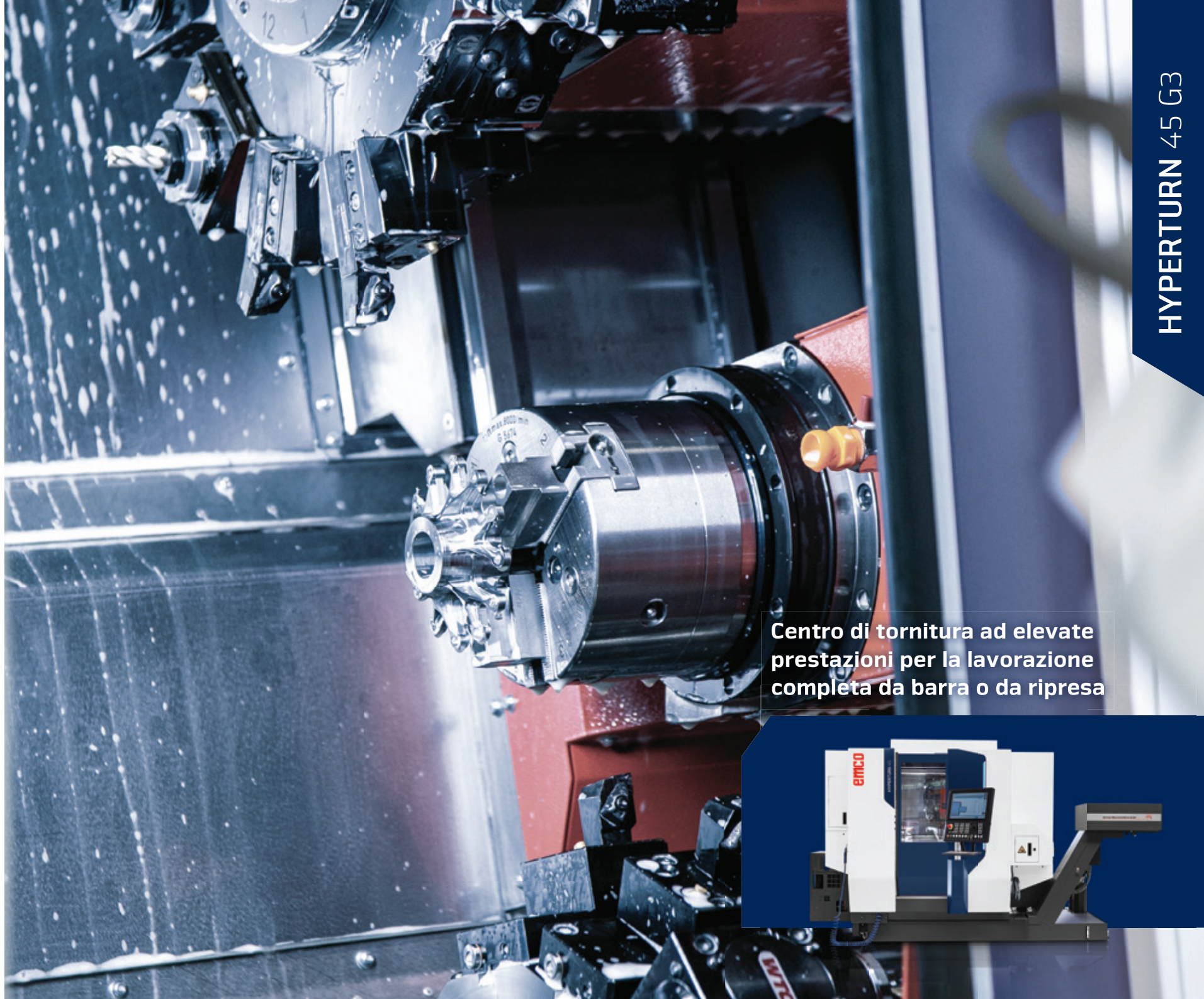


EMCO



Centro di tornitura ad elevate prestazioni per la lavorazione completa da barra o da ripresa



HYPERTURN 45 G3

MOLTO PRODUTTIVO ED ANCORA PIÙ FLESSIBILE

Giunto ora alla sua terza generazione, il nuovo HYPERTURN 45 G3, si distingue, unendo ad un design compatto, un'area di lavoro significativamente più grande. Ciò consente l'integrazione di 2 torrette, 12 o 16 posizioni, interfaccia BMT a trasmissione diretta. La macchina base è ancora fornita con 2 torrette con attacco a cambio rapido VDI25, motivo per il quale molti clienti possono continuare ad utilizzare i propri portautensili. Anche se la macchina ora offre una gamma di velocità di 0-8000 g/min, la consolidata struttura in due elementi separati, bancale e basamento, rimane invariata. Ciò consente di raggiungere elevata precisione e stabilità termica nonostante l'aumento della dinamica. La macchina è utilizzabile principalmente nel campo della meccanica generale, ma anche in settori di alta precisione come tecnologia medica e industria orafa.



Adattatore per ruota a catena
(acciaio / 425 Cr Mo 4)

1 MANDRINO PRINCIPALE

- / Elettromandrino integrato, raffreddato ad acqua (ISM)
- / Elevata potenza di azionamento: 15 (15/18) kW
- / Elevata coppia: 100 (100/150) Nm
- / Ampia gamma di velocità: 0 - 7000 (7000/5000) g/min
- / Estremamente dinamico
- / Capacità barra \varnothing 45 (51/65) mm

2 CONTROMANDRINO

- / Elettromandrino integrato, raffreddato ad acqua (ISM)
- / Elevata potenza motrice 15 kW
- / Elevata coppia: 100 Nm
- / Ampia gamma di velocità: 0 - 7000 g/min
- / Estremamente dinamico
- / Capacità barra \varnothing 45 mm (opzionale)

3 TORRETTA PORTAUTENSILI SUPERIORE

- / Torretta VDI25 a 12 stazioni con utensili motorizzati (0 - 8000 g/min)
- / Torretta per utensili BMT45P a 12 o 16 stazioni con azionamento diretto (0 - 12000 g/min)
- / Servocontrollata
- / Fino a 50 bar di pressione del refrigerante di serie

4 ASSE Y

- / +/- 40 mm di corsa
- / Integrato nella struttura macchina a 90°
- / Ampia distanza tra le guide
- / Costruzione stabile e compatta

5 TORRETTA PORTAUTENSILI INFERIORE

- / Torretta VDI25 a 12 stazioni con utensili motorizzati (0 - 8000 g/min)
- / Torretta a 12 o 16 stazioni per utensili BMT45P con azionamento diretto (0 - 12000 g/min)
- / Servocontrollata
- / Fino a 50 bar di pressione del refrigerante di serie

6 CONTROLLO

- / Design ergonomico
- / Regolabile in altezza +/- 100 mm
- / Ruotabile di 50°
- / Sinumerik ONE con EMCONNECT e schermo multi-touch da 22"
- / Fanuc 31i-B con schermo multi-touch da 22"



Macchina con accessori opzionali



LAMPADA DI STATO A LED. Con l'indicatore di stato multicolore l'operatore visualizza ogni singola condizione della macchina.

7 TRASPORTATORE TRUCIOLI

- / Trasportatore di trucioli a tapparella
- / Altezza di espulsione 1100 mm
- / Serbatoio refrigerante integrato da 300 litri
- / Pompe torretta: 2 x 14 bar
- / Pompe lavaggio: 2 x 3,7 bar

8 DESIGN MACCHINA COMPATTO

- / Minimo ingombro a terra

STRUTTURA

1 GUIDE A RULLI

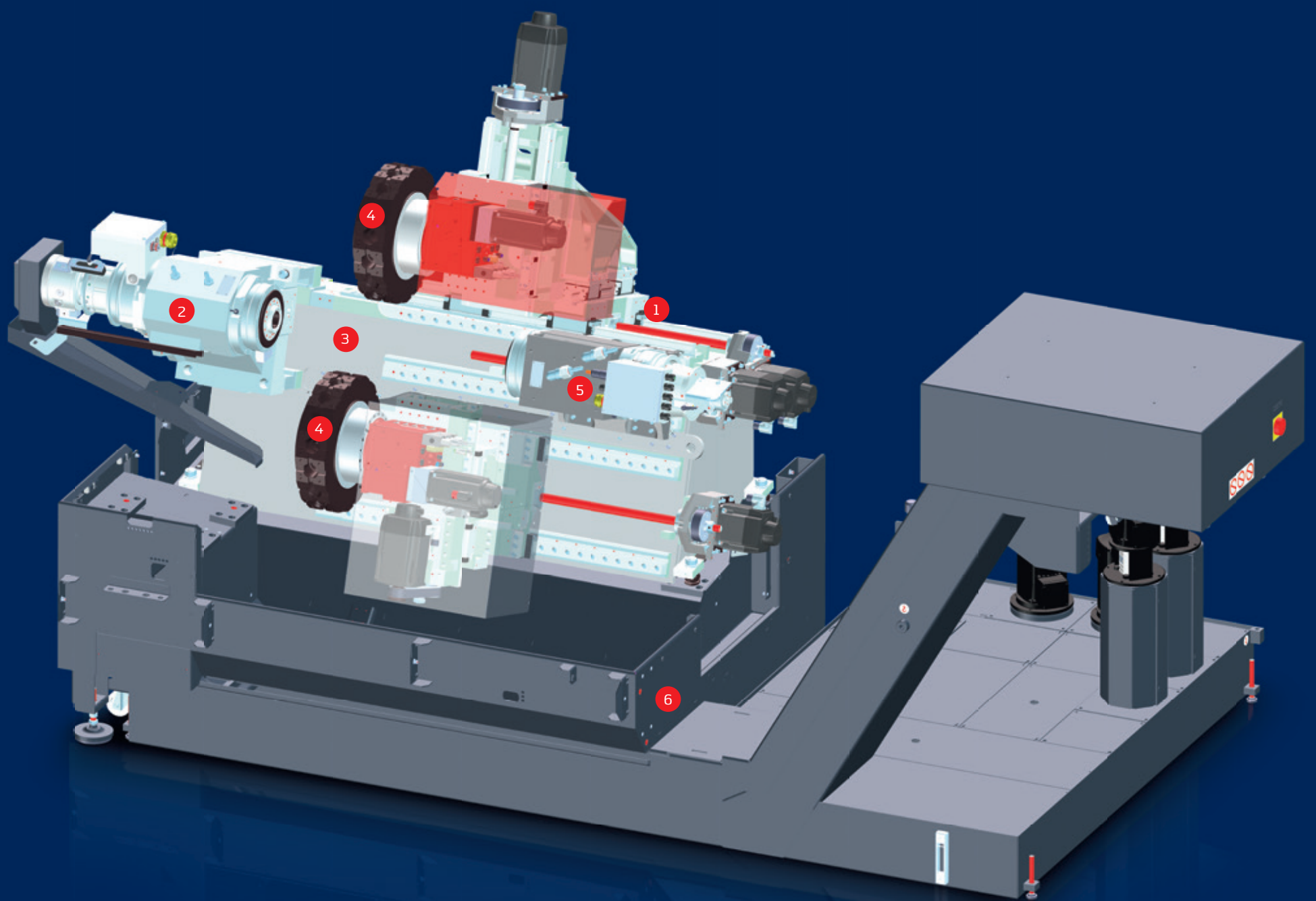
- / In tutti gli assi lineari
- / Precaricate e senza gioco
- / Elevate velocità di rapido
- / Nessuna usura
- / Lubrificazione minima

2 MANDRINO PRINCIPALE

- / Ampia gamma di velocità
- / Asse C per operazioni di fresatura
- / Naso mandrino A2-5
- / Diametro barra \varnothing 45 (51/65) mm
- / Monitoraggio della corsa di bloccaggio programmabile

3 BASAMENTO MACCHINA

- / Estremamente resistente alla torsione
- / costruzione in acciaio elettrosaldato
- / Design compatto
- / Massima stabilità termica
- / Riempito con materiale vibroassorbente



4 TORRETTA PORTAUTENSILI

- / 2 torrette VDI25 a 12 stazioni
- / 2 x torrette 12/16 stazioni BMT45P
- / Nessun allineamento dei portautensili
- / Può essere utilizzata in modo flessibile su entrambi i mandrini
- / Velocità di rotazione regolabile con override

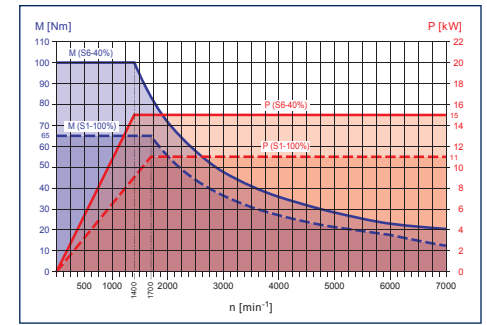
5 CONTROMANDRINO

- / Ampia gamma di velocità
- / Asse C per operazioni di fresatura
- / Bloccaggio del mandrino
- / Naso mandrino A2-5
- / Autocentrante senza passaggio barra completo con espulsore parti \varnothing 45 mm
- / Controllo posizione di bloccaggio

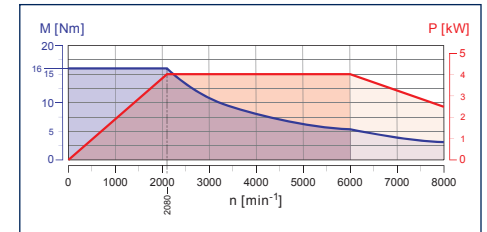
6 BANCALE MACCHINA

- / Design solido in acciaio elettrosaldato
- / Isolato termicamente dal basamento della macchina
- / Riempito con materiale vibroassorbente
- / 100% sigillato contro le perdite di refrigerante

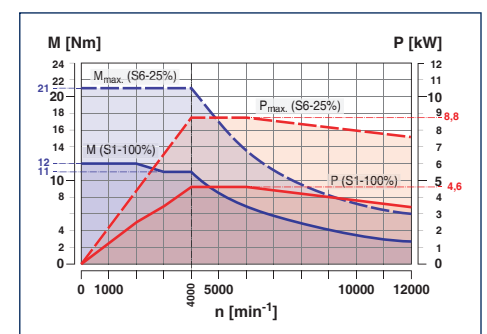
Potenza e coppia



HYPERTURN 45-G3 mandrino principale / contromandrino

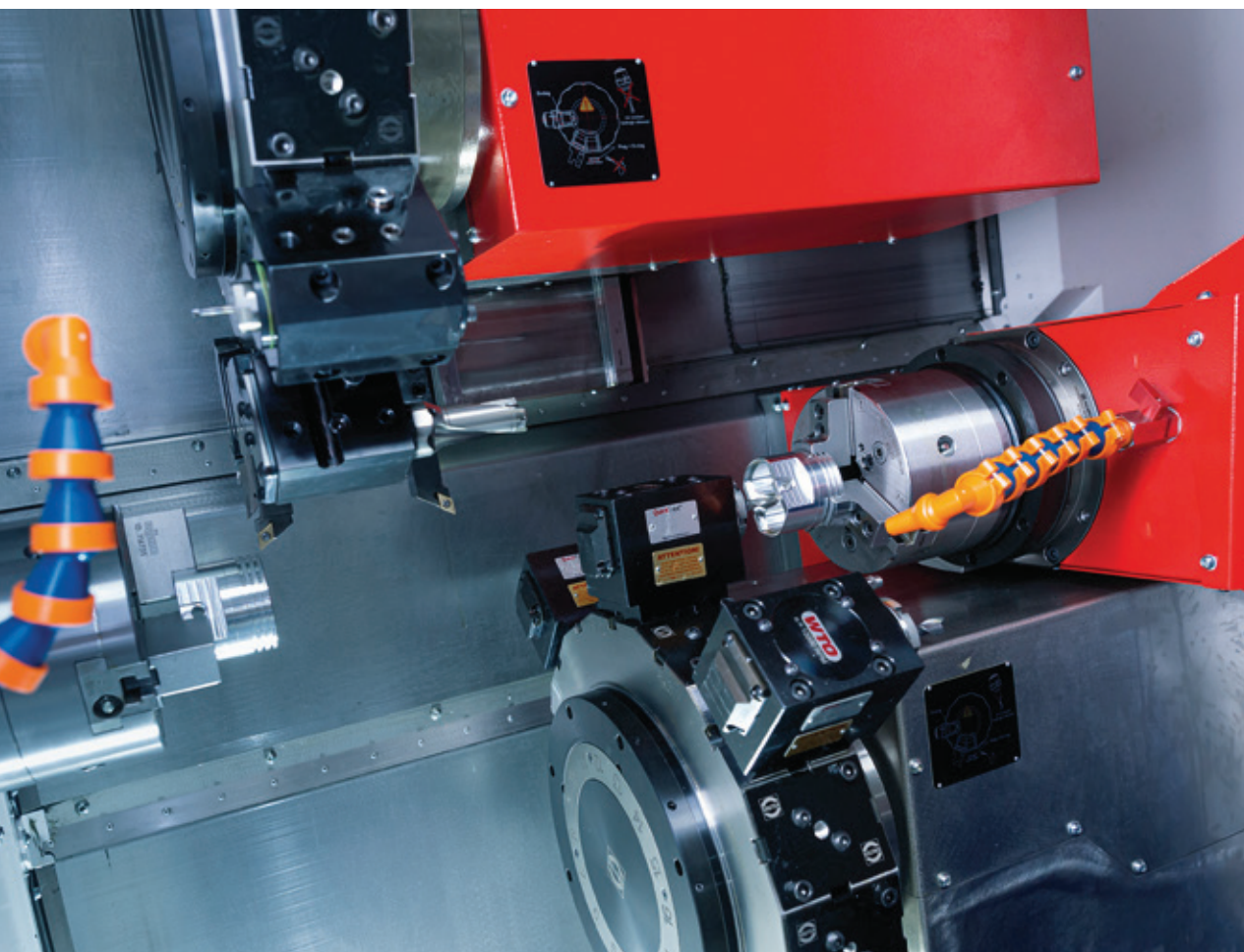


Torretta portautensili VDI25 con utensili motorizzati



Torretta portautensili BMT45P con motore diretto

HIGHLIGHTS TECNICI



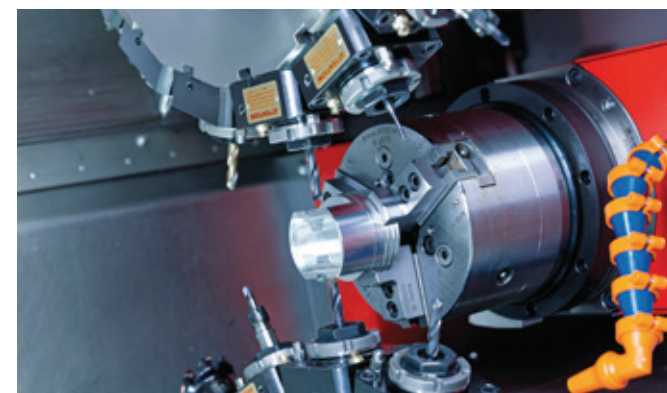
AREA DI LAVORO

L'ampia area di lavoro offre spazio per molti utensili su entrambe le torrette e garantisce un deflusso continuo di trucioli anche durante la lavorazione senza presidio. Le pompe di raffreddamento aggiuntive ed un sofisticato sistema di lavaggio, convogliano i trucioli nel trasportatore di trucioli.



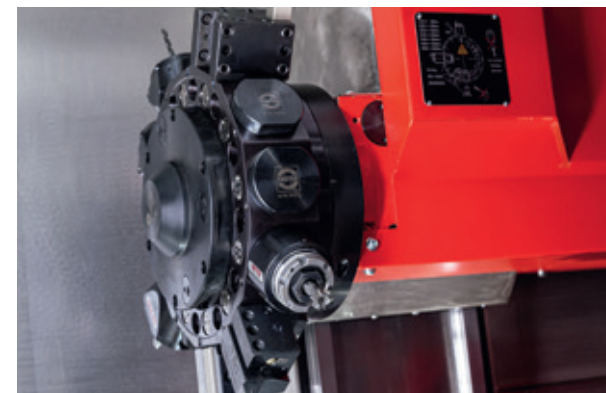
MANDRINO PRINCIPALE

L'elettromandrino da 15 kW con il suo sistema di raffreddamento ad acqua integrato garantisce elevata dinamica con minimo scostamento termico. Un encoder ad alta risoluzione fornisce le condizioni ottimali per fresatura e foratura di contorni accurate.



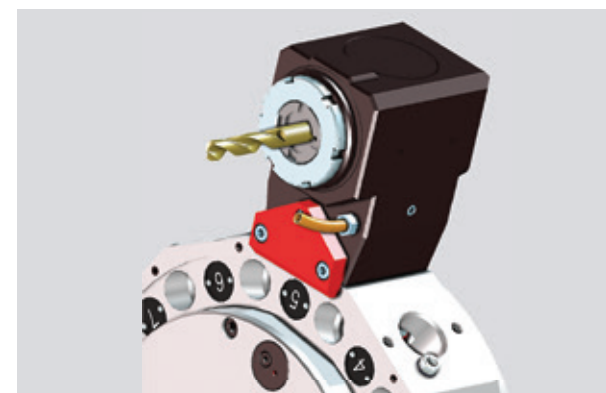
CONTROMANDRINO

Un elettromandrino raffreddato ad acqua da 15 kW garantisce prestazioni dinamiche ed alti livelli di precisione. La macchina standard è dotata di lavaggio interno e di espulsore pezzi. Quest'ultimo posiziona i pezzi finiti nel raccogliatore ed allo stesso tempo viene pulita la superficie di serraggio dai trucioli. Inoltre, sopra il contromandrino è installato un tubo flessibile con refrigerante per la pulizia.



TORRETTE PORTAUTENSILI

Torrette rapide a 12 stazioni servoazionate con tempi di ciclo molto brevi per utensili VDI25 standard. È possibile inserire portautensili motorizzati in tutte le stazioni, per operazioni di foratura, fresatura o filettatura. L'operatore può regolare la velocità di rotazione in qualsiasi momento.



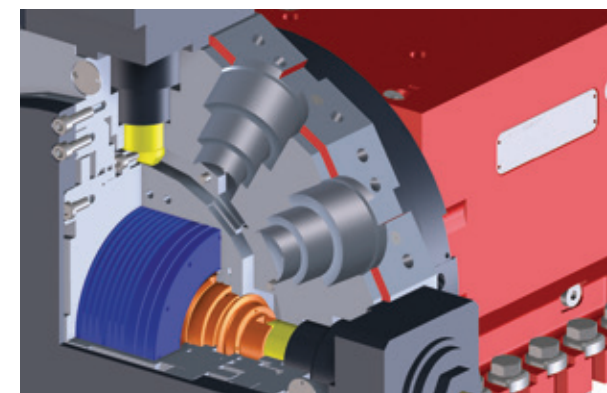
PIASTRA ALLINEAMENTO UTENSILE

I portautensili angolari forniti da EMCO sono consegnati insieme ad una piastra di allineamento precisa. Pertanto, non è più necessario l'allineamento. Il parallelismo dell'asse portautensile sull'asse dei mandrini è garantito dalla regolazione precisa della piastra fissata ai supporti.



TORRETTA BMT

Per la produzione economica di pezzi complessi torniti/fresati con una quota prevalente di fresatura, è disponibile, come opzione, la torretta BMT con azionamento diretto e raffreddata ad acqua. Con max. 12000 g/min, 21 Nm e 8 kW, questa torretta offre i prerequisiti ottimali per la lavorazione completa.

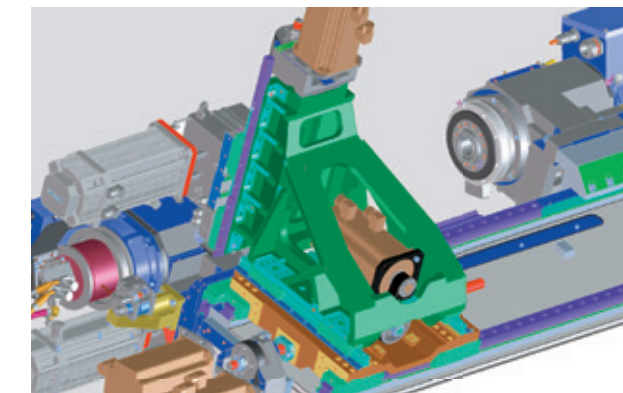


TORRETTA BMT CON AZIONAMENTO DIRETTO

L'azionamento di fresatura si innesta direttamente con l'albero di trasmissione dei rispettivi supporti di fresatura. Questo crea un azionamento diretto ad elevate prestazioni senza lo svantaggio di meccanismi ad ingranaggio. In più, l'interfaccia BMT garantisce la massima precisione di ripetibilità. Il supporto, fissato con 4 viti, garantisce la massima stabilità.

PUNTI FORTI

- / Ampia area di lavoro
- / Azionamenti molto dinamici su tutti gli assi
- / Due potenti mandrini
- / Torretta portautensili a 12/16 stazioni con prestazioni di fresatura impressionanti
- / Asse Y stabile con corsa di 80 mm
- / Assistente di processo EMCONNECT per Sinumerik ONE
- / Fanuc 31i con schermo multi-touch da 22"
- / Dimensioni compatte
- / Made in the Heart of Europe



ASSE Y

L'asse Y è integrato nella struttura base della macchina e scorre a 90° rispetto all'asse X. Sporgenze estremamente ridotte, costituiscono la base per operazioni di tornitura, foratura e fresatura senza interferenza.

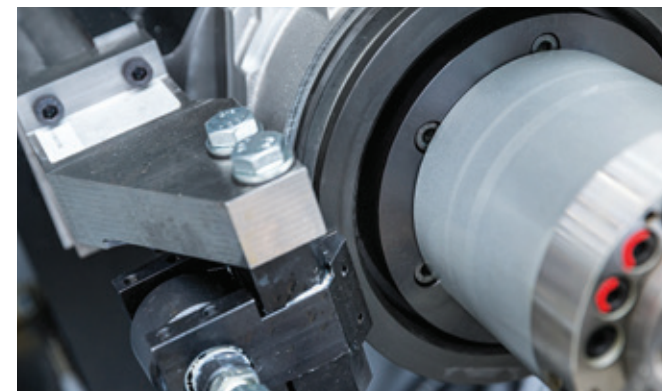
HIGHLIGHTS TECNICI



HYPERTURN 45 G3

ERGONOMIA

Disposto ergonomicamente sul lato destro dell'area di lavoro, il pannello operatore consente di utilizzare HYPERTURN 45 G3 in modo agevole. Il pannello è regolabile in altezza di +/- 100 mm e può inoltre essere ruotato fino a 50°. Lo schermo ha un'inclinazione di 12°, antiriflesso per officine con illuminazione intensa.



FRENO DI POSIZIONAMENTO SU MANDRINO PRINCIPALE E CONTROMANDRINO

L'asse C che è sempre posizionabile per operazioni di fresatura e foratura. Inoltre, è possibile bloccare i mandrini in qualsiasi posizione.



CONTROLLO DELLA CORSA DI BLOCCAGGIO SU MANDRINO PRINCIPALE E CONTROMANDRINO

Grazie al controllo programmabile della corsa di bloccaggio, è possibile acquisire facilmente le posizioni di bloccaggio dei due cilindri di serraggio. Di conseguenza, i lavori di regolazione sui cilindri non saranno più necessari. Questo porta a sua volta a tempi di attrezzaggio più brevi.



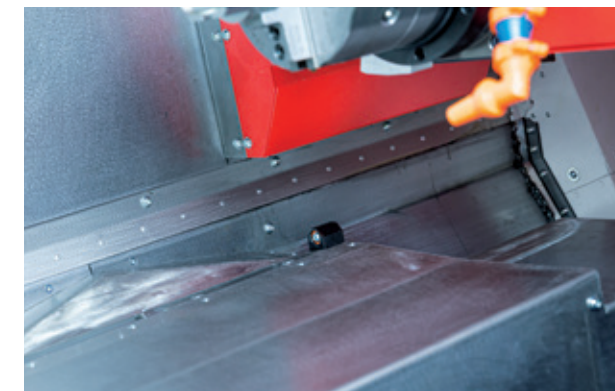
ESPULSORE PEZZI SUL CONTROMANDRINO

L'espulsore pezzi sul contromandrino viene utilizzato per spingere i pezzi finiti nel vassoio di raccolta. Include una funzione per il monitoraggio dell'avvenuta espulsione. Inoltre, attraverso il tubo eiettore avviene il passaggio del liquido refrigerante per la pulizia del dispositivo di bloccaggio pezzo.



PROTEZIONI AREA DI LAVORO

I ripari scorrevoli con raschiatori speciali nell'area di lavoro, assicurano un basso livello usura e lavorazioni impeccabili.



SISTEMA DI LAVAGGIO DELL'AREA DI LAVORO

Tubi flessibili su mandrino principale e contromandrino ed ugelli di lavaggio aggiuntivi nell'area di lavoro, assicurano un deflusso dei trucioli ottimale.



PISTOLA PNEUMATICA

Situata sul lato della macchina, la pistola ad aria compressa con tubo a spirale, può essere utilizzata per pulire pezzi, dispositivi di bloccaggio e portapezzi.



UNITÀ DI MANUTENZIONE

L'unità di manutenzione centralizzata si trova dietro il mandrino principale, dove lavori di manutenzione vengono eseguiti in modo rapido.



BLOCCO VALVOLA PER REGOLARE LA PRESSIONE DI SERRAGGIO

Nel pannello laterale, sul lato sinistro, si trova il blocco valvole per la regolazione della pressione di serraggio. Le pressioni di serraggio vengono visualizzate digitalmente e gli interruttori di pressione sono di facile accesso. Regolazione della pressione programmabile disponibile come opzione.

HYPERTURN 45 G3

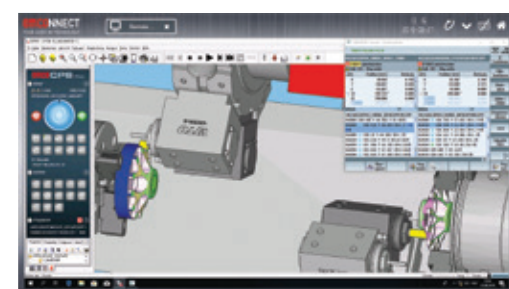
LE RETI SONO CREATE INDIVIDUALMENTE, ANCHE LE NOSTRE SOLUZIONI.

Restare in contatto è importante non solo per gli esseri umani. Persone, macchine e l'intera struttura di produzione devono essere collegate perfettamente ed in sicurezza per garantire procedure efficienti durante il processo di produzione. EMCONNECT è la chiave per ottimizzare la connettività per una azienda digitale. L'opzione EMCONNECT Digital Services offre dei servizi online innovativi per il funzionamento ottimizzato della macchina. L'utente ha sempre il controllo dello stato della macchina: la notifica automatica in caso di malfunzionamento o arresto, così come le funzionalità aggiuntive per la manutenzione a distanza che minimizza i tempi di inattività.



Integrazione nel controllo

EMCONNECT offre diverse possibilità di funzionamento in base alle diverse situazioni. Per un rapido accesso, le app possono essere utilizzate contemporaneamente al controllo numerico nel pannello laterale. In questo modo non si perde mai il monitoraggio del processo produttivo.



Un concetto innovativo

Queste potenti app possono essere utilizzate indipendentemente dal controllo, mentre in background la macchina è occupata nel processo produttivo. Con un solo clic, puoi passare in qualsiasi momento dal controllo numerico ad EMCONNECT. Questo è possibile con l'aiuto di un innovativo ed ergonomico pannello di controllo, dotato di un moderno display multi-touch 22", un PC industriale con tastiera e tasti a scelta rapida HMI.



Il pannello di controllo come piattaforma centrale

Con EMCONNECT, il pannello di controllo della macchina diventa la piattaforma centrale per l'accesso a tutte le funzioni operative. L'utente ottiene ogni tipo di supporto dalle app, che forniscono direttamente tutti gli usi, i dati e i documenti necessari. In questo modo, EMCONNECT dà un contributo importante ad un metodo di lavoro veramente efficiente della macchina.



Opzioni di connettività complete

Con il supporto remoto, il web browser ed il remote desktop, ci sono numerose opzioni di connettività, anche al di fuori dell'ambiente di produzione. Con l'aiuto del supporto remoto integrato, è facilmente possibile effettuare la diagnosi e la manutenzione a distanza. Se il cliente lo desidera, il team di assistenza della EMCO si collegherà direttamente con la vostra macchina e sarà in grado di aiutarvi velocemente con un risparmio di costi. In questo modo si possono ridurre gli interventi sul posto e ridurre al minimo i tempi di fermo macchina.

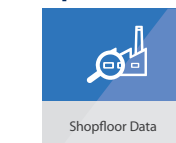
EMCONNECT HIGHLIGHTS E FUNZIONI

- Completamente connesso**
Connessione a tutte le applicazioni tramite comando remoto dal computer dell'ufficio e dal web browser
- Strutturato**
Chiaro monitoraggio dello stato della macchina e dei dati di produzione
- Personalizzato**
Piattaforma aperta per l'integrazione modulare delle applicazioni specifiche del cliente
- Compatibile**
Interfaccia per una perfetta integrazione nell'ambiente operativo
- Di facile utilizzo**
Funzionamento touch intuitivo e ottimizzato per la produzione
- A prova di futuro**
Sviluppi continui, e aggiornamenti facili da eseguire

App standard

Control	Dashboard
Machine Data	System
Remote Desktop	Web Browser
Remote Support	Settings
Cutting Calculator	Calculator
Notes	Service
Documents	EMCO TechSheet
GD&T	File Import
Shopfloor Data	Thread Reference
	Tricalc

Opzionale





/ Ing. Johann Brisker
Brisker GmbH

„Tutti i centri di tornitura EMCO possono essere automatizzati con caricatori di barre corte o spingibarra, che permettono all'operatore di eseguire altri compiti e di conseguenza, aumentare la produttività.“

/ I caricatori di barre corte EMCO. Universali e potenti.



„CORTO“ E AL PUNTO.

EMCO SL1200 è la soluzione perfetta per l'alimentazione in automatico ed il caricamento di barre tagliate su misura. I principali vantaggi sono un ingombro ridotto e tempi di caricamento rapidi derivanti da corse più brevi.

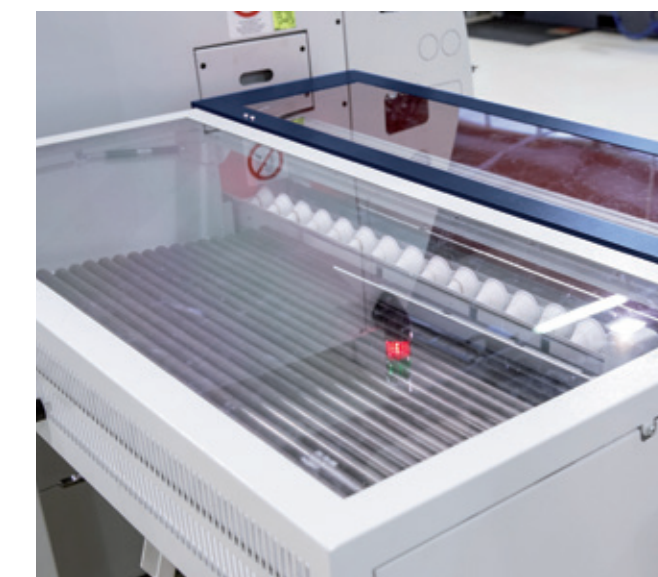
La tecnologia SL1200 possono essere utilizzati immediatamente come soluzione „plug-and-play“. Hanno un ingombro estremamente piccolo e consentono di automatizzare i processi anche se lo spazio è stretto. Oltre a rispettare le ultime norme e requisiti di sicurezza, sono facili da usare e da movimentare per la

manutenzione. Inoltre, possono essere comodamente incorporati nel processo di produzione usando le maschere in input integrate nel CN della macchina. Minimi aggiustamenti delle impostazioni, quando si cambiano diametri di barra.



EMCO SL1200

Caricatore di barre economico e con ingombro ridotto. Lavorazioni e programmazione non potrebbero essere più semplici. Può essere utilizzato anche per caricare singoli pezzi attraverso il mandrino principale del tornio.



STOCCAGGIO DEL MATERIALE

La superficie di stoccaggio del materiale con una lunghezza di 560 mm è disposta in corrispondenza della parte posteriore del caricatore di barre in modo tale da non influire sullo spazio disponibile. A seconda del diametro è possibile stoccare diverse quantità di barre corte.

I BENEFICI

- / Ingombro ridotto
- / Facile da usare
- / Brevi tempi di alimentazione
- / Settaggio rapido e semplice
- / Opzione per caricare singoli pezzi
- / Regolazione centrale del diametro
- / Funzionamento senza olio
- / Design ergonomico EMCO

Dati tecnici	SL1200
Diametro barra	Ø 8 – 95 mm
Lunghezza max. della barra	1200 mm
Lunghezza min. della barra	150 mm
Peso max. della barra	45 kg
Lunghezza di stoccaggio del materiale	ca. 560 mm
Avanzamenti	0 – 60 m/min
Tempo di cambio barra	ca. 15 sec.
Dimensioni (L x P)	1700 x 1250 mm
Peso	ca. 500 kg

IL CARICATORE ORIENTABILE EMCO. LA SOLUZIONE INTEGRATA

Soluzioni su misura. Per pezzi grezzi preformati e parti con un diametro maggiore della capacità del mandrino, noi offriamo un caricatore orientabile integrato per il caricamento completamente automatico e la rimozione dei pezzi. È stato progettato per formare un'unica entità in armonia con la struttura della macchina. Il sistema di controllo della macchina si occupa del posizionamento. Un caricatore di barre corte ed un caricatore di barre da 3 metri sono disponibili da EMCO per pezzi da stock di barre.



VANTAGGI

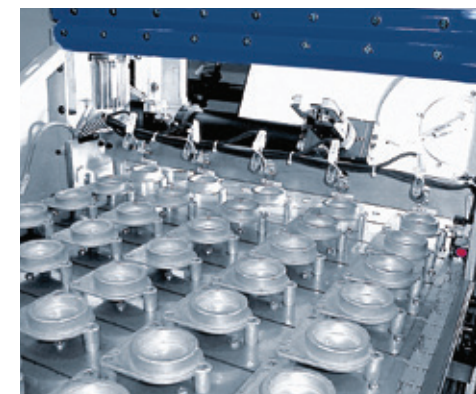
- / Carico e scarico dei pezzi completamente automatico
- / Breve tempo di carico e scarico
- / Flessibile per alberi o parti di flange
- / Caricamento orientato nel dispositivo di bloccaggio
- / Programmazione semplice attraverso il controllo Sinumerik
- / Movimenti controllati da CNC

MASSIMA PRODUZIONE – MINIMO SPAZIO RICHIESTO.

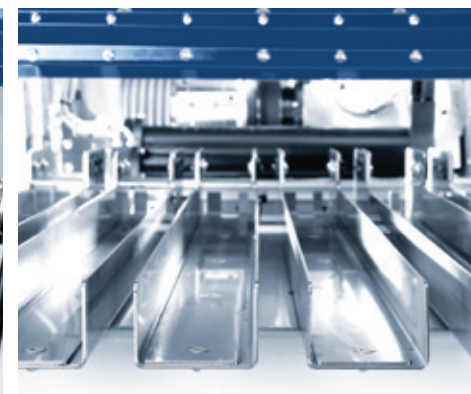
Il caricatore orientabile EMCO è un sistema di caricamento universale per tutti i tipi di pezzi grezzi preformati. Può essere personalizzato individualmente per i requisiti del cliente utilizzando numerosi sistemi di presa e movimentazione. Come lo facciamo: standardizziamo i componenti ma creiamo una soluzione personalizzata. Il risultato: una macchina su misura allo stesso prezzo di un'unità standard.

Sistemi di alimentazione del grezzo, pinze e sistemi di presa

I sistemi di alimentazione specifici per particolari pezzi grezzi consentono di caricare correttamente i pezzi preformati nel mandrino di lavoro orientato, questo consente un funzionamento economico senza presidio.



Nastro trasportatore con grande capacità di stoccaggio per il caricamento pezzi preformati con l'orientamento corretto.



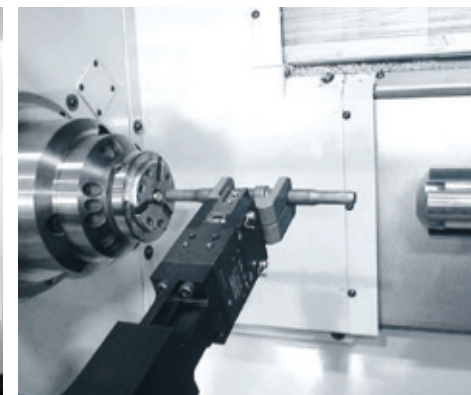
Canali di alimentazione multipli per il caricamento di grezzi tondi. La lunghezza dei grezzi determina il numero di canali di alimentazione.



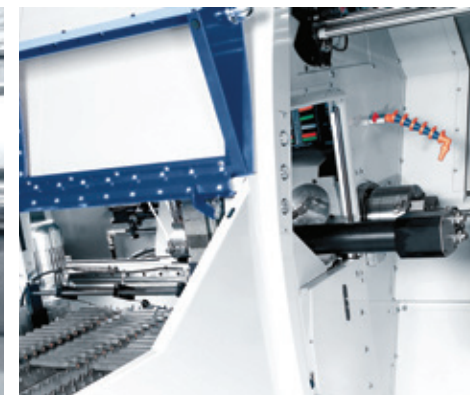
Nastro trasportatore con supporti a V per alberi preformati di varie forme.



Nastro trasportatore multiplo per caricamento di grezzi tondi. Un sensore monitora la disponibilità di grezzi per ciascun nastro.



Pinza speciale per il caricamento automatico di alberi preformati.

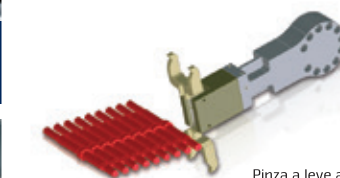


Caricamento dell'albero completamente automatico. Carico tramite un nastro trasportatore, scarico tramite il dispositivo di raccolta pezzi finiti.

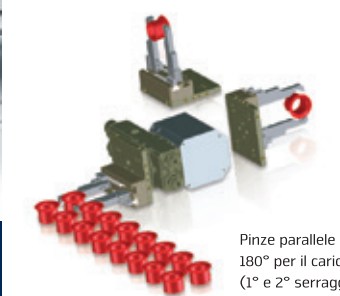
Un'ampia gamma di pinze e sistemi di presa.



Pinza a 2 dita con modulo rotante a 180° per caricare grezzi inseriti verticalmente.



Pinza a leve articolate a 2 griffe per caricare alberi.



Pinze parallele con modulo rotante 180° per il caricamento di alberi (1° e 2° serraggio).

IL CARICATORE A PORTALE EMCO. OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI INDIVIDUALI

- 1 CARICATORE A PORTALE
- 2 MAGAZZINO PALLET (con 20 stazioni)
- 3 SISTEMA DI PRESA



VANTAGGI

- / Carico e scarico dei pezzi completamente automatico
- / Controllo multicanale Sinumerik, incluso cicli utente
- / Interazione perfetta tra macchina utensile e dispositivo di carico
- / Numerose possibilità di adattamento alle esigenze specifiche del cliente
- / Possibilità di integrare una stazione di misura, una di marcatura, una di pulitura, etc.
- / Riduzione dei tempi improduttivi grazie al portello di carico

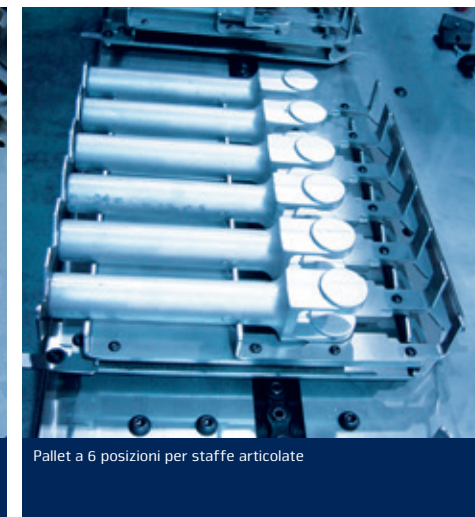
RITORNO DELL'INVESTIMENTO AUTOMATICO

Magazzino pezzi finiti

Specifici attacchi ai pallet per i grezzi, permettono il caricamento orientato in macchina di questi ultimi e l'aumento dello stoccaggio di pezzi per la produzione non presidiata. I tempi di conversione vengono ridotti o eliminati grazie al perfetto allineamento dei pezzi del cliente.



Pallet a 4 posizioni per raccordi



Pallet a 6 posizioni per staffe articolate



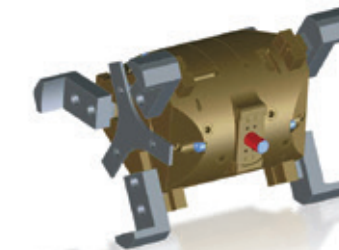
Attacco multipallet per famiglie di pezzi



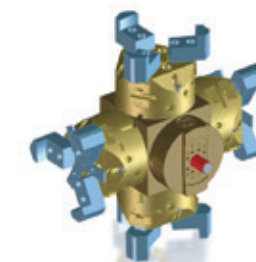
Pallet a 4 posizioni per teste di valvole



Magazzino pallet a 20 stazioni per pallet specifici del cliente



Testa a doppia pinza per 2 x 3 griffe

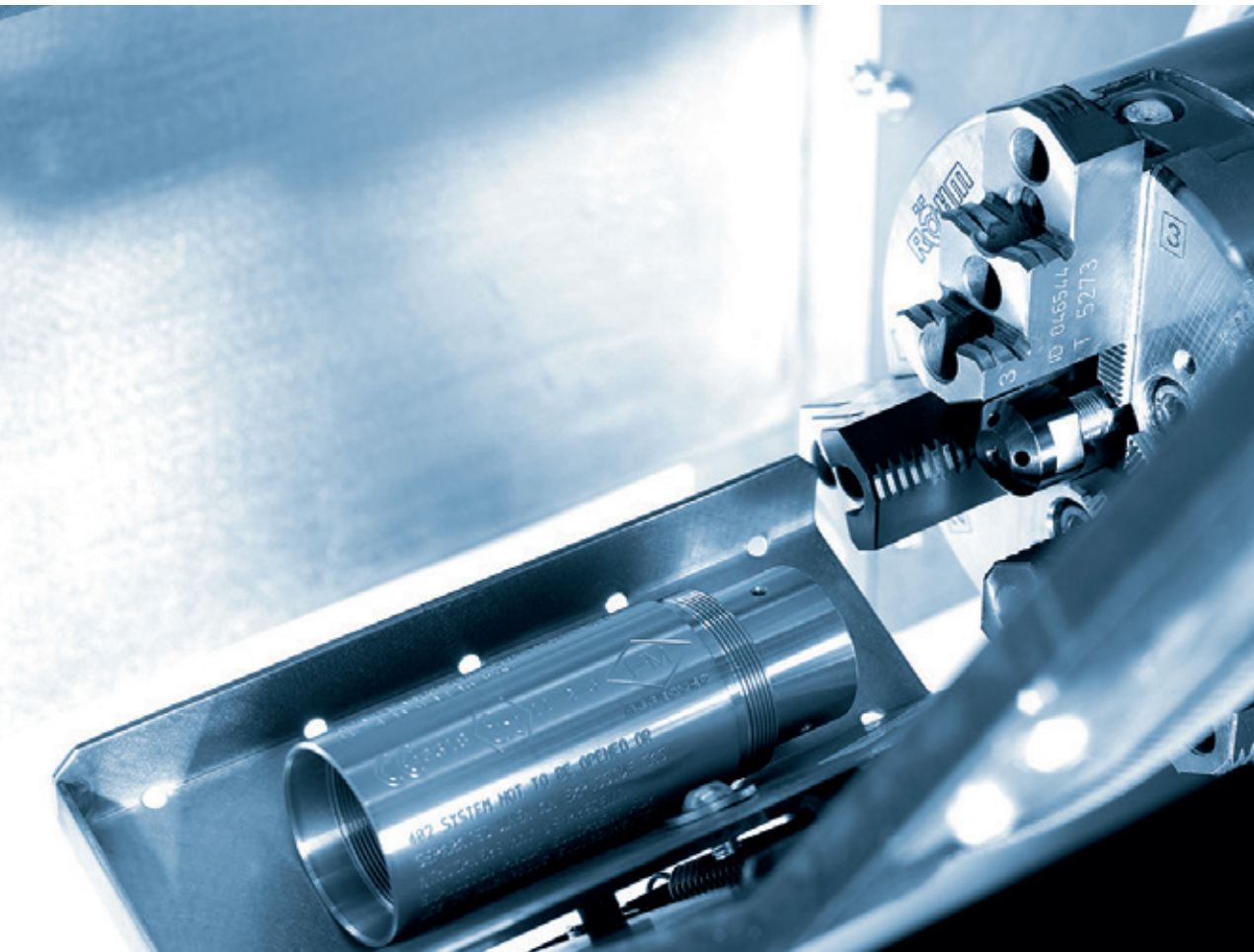


Testa di presa per 4 x 3 griffe



Testa di presa alberi

OPZIONI



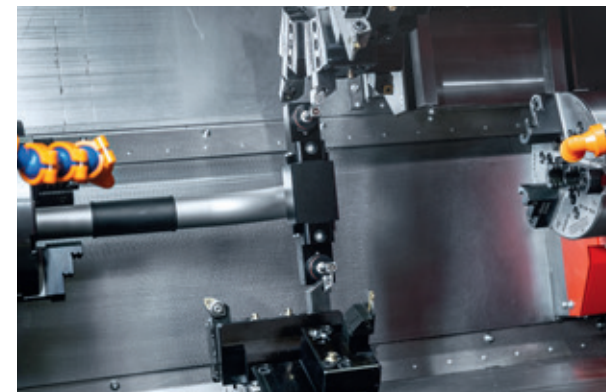
RACCOLTITORE DI PEZZI

Il raccoglitore di pezzi pneumatico di HYPERTURN 45 è gestito tramite funzioni M. Se necessario, attraversa la parte anteriore dell'area di lavoro e si sposta verso il centro del mandrino. Il pezzo finito viene rimosso dal dispositivo di bloccaggio e trasferito nel vassoio di raccolta. Il raccoglitore di pezzi torna quindi nella sua posizione iniziale ed il pezzo viene lasciato su un vassoio di raccolta o su un nastro trasportatore.



CONTENITORE PEZZI FINITI

Il raccoglitore di pezzi trasporta automaticamente i pezzi finiti in un contenitore. Un nastro di raccolta pezzi con una superficie di deposito utilizzabile, dimensioni 340 x 750 mm, è disponibile come opzione.



SONDA DI MISURAZIONE UTENSILE

La sonda di misurazione utensile consente di misurare gli utensili in modo rapido e preciso su entrambe le torrette nell'area di lavoro. È montata manualmente nell'apposito supporto nell'area di lavoro e, dopo l'utilizzo, viene collocata nell'alloggiamento dedicato della macchina.



ESTENSIONE MANDRINO PER CARICATORE DI BARRE CORTE

L'estensione mandrino è disponibile per la lavorazione di barre su misura con lunghezza fino a 1200 mm. Lo stock di barre tagliate su misura può quindi essere caricato dall' SL1200 in modo completamente automatizzato.



ASPIRATORE DI FUMI

Separatore di nebbie d'olio meccanico (RECOJET® -2) per la separazione di fumi acquosi.
Flusso d'aria: 1000 qm / h
Potenza assorbita: 250 W.
Diametro connessione: ø160 mm



SISTEMA DI FILTRO A CARTA CON POMPE REFRIGERANTI AD ALTA PRESSIONE

Se necessario, è possibile utilizzare una pressione del refrigerante di 25/40/60/80 bar. Ciò consente di utilizzare utensili di foratura e fresatura con passaggio refrigerante in modo ottimale.



ALLOGGIAMENTO PER SONDA DI MISURA UTENSILE

Sul lato anteriore sinistro della macchina, è ricavato un alloggiamento dove può essere collocata comodamente la sonda di misurazione dell'utensile.



PISTOLA DI LAVAGGIO

Per la pulizia dei dispositivi di bloccaggio, delle coperture e dell'intera area di lavoro. Questa opzione include un ugello di pulizia con regolazione del flusso e del getto, elettrovalvola, interruttore e tubo a spirale.

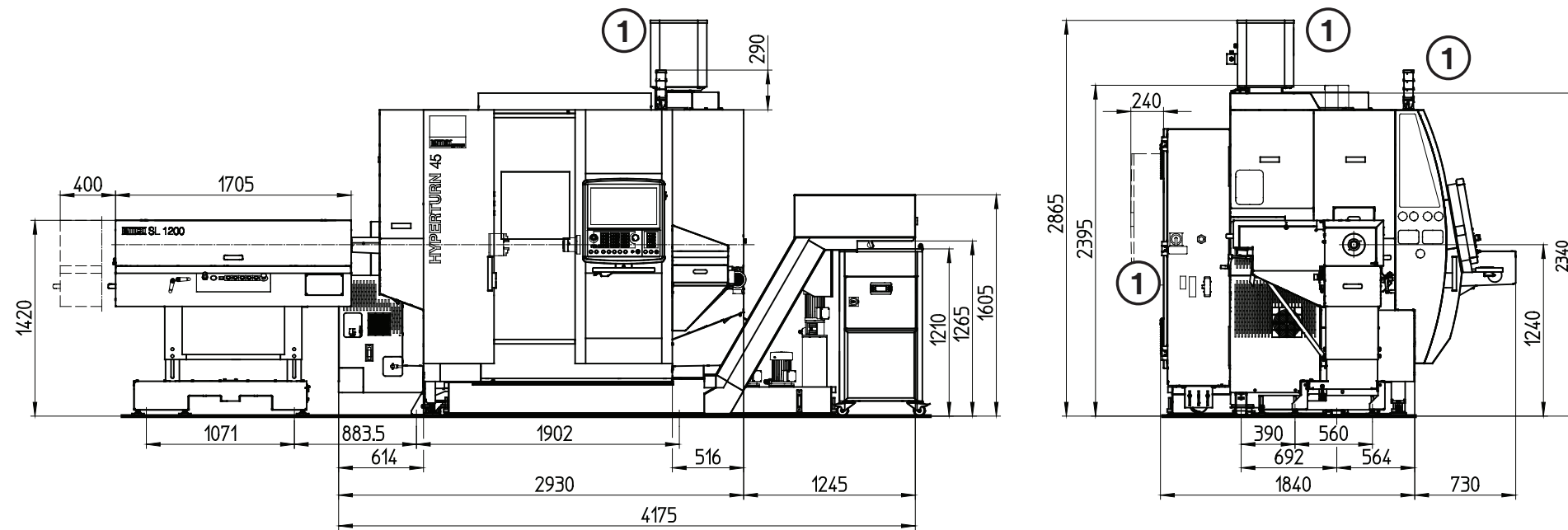


PORTA AUTOMATICA

Offre il massimo comfort per il caricamento manuale del pezzo, la porta della macchina completamente automatica è anche il prerequisito per il carico pezzi automatico assistito da robot.

LAYOUT MACCHINA E PIANO FONDAZIONE

Layout macchina HT45 G3 con EMCO SL1200

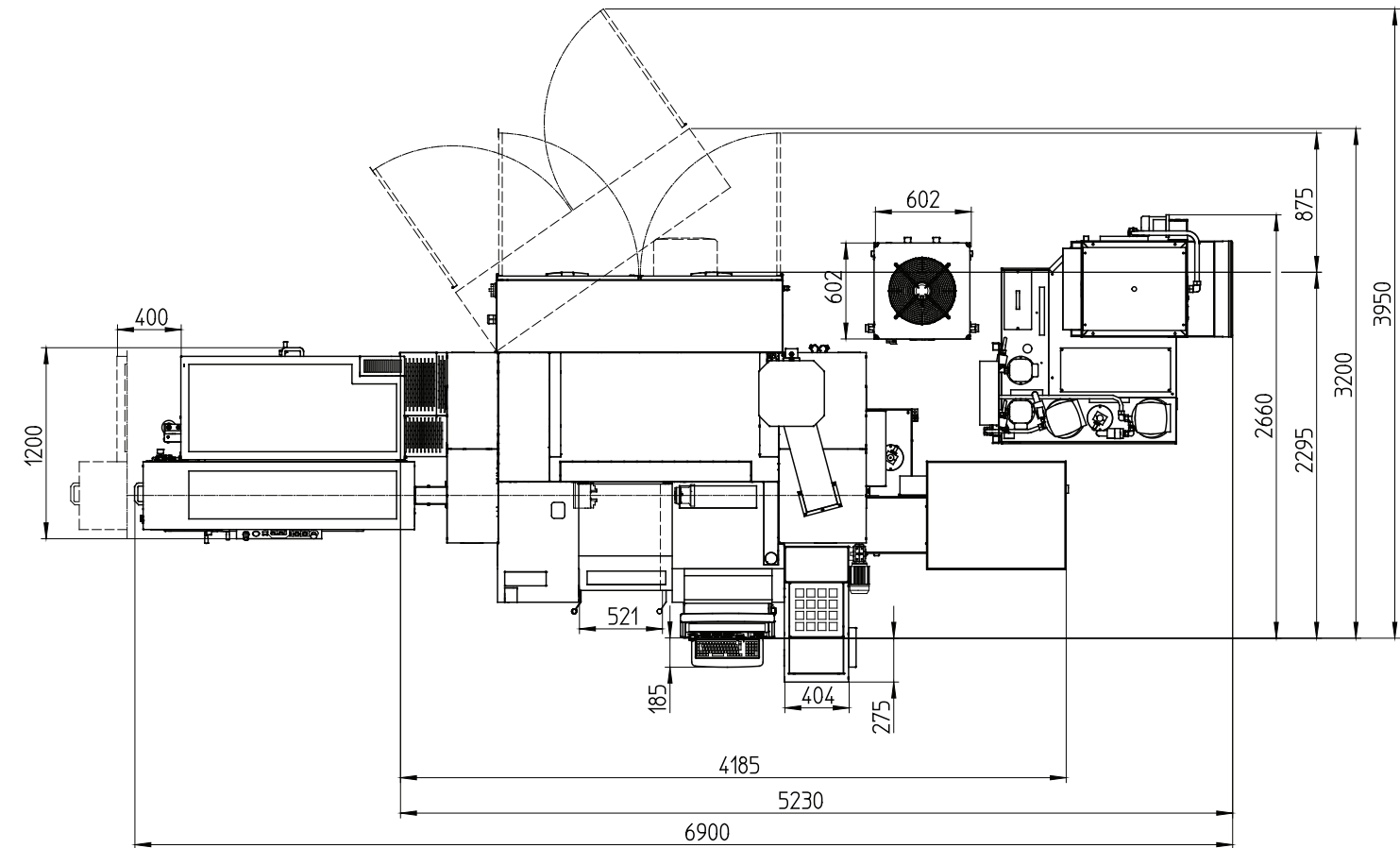


1...Option

Misure in millimetri

LAYOUT MACCHINA E PIANO FONDAZIONE

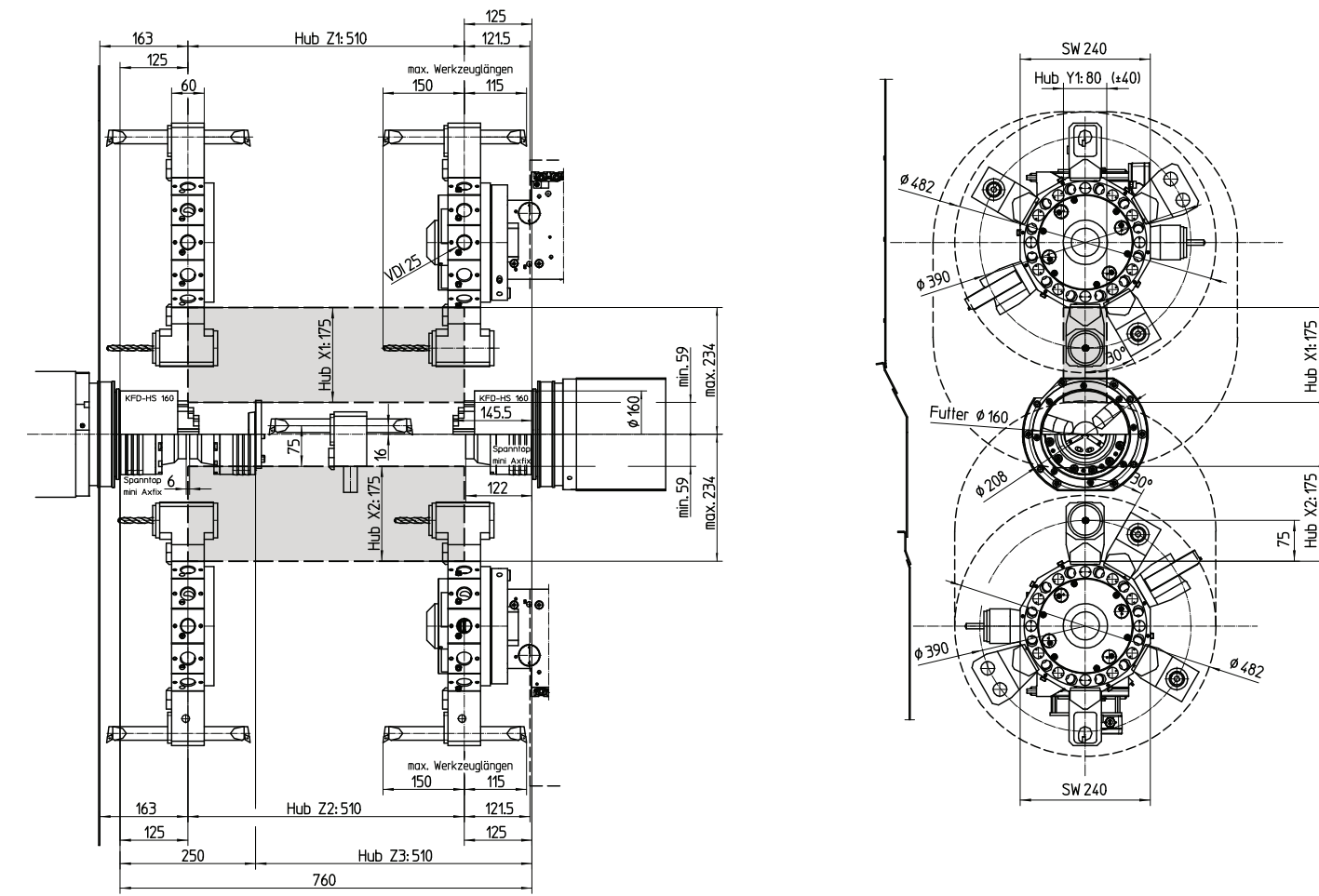
Piano fondazione HT45 G3 con EMCO SL1200 e sistema filtro a carta



Misure in millimetri

LAYOUT MACCHINA E AREA DI LAVORO

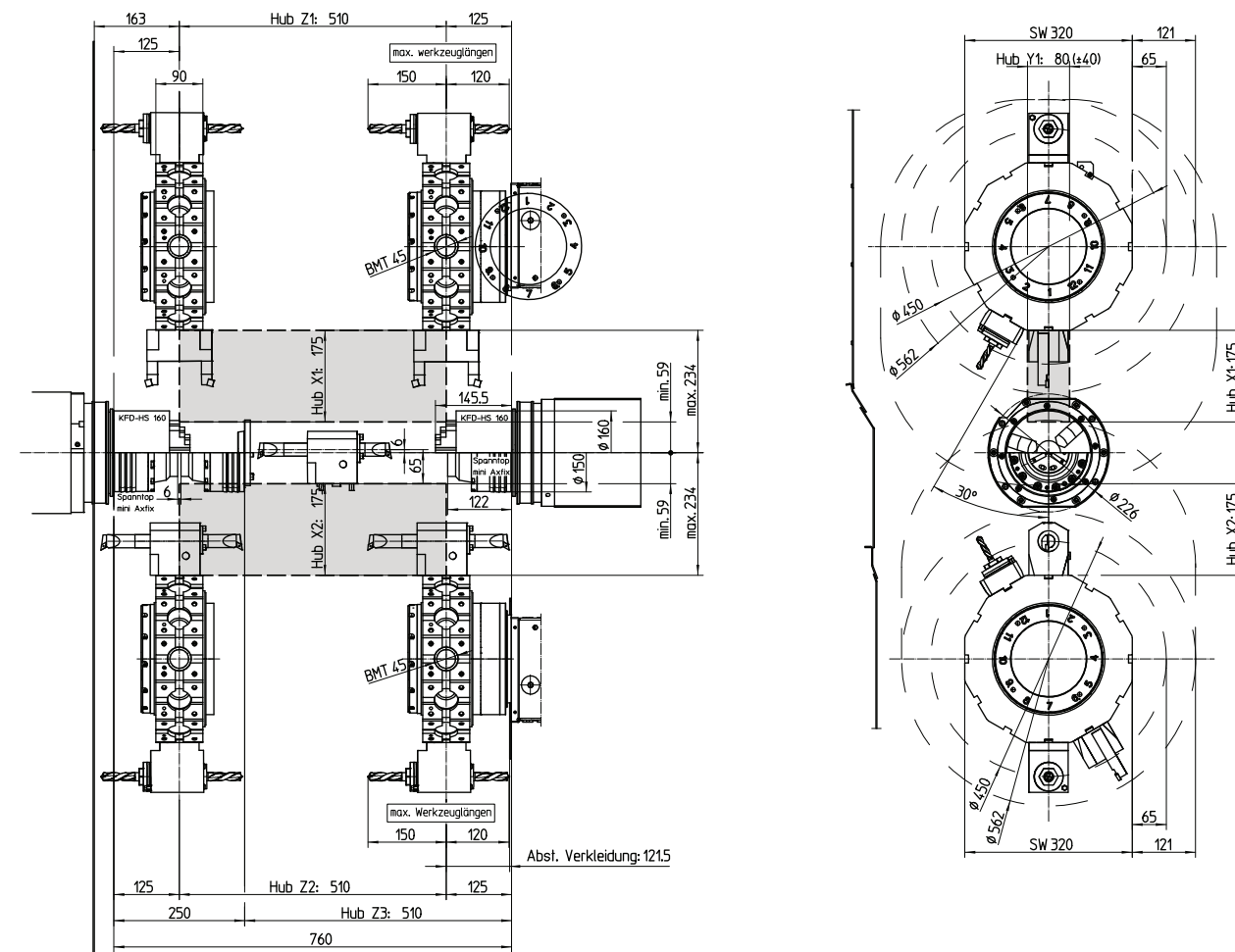
Area di lavoro HT45 G3 con torretta portautensili a 12 posizioni VDI25



Misure in millimetri

AREA DI LAVORO

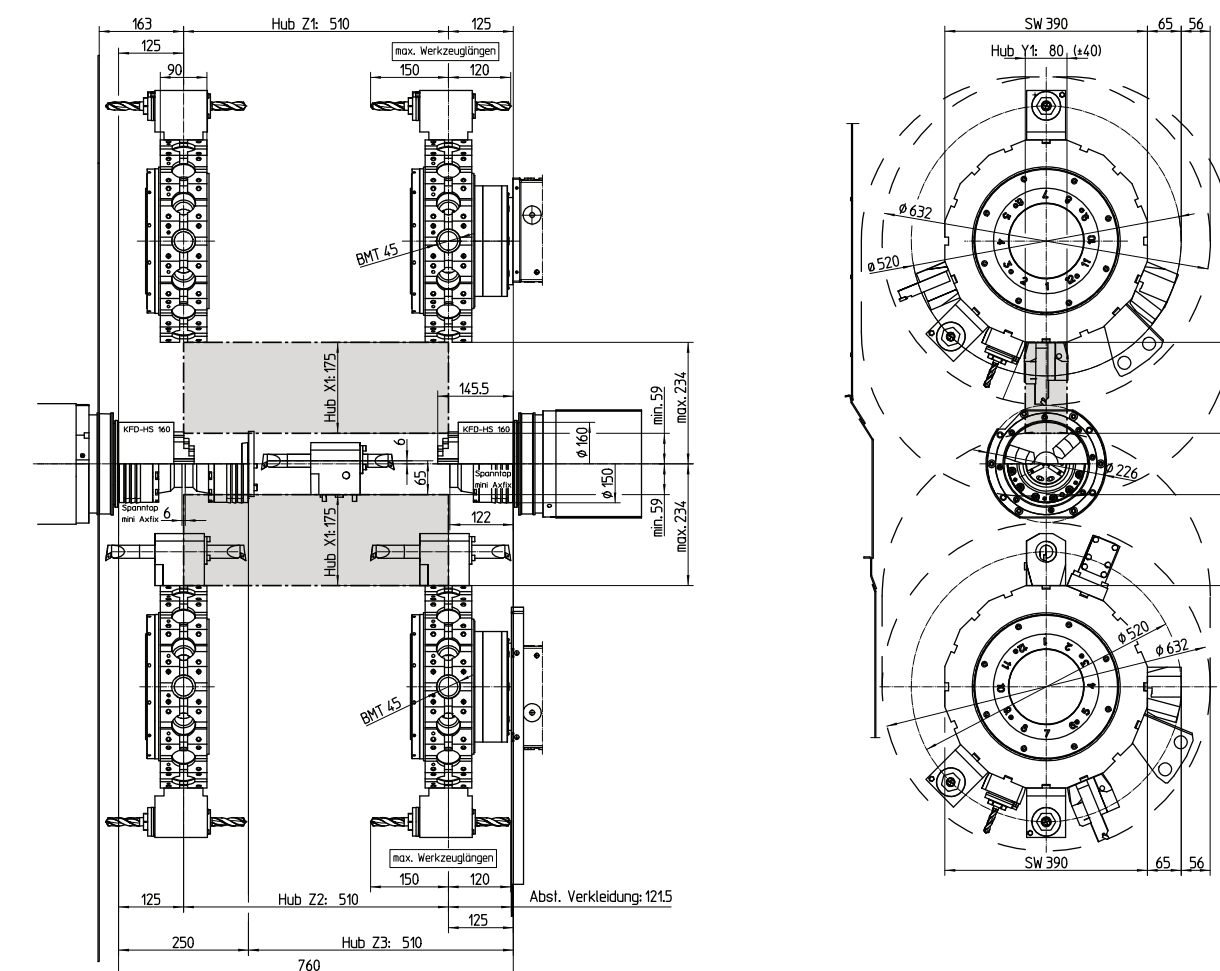
Area di lavoro HT45 G3 con torretta portautensili 12 posizioni BMT45P



Misure in millimetri

AREA DI LAVORO

Area di lavoro HT45 G3 con torretta portautensili 16 posizioni BMT45P



Misure in millimetri

/ DATI TECNICI

Campo di lavoro

Diametro di volteggio sul banco	Ø 430 mm
Diametro di volteggio sulla slitta	Ø 300 mm
Distanza mandrino principale - contromandrino	760 mm
Diametro max. di tornitura	Ø 300 mm
Lunghezza max. pezzo	480 mm
Diametro max. barra	Ø 45 (51 / 65) mm

Corse

Corsa della slitta in X / X2	175 / 175 mm
Corsa della slitta in Z / Z2 / Z3	510 / 510 / 510 mm
Corsa in Y	+40 / -40 mm

Mandrino principale

Gamma di velocità	0 - 7000 (5000) g/min
Coppia max. sul mandrino	100 (150) Nm
Attacco mandrino DIN 55026	A2-5 (A2-6)
Cuscinetto mandrino (diametro interno anteriore)	Ø 85 mm
Foro mandrino	Ø 53 mm

Contromandrino

Gamma di velocità	0 - 7000 g/min
Coppia max. sul mandrino	100 Nm
Attacco mandrino DIN 55026	A2-5
Cuscinetto mandrino (diametro interno anteriore)	Ø 85 (105) mm
Foro mandrino	Ø 53 (73) mm

Asse C

Risoluzione angolare	0,001°
Velocità di movimento rapido	1000 g/min
Precisione mandrino (freno a disco)	0,01°

Potenza azionamento

Mandrino principale	15 (18) kW
Contromandrino	15 kW

Torrette portautensili, VDI / BMT

Numero di posizioni utensile	2 x 12 / 2 x 12 (16)
Portautensili	VDI 25 / BMT45 P
Sezione dell'utensile per utensili quadri	16 x 16 / 20 x 20 (25 x 25) mm
Diametro gambi per bareno	Ø 25 / Ø 32 (40) mm
Tempo di commutazione torretta	0,2 / 0,2 sec

Utensili motorizzati, VDI / BMT

Gamma di velocità	0 - 8000 / 0 - 12000 g/min
Coppia	16 / 21 Nm
Potenza	4 / 8,8 kW
Numero di utensili motorizzati	2 x 12 / 2 x 12 (16)

Azionamenti di avanzamento

Velocità di rapido X / Y / Z	30 / 15 / 45 m/min
Forza di avanzamento nell'asse X / asse Y	4000 N
Forza di avanzamento negli assi Z	5000 N
Forza di avanzamento negli assi Z, contromandrino	6000 N
Variazione di posizione Ps (VDI 3441) X / Y / Z	3 / 3 / 3 µm

Dispositivo refrigerante

Capacità del serbatoio	230 (730) l
Pompe di refrigerante per torrette portautensili	2 x 14 bar
Pompe di lavaggio per l'area di lavoro	2 x 3,7 bar

Potenza assorbita

Allacciamento elettrico	49 kVA
Allacciamento pneumatico	6 bar

Dimensioni / peso

Altezza dell'asse mandrino dal pavimento	1240 mm
Altezza macchina	2340 mm
Ingombro LxP (escluso trasportatore di trucioli e frigorifero)	2930 x 2480 mm
Peso totale della macchina	5900 kg

Dispositivi di sicurezza conformi CE

beyond standard /

EMCO SALES & SERVICE ITALIA S.r.l. / Via Molino 2 / 15070 Belforte Monferrato (AL) / Italia / T +39 0143 8201 / F +39 0143 823088 / info@emco-world.it

EMCO GmbH / Salzburger Str. 80 / 5400 Hallein-Taxach / Austria / T +43 6245891-0 / F +43 624586965 / info@emco.at

www.emco-world.com