mm darabhosszúság és 610 mm esztergálható átmérő mellett a Maxxturn 110 nehézforgácsolási eszterga- és maró munkákat éppúgy elvégez, mint precíziós munkadarabok megmunkálását kiváló felület minőséggel. Egy nagy pontosságú C-tengely, egy merev Y-tengely nagy mozgási úttal és nagy gyorsjárat sebességek egészítik ki a gép paramétereit.



5 Y-TENGELY

- -80 / +100 mm-es szánút
- 90°-ban a gépfelépítménybe integrálva
- Széles megvezetések
- Stabil és kompakt felépítési mód kompromisszumok nélkül

6 FORGÁCSKIHORDÓ

- Zsanéros szállító szalag 1150 mm kidobási magassággal
- Alkalmos hosszú acélforgácsokhoz, forgács gombolyagokhoz, göndörített forgácsokhoz valamint száraz és nedves megmunkáláshoz
- Integrált hűtőfolyadék ellátással
- Könnyen eltávolítható és tisztítható
- Opcionálisan nagynyomású szivattyúval

7 SZEGNYEREG

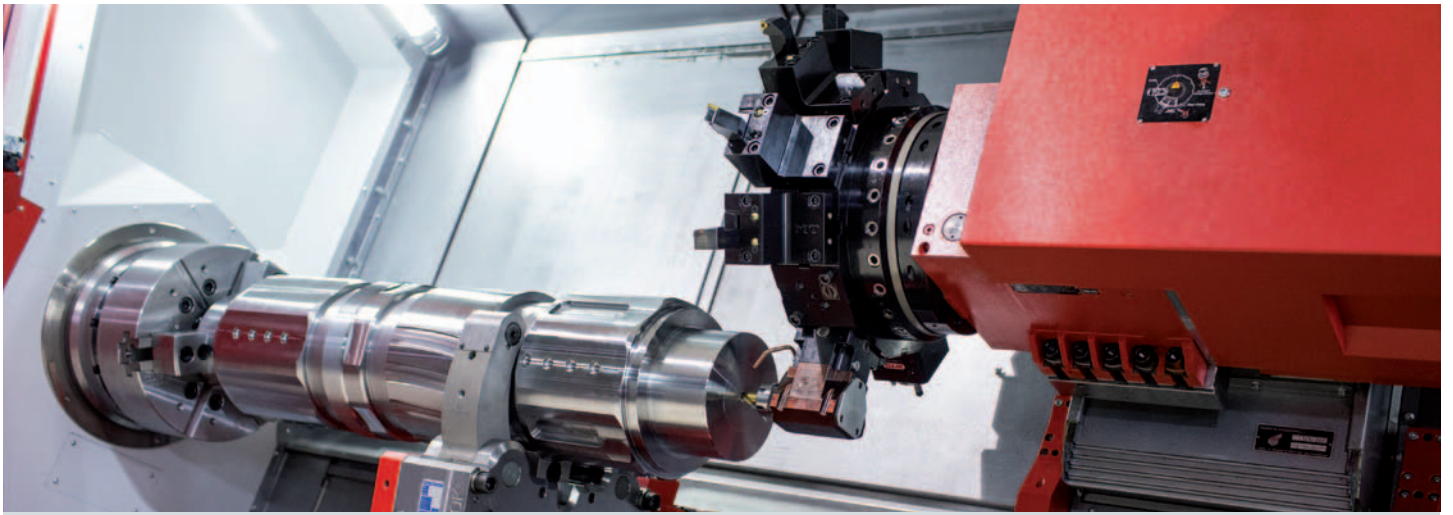
- Vonszolt szegnyereg
- Opcionálisan: NC-szegnyereg
- Integrált MK5 központosító hüvely
- Csúcstámasz átmérő \varnothing 150 mm
- Csúcstámasz löket 150 mm
- Automatikus pozíció nyomás-ellenőrzés

8 GÉPBURKOLAT

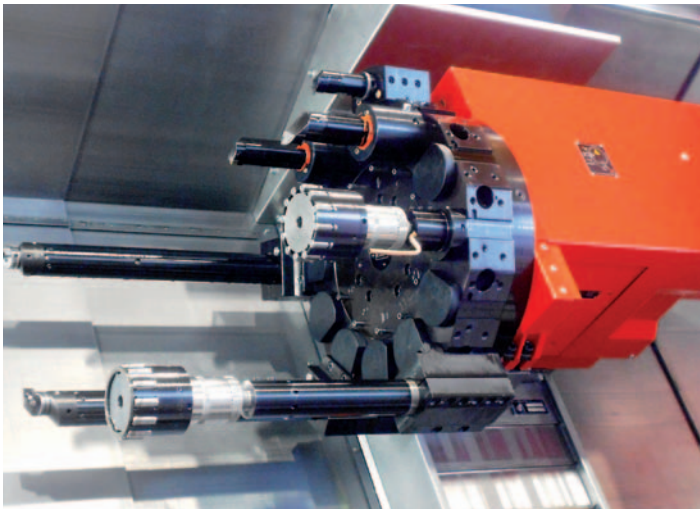
- Teljeskörű védelem forgács-szórás ellen
- 100%-os hűtőfolyadék tömítettség
- Nagy biztonsági ajtóüveg
- Szabad betekintés a munkatérbe



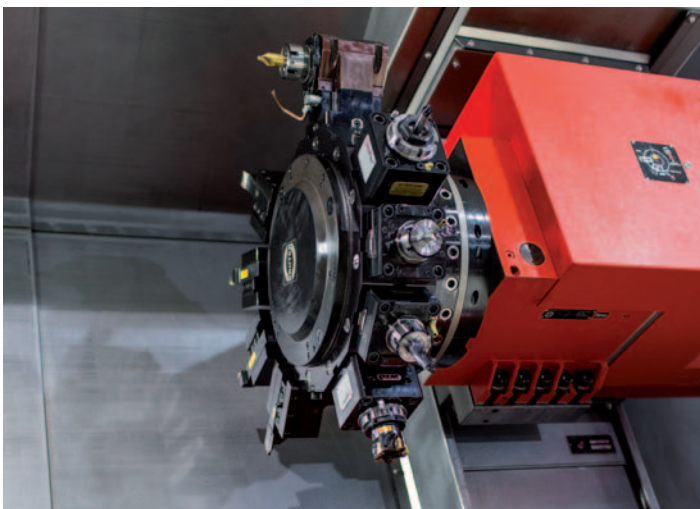
Multifunkciós tengely
(acél CK45)



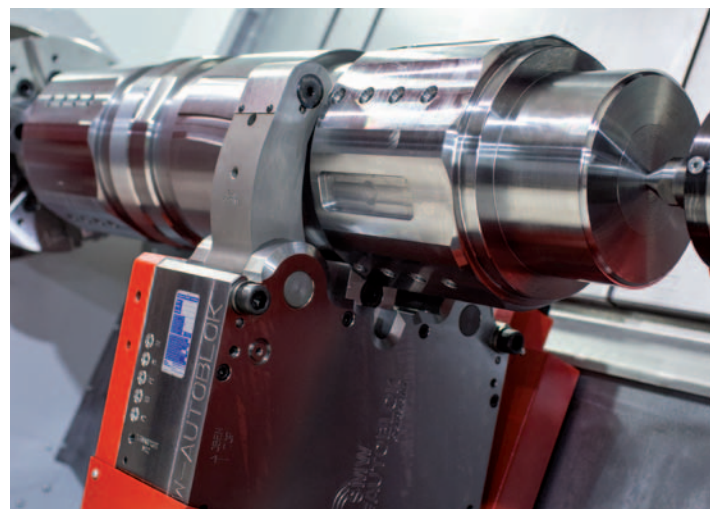
A **Maxturn gépsorozat** moduláris felépítése lehetővé teszi a gépkialakítást az egyszerű esztergától a sokrétű megmunkálást biztosító esztergamaró központig, dinamikus integrált orsómotorral és nagy fordulatszám áttételekkel. A direkt meghajtású revolverek BMT-vel vagy VDI szerszám-befogókkal vannak felszerelve.



Megmunkálási lehetőségek: Az MT110 gépen VDI50 és blokkzserszámok görgős szerszámok segítségével folyamat-optimalizált, rövid hengerescső megmunkálások kivitelezése lehetséges RA 0,2 felületi minőségben. A 80 bar-os szalagszűrős hűtőfolyadék ellátással megnövelhető a hűtőfolyadék mennyisége és a hűtő-kenő anyag minősége és élettartama.

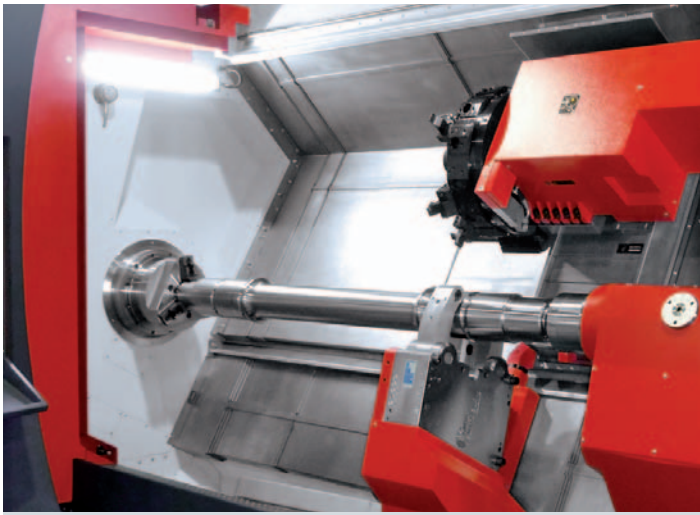


MT110 BMT-revolver: Sokrétű maró-esztergáló megmunkálást igénylő munkadarabok gazdaságos gyártásához, főleg marási munkákhoz ideális az opcionális BMT 65P-revolver, amely vízhűtéses direkt meghajtással rendelkezik. Max. 9600 f/perc fordulatszámmal, 56 Nm-rel és 17,6 kW-al ez a revolver optimális feltételeket biztosít a komplex munkához nagy hatékonyság mellett.

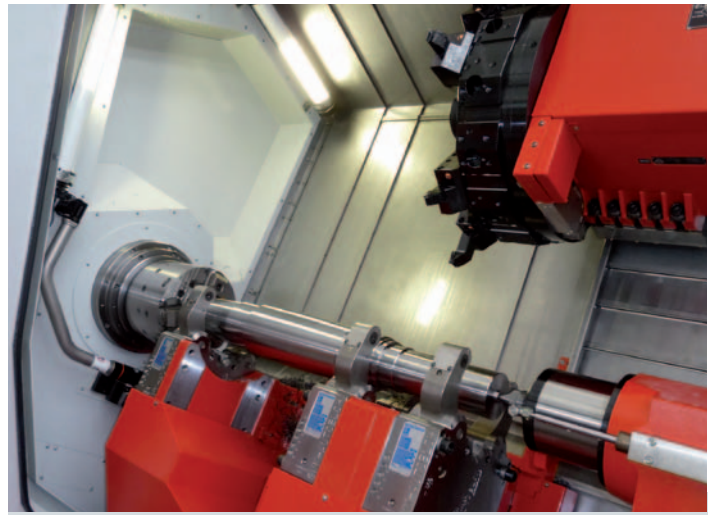


Automatikus lünetták: Önközpontosító lünetta hidraulikus működtetéssel, a szegnyereg megvezető pályájára felszerelve, a Z-szánon vonszolva. Opcionálisan szervo meghajtással is mozgatható (NC-tengely). Zárólevegő, központi kenés, öblítés valamint integrált öblítő csatornák a karokban (opcionálisan) egy vagy több lünetta egység vagy szán-rendszer számára.

EMCO MAXXTURN 110 Műszaki



Maxxturn 110 gépkialakítás: A legjobb eszterga és marásó teljesítmény minden darabhoz. Merev és nagy pontosságú gépfelépítés, amely lehetővé teszi különösen hosszú munkadarabok teljeskörű megmunkálását. A szélesen kinyitható gépajtó, az automatikus, masszív szegnyereg beépített tárolóhellyel és MK6-kúppal (opcionálisan), valamint egy forgatható kezelőpanellel biztosítja az optimális működést és a kompromisszumok nélküli megmunkálást.

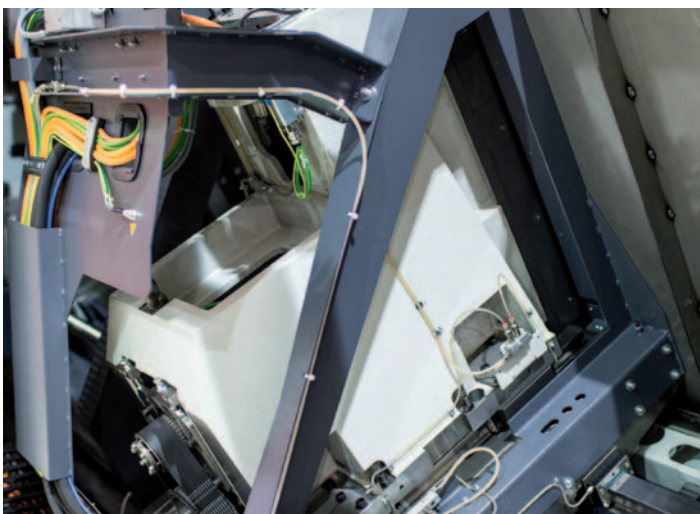


Lünetta befogási helyzet: A nagyprecízitású komplett megmunkálás 3 lünettával, 2 folyamat vezérelt szán-rendszeren lehetséges. Tengelybefogó tokmányok visszahúzható tartópofákkal és homlokmenesztővel valamint szerszám méréssel biztosítják az optimális termelékenységet egyidejű maximális rugalmasság mellett.

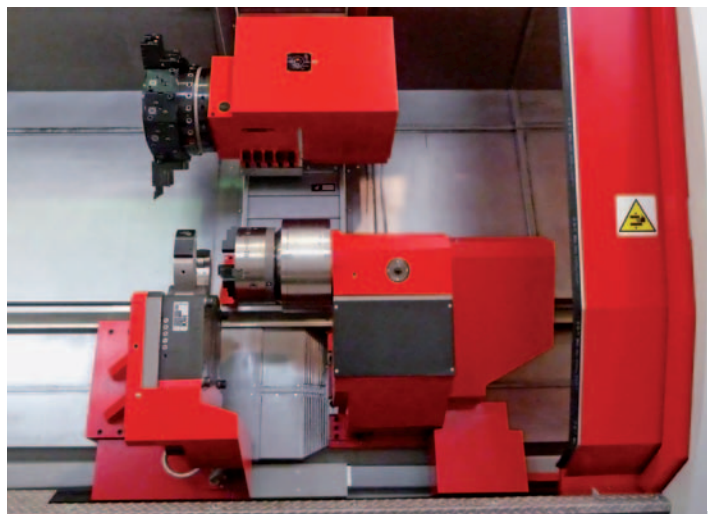
Jellemzők

Kiemelt jellemzők

- Nagyon robusztus felépítés
- Kiváló megmunkálási pontosság
- Nagy gyorsjárat sebességek
- Stabil Y-tengely nagy mozgási úttal (-80 / +100 mm)
- Opcionálisan NC lünetta vagy szegnyereg
- Hidraulikus orsófék
- Legmodernebb vezérléstechnika
- Meghajtott szerszámok és C-tengely
- Egyszerű dialógusprogramozás
- Európa szívében készül



Nagy precízitású Y-tengely: A Maxxturn gépkonceptió úgy lett kifejlesztve, hogy az Y-tengely 90°-os szögben van integrálva. Ez az Y-tengely széles, már előfeszített és nagyvonalúan méretezett megvezető pályák által optimális megmunkálási eredményt biztosít nagy stabilitás és rövid túlnyúlási hosszúságok mellett.



Az EMCO speciális megoldásai: Az EMCO mérnöki- és megoldás-orientált szakértelme egyedülálló, gazdaságos és jövőorientált. A standard szegnyereg egy 3 pofás hidraulikus tokmánnyal is helyettesíthető, mely pontosabban és stabilan képes támogatni a gyártandó munkadarabokat. Az automatikus pofamozgatások a szegnyeregen 100%-os biztonsággal teszik lehetővé az automatizált megmunkálást



DASHBOARD – A gép állapotának gyors áttekintésére

A gép beállításainak (szerszámrendszerek, orsók, stb.) és az éppen aktív üzemmódnak (JOG, MDA, AUTO) függvényében lehetséges az összes releváns gépi- és NC adat egyértelmű és összesített feldolgozása. A gép kezelője egy pillanat alatt átlátja, hogy minden rendben működik-e vagy szükséges valamilyen beavatkozás.

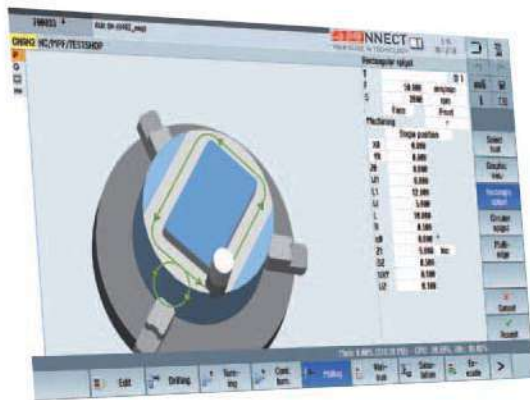


Az emcoCONNECT hardverének az alapja a 22 colos ipari érintésvezérlő panel az ipari PC-vel (IPC).

Kiemelt jellemzők

- Az EMCO alkalmazások közvetlen kapcsolata a vezérlővel
- Intuitív, érintésoptimalizált felhasználói felület
- Az elérhető alkalmazások folyamatosan bővülnek
- Egyedi igényekhez igazított- és projekt specifikus alkalmazások
- Az EMCO gépparkjára optimalizálva
- Az emcoCONNECT lehetővé teszi az egyszerű és gyors rendszerbeállítást és frissítést

"központja" a teljes folyamatában

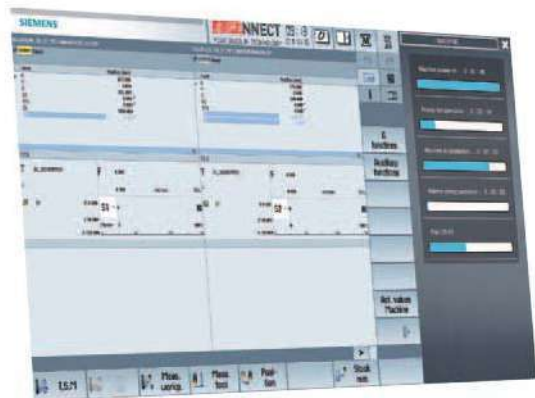


SINUMERIK - a vezérlés és a gép középpontja

Az alkalmazás indítónak (App Launcher) köszönhetően az operátorok bármikor válhatnak az emcoCONNECT alkalmazások és a vezérlő között. Ehhez csak az emcoCONNECT logóra kell kattintaniuk. A gép hatékonyabb működése érdekében a vezérlő az ábrán látható módon teljes képernyőben is megjeleníthető vagy praktikusabban, oldalsávban.

GÉPADATOK – termelékenységi adatok egy szempillantás alatt

A működéssel kapcsolatos adatgyűjtés, amely tájékoztatást ad a felhasználó részére az aktuális termelési állapotról és az OEE értékekről (Teljes eszközhatékonysági értékekről) - teljes képernyős vagy oldalsávban



DOKUMENTUMOK – egy digitális és bővíthető dokumentum-gyűjtemény, az Ön igényeihez igazítva

PDF dokumentumok, például gépi dokumentáció, programozási utasítások, folyamatleírások stb. megjelenítésére. Beleértve a kedvencek kezelését is - teljes képernyős vagy oldalsávban.

SINUMERIK 840D sl.

Nyitott, erős, rugalmas

A Sinumerik 840D sl vezérlés operációs kezelő felülettel az EMCO gépeknél ergonomikusan, a munkatértől balra van elhelyezve és kb. 120°-ban elfordítható illetve a MT 110 változatnál oldalra is eltolható. Shopturn dialógus programozás, RJ45 és oldalt egy 230 V-os dugaszoló aljzat egészíti ki a standard felszereltséget, melyhez egy robosztus 22" ipari használatra tervezett érintőképernyő is tartozik.



Shopturn-Shopmill / megmunkálási ciklusok:

A gépprogramozás ISO és Shopturn között szabadon választható. A komplex munkadarabok gazdaságos gyártási módszereket és innovatív CNC megoldásokat követelnek meg. A SINUMERIK 840D sl CNC-felszereltség támogatja a multi-technológiájú gépeket munkadarabok egy felfogással való gyártásában és ehhez innovatív funkcionalitást kínál – különböző technológiák váltása mellett is.

Megmunkálás szimuláció:

3D-s szimuláció az esztergálás és marás alatt részlet ábrázolással és munkadarab keresztmetszettel. Ez jelentősen nagyobb hatékonyságot eredményez a gyártásban és minden rendelkezésre álló információ megtalálható így a gépen.

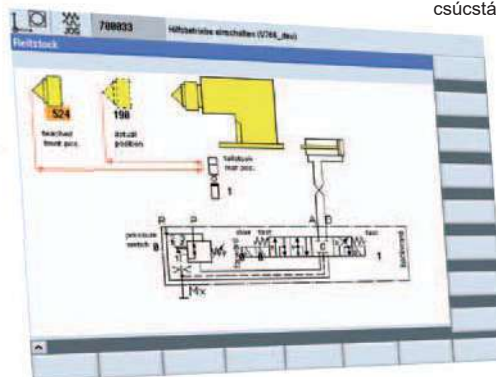


Szerszám menedzsment:

Egyszerű és nyitott kezelés integrált szerszám nyilvántartással minden szerszám- és adat típushoz.

EMCO diagnosztika:

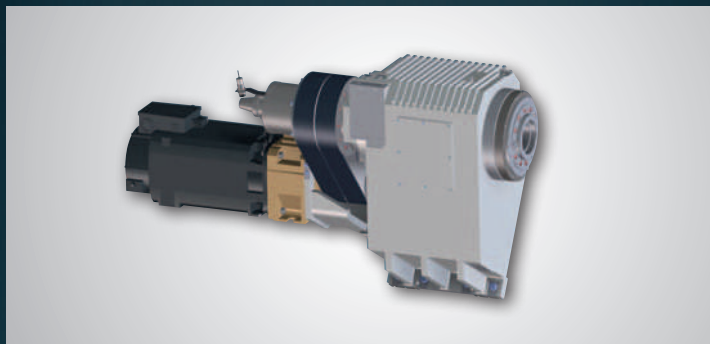
EMCO diagnosztika a teljes gép gyors és egyszerű elemzéséhez (Például: szegnyereg hidraulika séma és csúcstámasz pozíció ellenőrzés).



Kompromisszumok nélküli minőség a legmagasabb pontosság érdekében

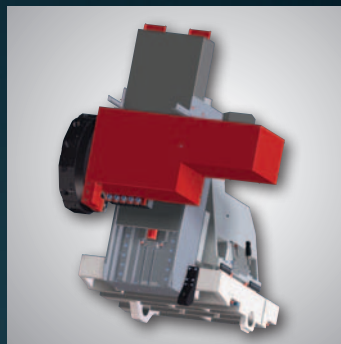
A moduláris gépfelepítés

A gép szíve a csúcsmínőségű, 60 fokos ferde gépalap, egy speciális betonból és acélból álló kompozit anyag, amely számos előnyös tulajdonsággal bír a hagyományos anyagokhoz képest. A kompakt monoblokk kialakítás extrém merev és szilárd alapot biztosít a gép egésze számára. Az eredmény kiváló felületminőség, szűkebb gyártási tűrések és hosszabb gépi élettartam. Mindez ahhoz vezet, hogy a főorsó nagy hajtási teljesítménye korlátozások nélkül használható.

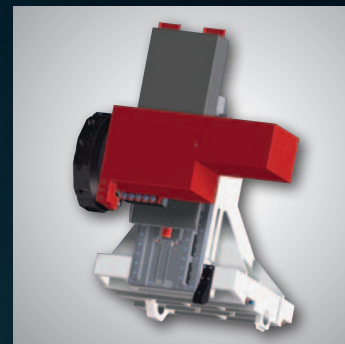


Főorsó A2-11 (A2-15)
(Max. ford.szám tartomány: 2000 f/perc)
(Max. nyomaték: 3400 Nm)

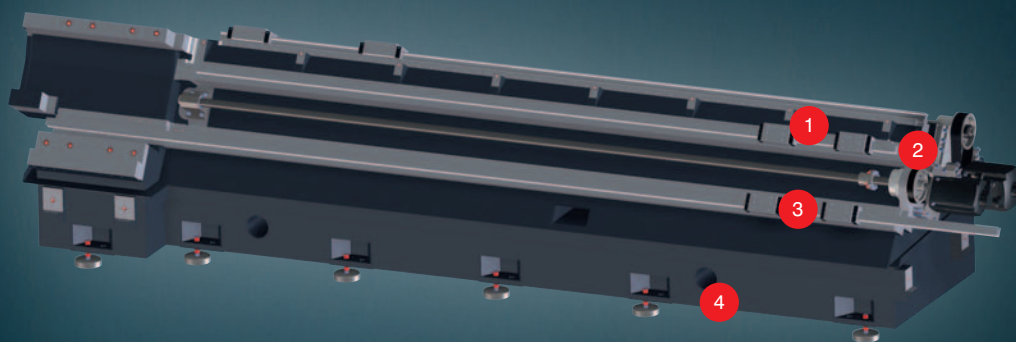
- Ékszíjhajtás kétsebességű sebvártóval
- Max. meghajtó teljesítmény: 52 kW
- Max. nyomaték: 2480 Nm
- Max. fordulatszám: 2500 f/perc
- Végén zárt orsó: \varnothing 110 x 1000 mm



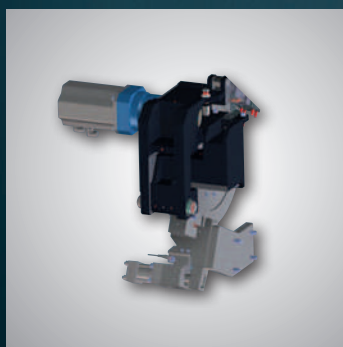
Szánmozgás Y-tengellyel (-80 / +100), amely a gép szerkezetének nagyon merev eleme



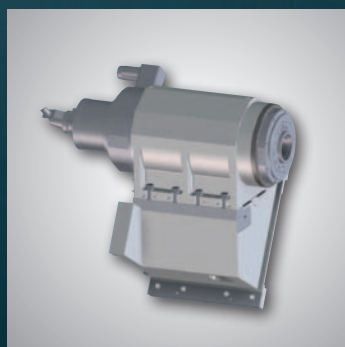
Szánmozgás Y-tengely nélkül



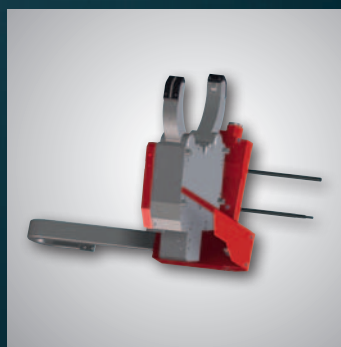
- 1 A megvezetések közti széles távolság nagy stabilitást biztosít
- 2 A golyósorsók minden tengely mentén lehetővé teszik nagy hajtóerők fellépését.
- 3 Lineáris görgős megvezetések minden tengelyen
- 4 Gépalap kialakítás monoblokk szerkezetben: MAXXTURN 110 x 1500 / 2500 / 3500



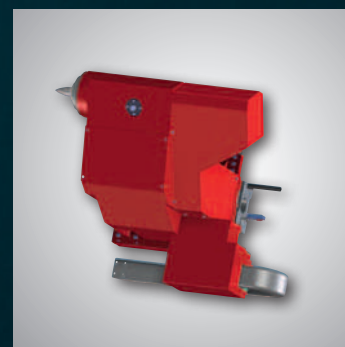
Elfordítható C-tengely hidraulikus orsófékkel



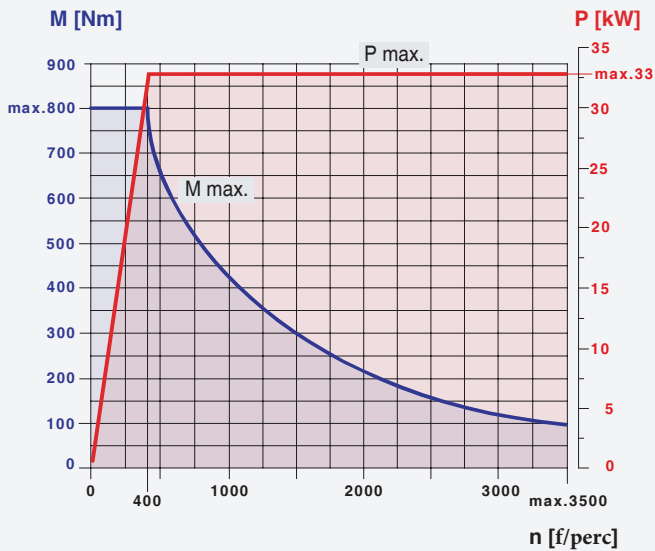
Főorsó A2-8
- Vízűtésés orsómotor (ISM)
- Max. meghajtó teljesítmény: 33 kW
- Max. nyomaték: 800 Nm
- Max. fordulatszám: 3500 f/perc
- Rúdbeeresztés: \varnothing 95 mm



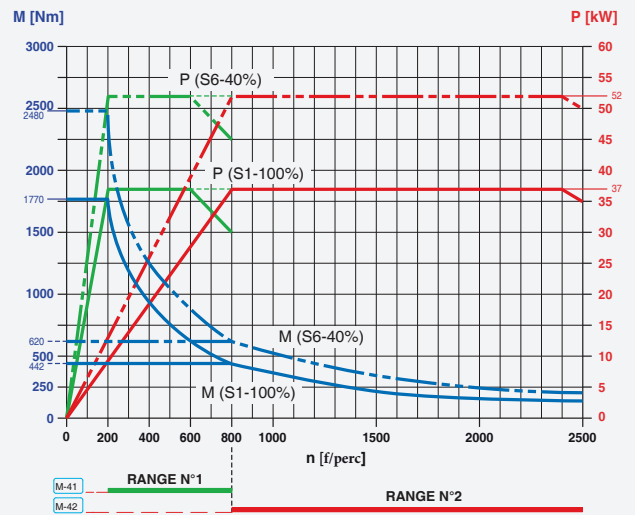
Önközpontosító vontatott lünetta, méretek: 11-152/35-250/45-310/100-410, egyes- vagy tandem kivitelben. NC vezérlés opcionálisan.



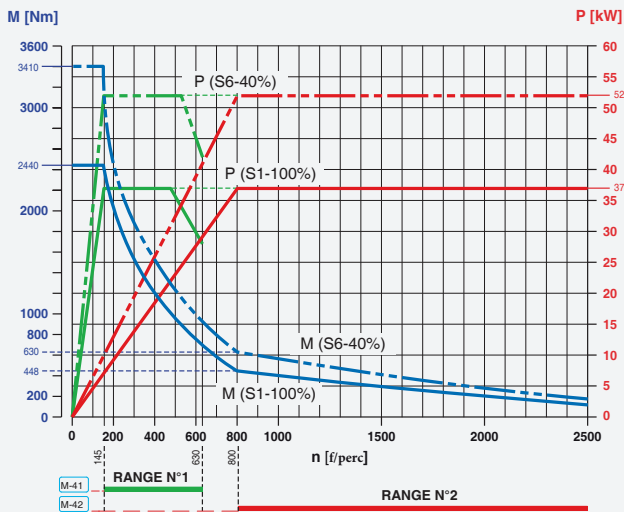
Nagyméretű szegnyereg csúcstámasszal és csapágyak stabil tengelymegmunkáláshoz.



MT 110 orsó jelleggörbe A2-8'



MT 110 orsó jelleggörbe A2-11''



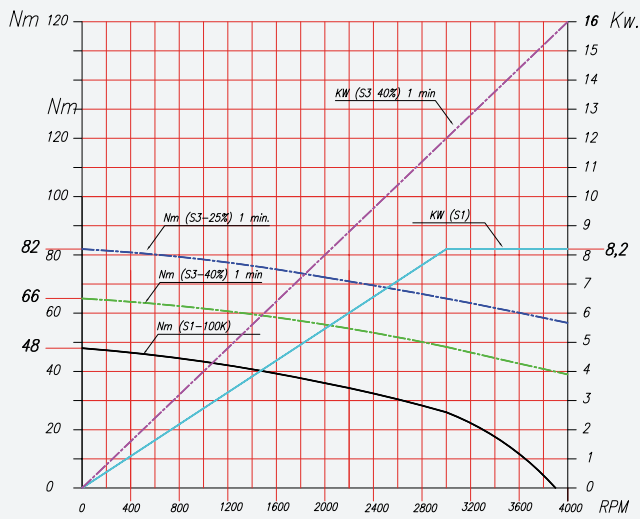
MT 110 orsó jelleggörbe A2-15''

Teljesítmény- és forgatónyomaték diagram

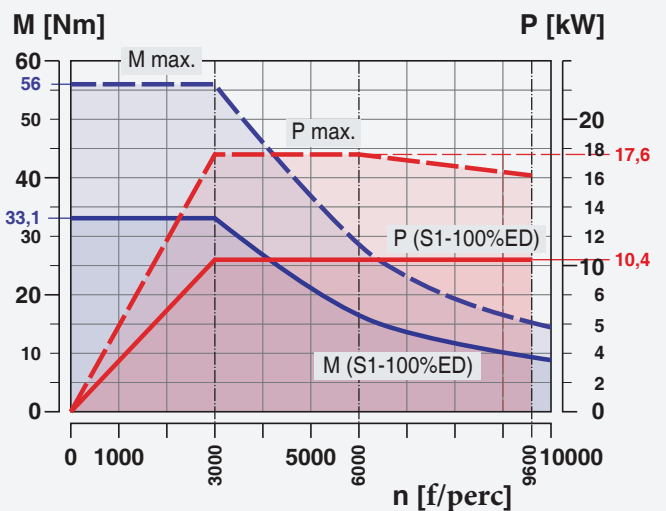
Választható módon különböző szabványos revolver/orsó megoldások állnak rendelkezésre:

BMT vagy VDI,
8-as, 9-es vagy 15-ös orsók.

Az optimális teljesítmény és nyomaték minden megmunkálási formához a mechanika és a vezérlés pontos összehangolása által biztosított.



MT 110 revolver jelleggörbe VDI50



MT 110 revolver jelleggörbe BMT 65 P (opció)

Pontosság és termelékenység

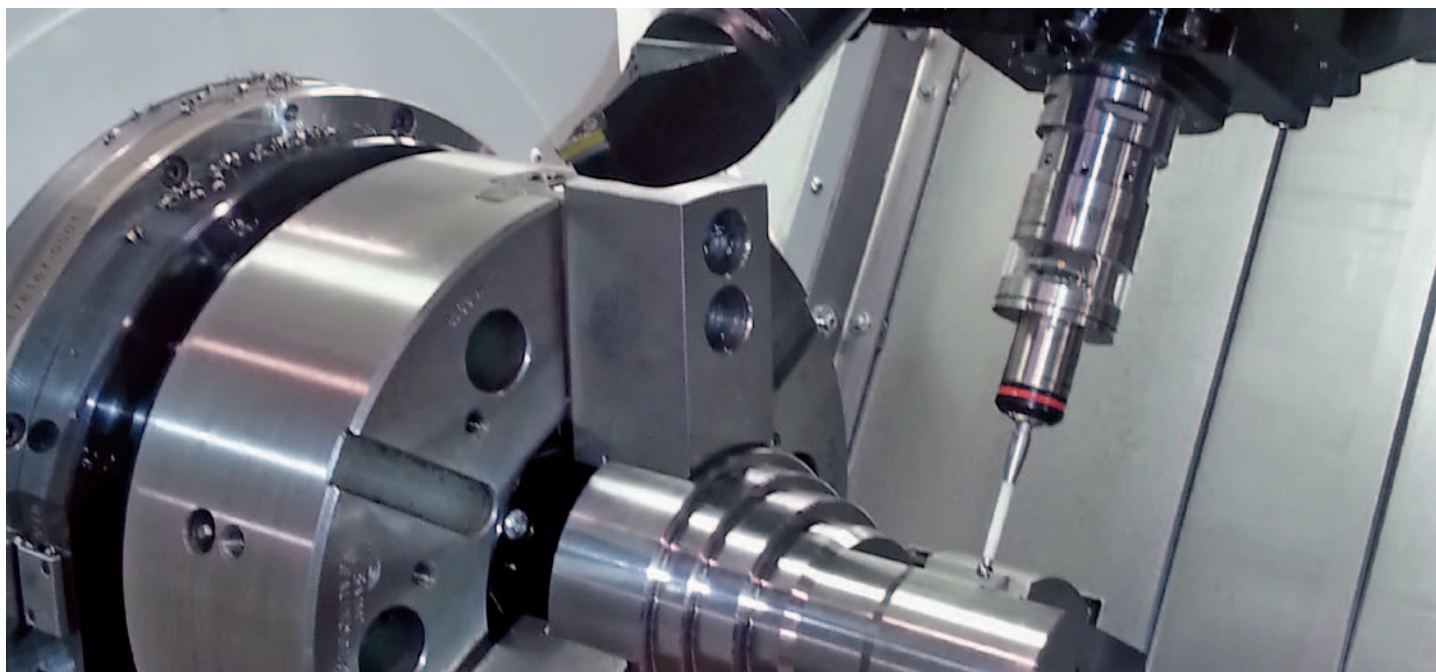
Pozicionálási pontosság P az X-tengelyen	[mm]	0,008
Pozíció szórás közép P _S az X-tengelyen	[mm]	0,0025
Pozicionálási pontosság P a Z-tengelyen	[mm]	0,010
Pozíció szórás közép P _S a Z-tengelyen	[mm]	0,003
Pozicionálási pontosság P az Y-tengelyen	[mm]	0,004
Pozíció szórás közép P _S az Y-tengelyen	[mm]	0,002
Pozicionálási pontosság P a C1-tengelyen	[fok]	0,03
Pozíció szórás közép P _S a C1-tengelyen	[fok]	0,01

Lézermérés / golyósorsó hibakompenzáció opcióként rendelhető.

A helymeghatározási pontosság mérése a VDI szerint / DGQ 3441

Pozíció szórás közép P_S: A pozicionáló kocsi helymeghatározásának ismételt pontossága (egy pont ugyanazon irányból történő ismétlődő megközelítése).

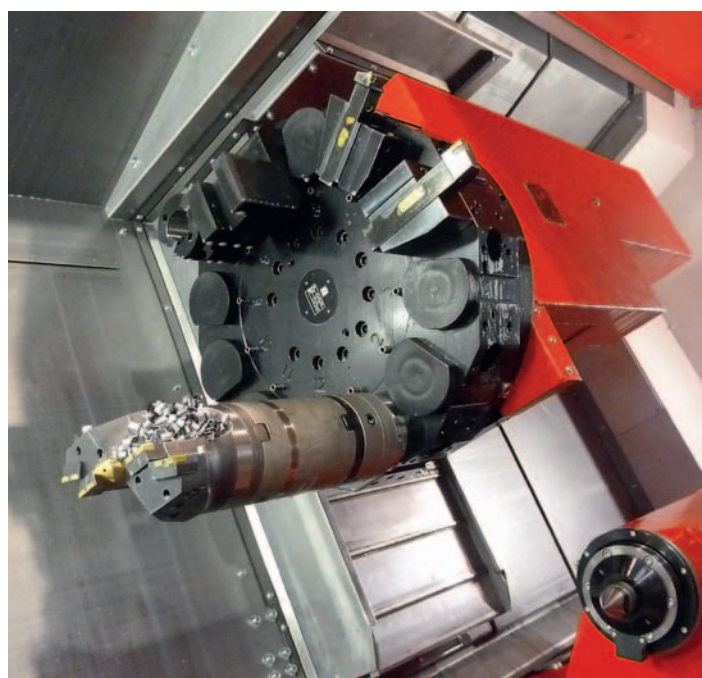
Pozicionálási pontosság P: az egyedi eltérések összege = Pozicionálási szórás + hiszterézis + helyzeti eltérés



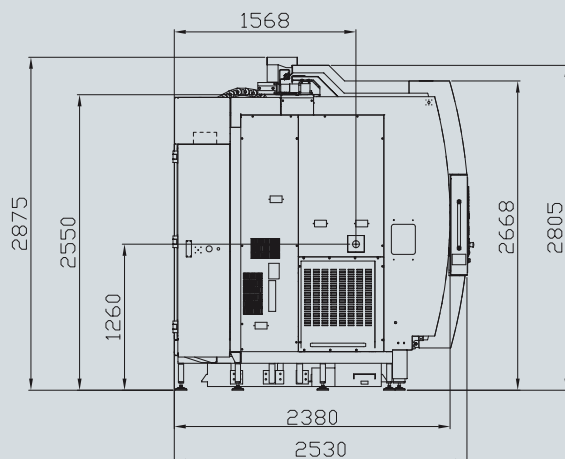
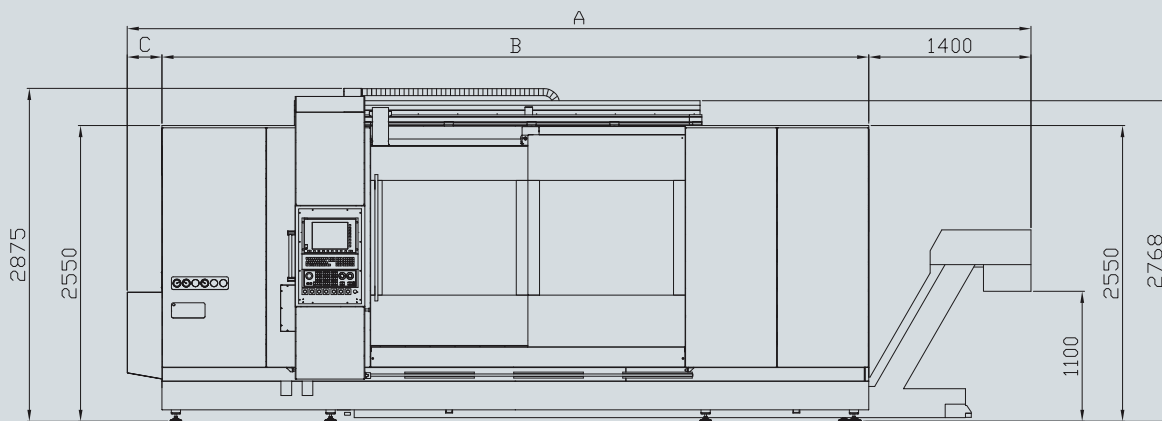
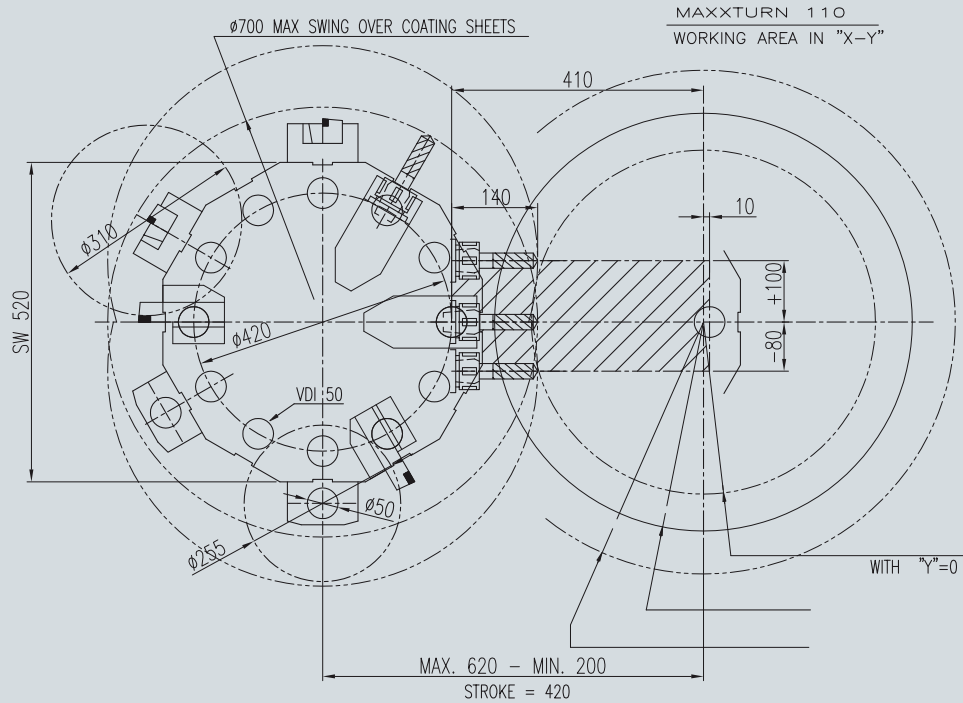
A revolverbe helyezhető rádiójeladós mérőtapintó a munkadarabok letapogatására szolgál és a mért értékek vezérlésre történő automatikus játékszását biztosítja.

Előtoló erő	X / Y	Z
KN	17	20 (30 opció)

Anyagválasztás (anyag: acél C45)	cm ³ /min	f (mm)	ap (mm)	Vc (m/perc)	Méret (mm)
Eszergálás	860	0,6	10	180	300
Marás	390	1,25	4	250	63
Fúrás	425	0,15		250	120



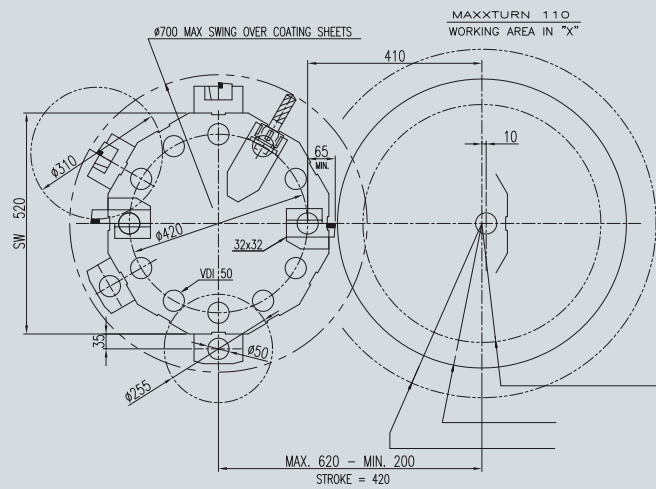
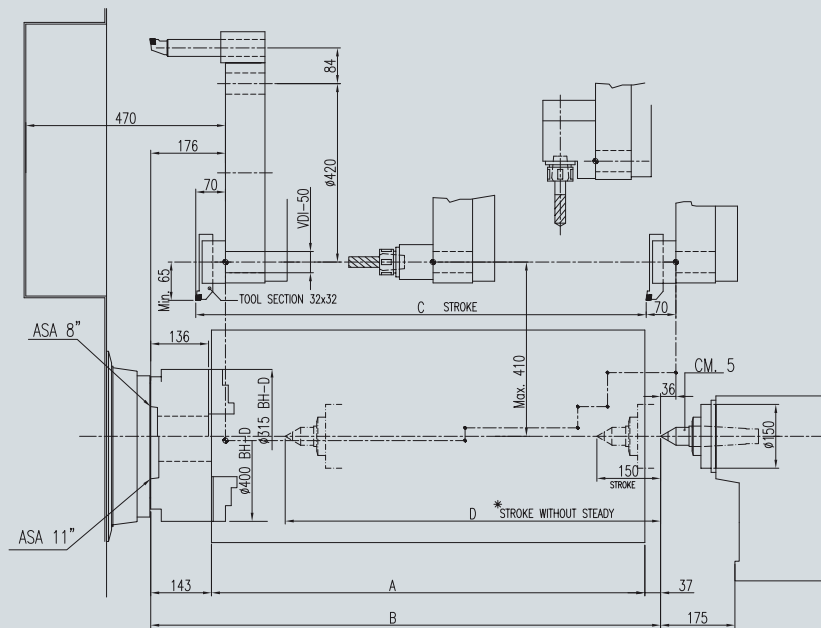
Telepítési rajz



ASA 11"	A	B	C
DP 1500	6775	5075	300
DP 2500	7800	6100	300
DP 3500	9200	7800	0

ASA 8"	A	B
DP 1500	6475	5075
DP 2500	7500	6100
DP 3500	9200	7800

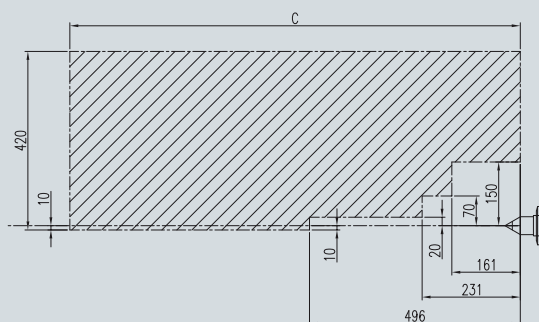
Munkatér



Szegnyereg CM5 csúcstámasszal

TAILSTOCK WITH QUILL CM5

D.P.	A	B	C	D *
1500	1520	1700	1560	1300
2500	2520	2700	2560	2300
3500	3520	3700	3560	3300



Mindent

1 PORTÁLTENGELEK

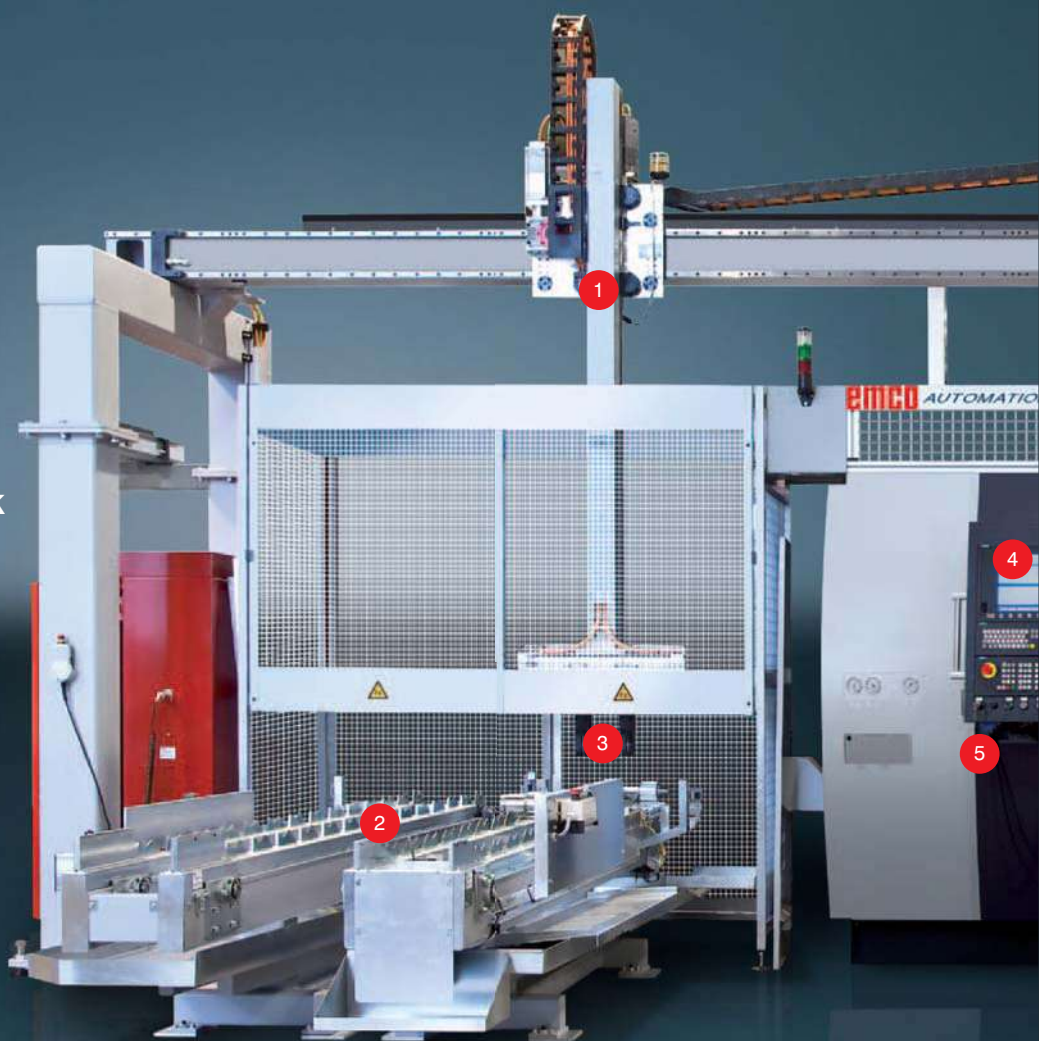
- Robosztus mechanika
- Biztonsági fék
- Központi kenés
- Opcionálisan: H-betöltő, gépkapcsolatok

2 ELŐGYÁRTMÁNY / KÉSZTERMÉK SZÁLLÍTÓ SZALAG

- Ütemes tengelyszállító szalag (ld.ábra)
- Körbenfutó tartály

3 PORTÁL

- Elektromos tengelymegfogó
- Beállítható megfogási erő
- Pozíció ellenőrzés NC-tengely által
- Nincs szükség préslevegőre

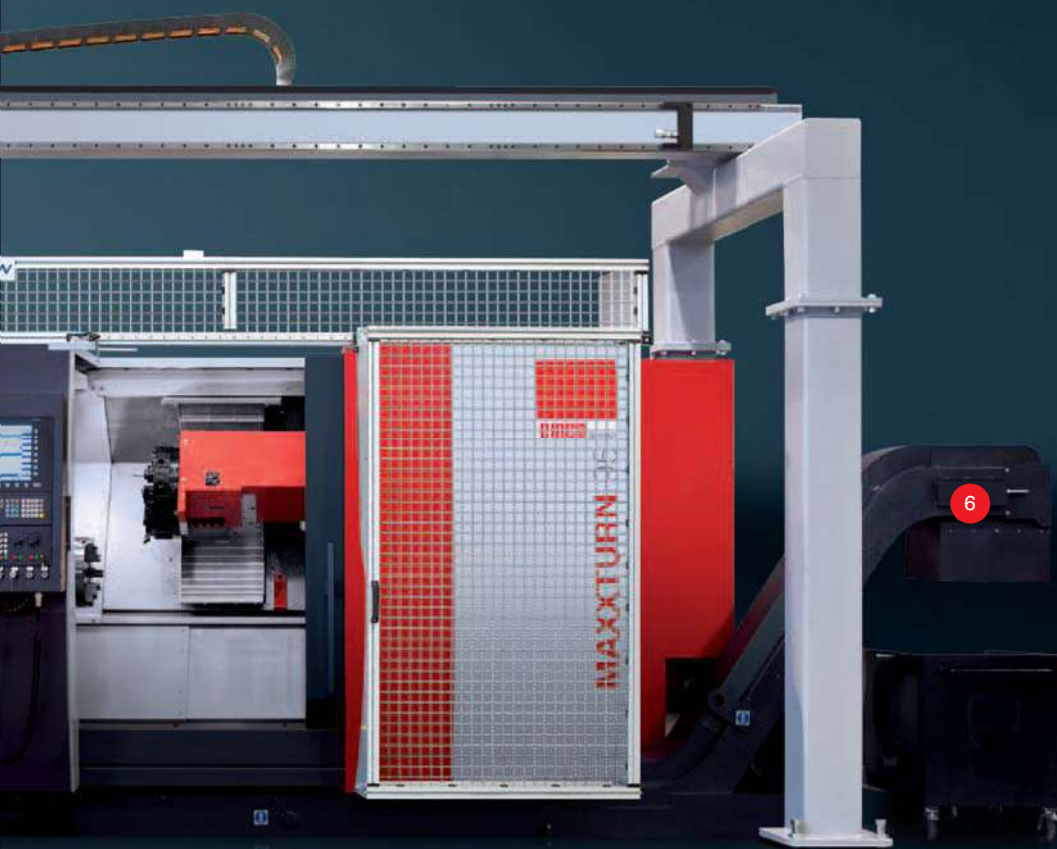


Tárhely: Az előgyártmányt és a kész darabokat egy 2-nyomvonalú ütemes szalag szállítja be illetve ki. A szalagot 20 darabos kapacitásra tervezték. A tengelymegfogó a mindkét végén központosított nyers darabot a szállítószalagról leemeli és a géptérbe viszi. A nyers- és kész darabok tárolása azonosan történik. A betöltő portál max. 150 kg munkadarab súlyra van méretezve.



egy kézből

Az EMCO portáltöltős megoldása maximális rugalmasságot biztosít a súly és gépméret vonatkozásában. Lehetővé teszi különböző automatizációs változatok, mint például ütemes szállító szalag, körbenfutó tárhely, robottechnika vagy mérőállomások integrálását. Ezáltal az ügyfelek elvárásai szerinti, változatos komplett megoldások realizálhatók a minimális kezelést igénylő gépkiszolgálásban.



4 VEZÉRLÉS

- Ergonomikusan, elfordíthatóan elhelyezve
- Több csatornával forgácsoláshoz és darab kezeléshez
- Siemens 840D sl ShopTurn -el
- Színes LCD képernyő
- USB interfész
- Ethernet kapcsolat

5 HIDRAULIKA EGYSÉG

- Ergonomikus kezelhetőség
- Automatikus nyomásfelügyelet
- Kompakt és csekély karbantartást igényel

6 FORGÁCSKIHORDÓ

- Zsanéros szállító szalag
- 1150 mm kidobási magasság
- 350 literes hűtőfolyadék tartály
- Az alapfelszereltség része

A képen látható megoldás a MT 95 és 110 gépeknél is elérhető

Mérő berendezés: A tárhely asztra integrált mérő állomás precíziós munkadarabok csekély kezelőigényű gyártását teszi lehetővé a szerszám korrekciók automatikus utánállításával. A portál-betöltő minden munkadarabot a mérőállomásra helyez és a mérőtűskével megméri. A jó munkadarabok a késztermék tárolóba, a selejt pedig egy elkülönített tárolóhelyre kerül.



Kezelés: A Maxxturn 95/110 portál betöltőt az EMCO tervezte és villamosan ill. NC-technikailag a gépvezérlésről szabályozható és programozható. Ehhez a vezérlésben egy különálló program fut le. A tengelymegfogókat egy önzáró menetes orsó működteti és nagyon egyszerűen igazíthatók a mindenkor munkadarabhoz. A kézi vezérlő terminál az egyes gépkomponensek átlátható kezelését teszi lehetővé és a géphez van integrálva.

Amikor minden összeáll: ez az E[M]CONOMY!

Az egység több, mint a részek összessége: az EMCO Group olyan gazdasági hatékonyságot nyújt Önnek, mely ebben az iparágban egyedülálló. Csúcsmínőségű gépeinken kívül, maximális hatékonyság és maximális vevőelégedettség a meghatározó építőkövei üzleti filozófiánk. Az EMCO Group célja, hogy ügyfelei számára a minőségi és termelékenységi követelményeiknek és költségvetésüknek legmegfelelőbb, személyre szabott megoldások kínálja.

[Eredményorientált tervezés]

Az EMCO Group mindig a leggazdaságosabb megoldásra törekszik. A „szabványosított alkatrészek - egyedi gépek” elve azt jelenti, hogy olyan gépeket gyártunk, amelyek nemcsak költséghatékonyabbak, hanem egyidejűleg termelékenyebbek is.

[Moduláris automatizálás]

Minden EMCO gép kibővíthető egy sokféle automatizálási komponenst használó, teljesen automatikus gyártócellává. Az EMCO Group automatizálási koncepcióinak moduláris felépítése különösen költséghatékony és egyedileg optimalizált megoldásokat tesz lehetővé.

[Célorientált szakmai tanácsadás]

Az EMCO Group minden szakterületre vonatkozó kiterjedt szakmai tanácsadói hálózattal rendelkezik, legyen szó gépkonfigurációról, gyártási logisztikáról, automatizálásról, költségvetés tervezésről vagy pénzügyi tanácsadásról.

[Optimális minőség]

Az EMCO megfelel a legújabb ISO 9001:2008 minőségbiztosítási szabványnak. A tanúsítási eljárás a minőséggel kapcsolatos üzleti folyamatok részletes vizsgálatát foglalja magába. A fenti eljárás segít minket abban is, hogy mindig a maximális vevő-elégedettséget tudjuk nyújtani. Az idei felügyeleti auditot a TÜV Ausztria akkreditált tanúsító szerve végezte és ismét megerősítést kaptunk, hogy üzleti folyamataink és munkafolyamataink az elvárt szabványoknak megfelelően zajlanak.

[Oktatás, telepítés, szervezés]

Az EMCO Group szakemberei jelentik az Ön számára a garanciát, hogy a forgácsológépek és az automatizálási megoldások optimálisan valósulnak meg, az igényelt egyedi koncepciónak megfelelően. Emellett az EMCO alkalmazástechnikusai egyénre szabott képzések keretében oktatják ügyfeleinket telepített rendszereink legoptimálisabb használatára.

ONNOMY

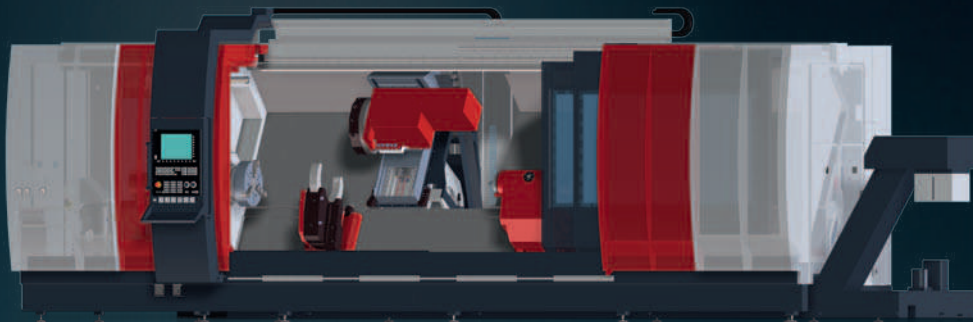
[Made in the Heart of Europe "Európa szívében készül"]

Minden EMCO Group gépünk fejlesztése és gyártása Közép-Európában történik, kizárólag európai gyártó cégek termékeinek felhasználásával. Ezzel garantáljuk a legjobb európai gyártási minőséget, a legmagasabb minőségi előírásoknak való megfelelést és a maximális termelékenységet.

["Networking" szolgáltatásaink]

Az EMCO Groupon belüli cégek összefonódó szervíz-szolgáltatási hálózatot alkotnak. Magasan képzett szervíztechnikusaink a legrövidebb időn belül, akár az Ön telephelyén biztosítják a szükséges pótalkatrészeket, így minimalizálva a gépi állásidőt.

Minőségi komponensek



Hűtőfolyadék szivattyúk

Csekély karbantartást igénylő búvárszivattyúk max. 25 bar nyomásig és max. 1500 l/perc szállítási áramig optimális feltételeket biztosítanak a forgácsoláshoz és megbízható forgácseltávolítást garantálnak.



Befogó hüvely / Tokmány

A munkadarabok precíz és biztos megfogását hidraulikusan működtetett befogó hüvelyek és tokmányok garantálják. A löket felügyelet programozható szenzorok segítségével biztosított. Az érintésmentes végállás kapcsolók időrabló állítgatása nem szükséges.



Szerszám befogók

Innovatív és kiforrott szerszám-befogó rendszerek biztosítják a feltételeket a gazdaságos forgácsoláshoz. Nagy váltási pontosság és stabilitás gondoskodnak a rövid váltási- és ciklus időkről.



Orsóház

Az orsóházak fejlesztése és gyártása az EMCO cég alapvető kompetenciái közé tartozik. A tervezésnél nagy hangsúlyt fektetünk a precizításra, robosztusságra, nagy merevségre, körpontoságra és a hosszú élettartamra.



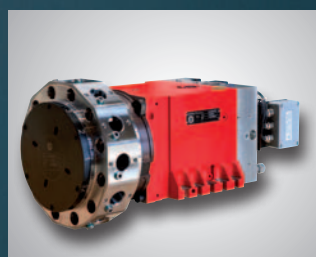
Hidraulika rendszerek

Kompakt méretek, alacsony zajszint és nagy energia hatékonyság jellemzik az EMCO által használt hidraulikus készülékeket. Utánállítható nyomáskapcsolók váltják ki a nyomások munkaigényes kézi beállításának szükségességét.



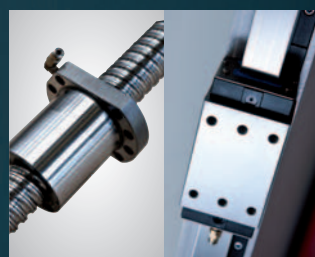
Géppágy / szán

A komponensek kiválasztásánál nagy hangsúlyt fektetünk a kiváló stabilitásra, a jó rezgécscillapításra és a hősemleges felépítésre. A nagy stabilitást rövid erőátviteli utak, a termikus stabilitást szimmetrikus felépítés és a rezgécscillapítást a megfelelő anyagok és csatlakozások megválasztása által érjük el.



Szerszámrevolver

A gyors kapcsolású revolverfej szabályozható billenési sebességgel és maró meghajtással manapság elengedhetetlen. A játéktmentes maró meghajtás nemcsak a marást és fúrást teszi lehetővé, hanem a kiegyenlítő tokmány nélküli menetvágást, a lefejtőmarást és a többszögű esztergálást is.



Golyósorsós meghajtások és görgős megvezetések

Nagy pontosságú és nagyvonalúan méretezett megvezető sínek, valamint golyósorsós meghajtások optimális előfeszítéssel biztosítják a precíziós forgácsolás feltételeit.



Forgácskihordó

A zsanérszalagos kihordó rugalmasan használható és biztosítja a forgácsok megbízható eltávolítását. Egy túlterhelés felügyeleti kuplung megakadályozza a károsodást szakszerűtlen kezelésnél.

MAXXTURN 110

Műszaki adatok

Munkatartomány

Ágy felett elforduló átmérő	820 mm
Keresztzán felett elforduló átmérő	560 mm
Csúcstávolság	1700 / 2700 / 3700
Max. esztergálgató átmérő	mm 680 mm
Max. darab hosszúság	1500 / 2500 / 3500 mm

Mozgástartomány

Úthossz az X-tengely mentén	420 mm
Úthossz a Z-tengely mentén	1560 / 2560 / 3560 mm
Úthossz az Y-tengely mentén	-80 / +100

Főorsó A2-8" (integrált motororsó ISM)

Fordulatszám tartomány	0 – 3500 ford./perc
Integrált motororsó teljesítmény (100/40% DC)	33 kW
Nyomaték (100/40% DC)	800 Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026 szerint	A2-8"
Orsófurat	106 mm
Orsóátmérő az első csapágyánál	160 mm
Max. tokmány átmérő	315 (400) mm

C-tengely az A2-8" orsón

Felbontás	0,001°
-----------	--------

Motor, főorsó A2-11" (ZF-fogaskerékház)

Fordulatszám tartomány(kétfokozatú sebességváltó)	0 – 2500 ford./perc
Teljesítmény	52 kW
Nyomaték	2480 Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026 szerint	A2-11°
Orsófurat	125 mm
Orsóátmérő az első csapágyánál	190 mm
Max. tokmány átmérő	400 (630) mm

Motor, főorsó A2-15" (ZF-fogaskerékház)

Fordulatszám tartomány(kétfokozatú sebességváltó)	0 – 2000 ford./perc
Teljesítmény	52 kW
Nyomaték	3410 Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026 szerint	A2-15°
Orsófurat	125 mm
Orsóátmérő az első csapágyánál	190 mm
Max. tokmány átmérő	500 (800) mm

**C-tengely az A2-11" - A12-15" orsón
(automatikus működtetésű, játéktmentes)**

Max. nyomaték	2000 Nm
Felbontás	0,05°

Szerszámváltó (standard)

Szerszámállások száma (mind meghajtott)	12
VDI befogósár DIN 69880 szerint	50 mm
Szerszámkeresztmetszet négyszögl. szerszámokhoz	32 x 32 mm
Szárátmérő fúrórudakhoz	50 mm
További szerszámok (blokkszerszám)	12

Szerszámváltó

Fordulatszám tartomány	0 – 4000 ford./perc
Max. teljesítmény	max. 16 kW
Max. nyomaték	max. 82 Nm

Szerszámváltó direkt meghajtással

Szerszámállások száma (mind meghajtott)	12
Precíziós csatlakozás	BMT-65P
Szerszámkeresztmetszet négyszögl. szerszámokhoz	25 x 25 (32 x 32) mm
Szárátmérő fúrórudakhoz	50 (60) mm
Fordulatszám tartomány	0 – 9600 ford./perc
Max. teljesítmény	17,6 kW
Max. nyomaték	56 Nm

Előtölési meghajtások

Gyorsjárat sebesség X / Z / Y	24 / 30 / 12 m/perc
Előtölési erő X-tengely	17000 N
Előtölési erő Z-tengely	20000 N
Előtölési erő Y-tengely	17000 N

Szegnyereg csúcstámasszal

Szegnyereg mozgási út	150 mm
Csúcstámasz átmérő	150 mm
Max. rászorítási erő	22500 N
Befogás	MK5

Hűtőrendszer (forgácsszállítóba integrálva)

Tartály térfogat (BL 1500 / 2500 / 3500)	450 / 520 / 650 liter
Szivattyúteljesítmény 7 bar nyomásnál (opcionálisan 8 bar)	1,15 kW

Teljesítmény felvétel

Csatlakozási teljesítmény (orsó A2-8 / A2-11)	46 / 70 kVA
---	-------------

Gépérek

Forgástengely magassága padlószint felett	1265 mm
Összmagasság	2875 mm
Telepítési helyigény Szé x Mé (forgácsszállító nélkül)	6775 / 7800 / 9200 x 2530 mm
Össz súly BL 1500/2500/3500	kb. 16 / 18 / 20 t

