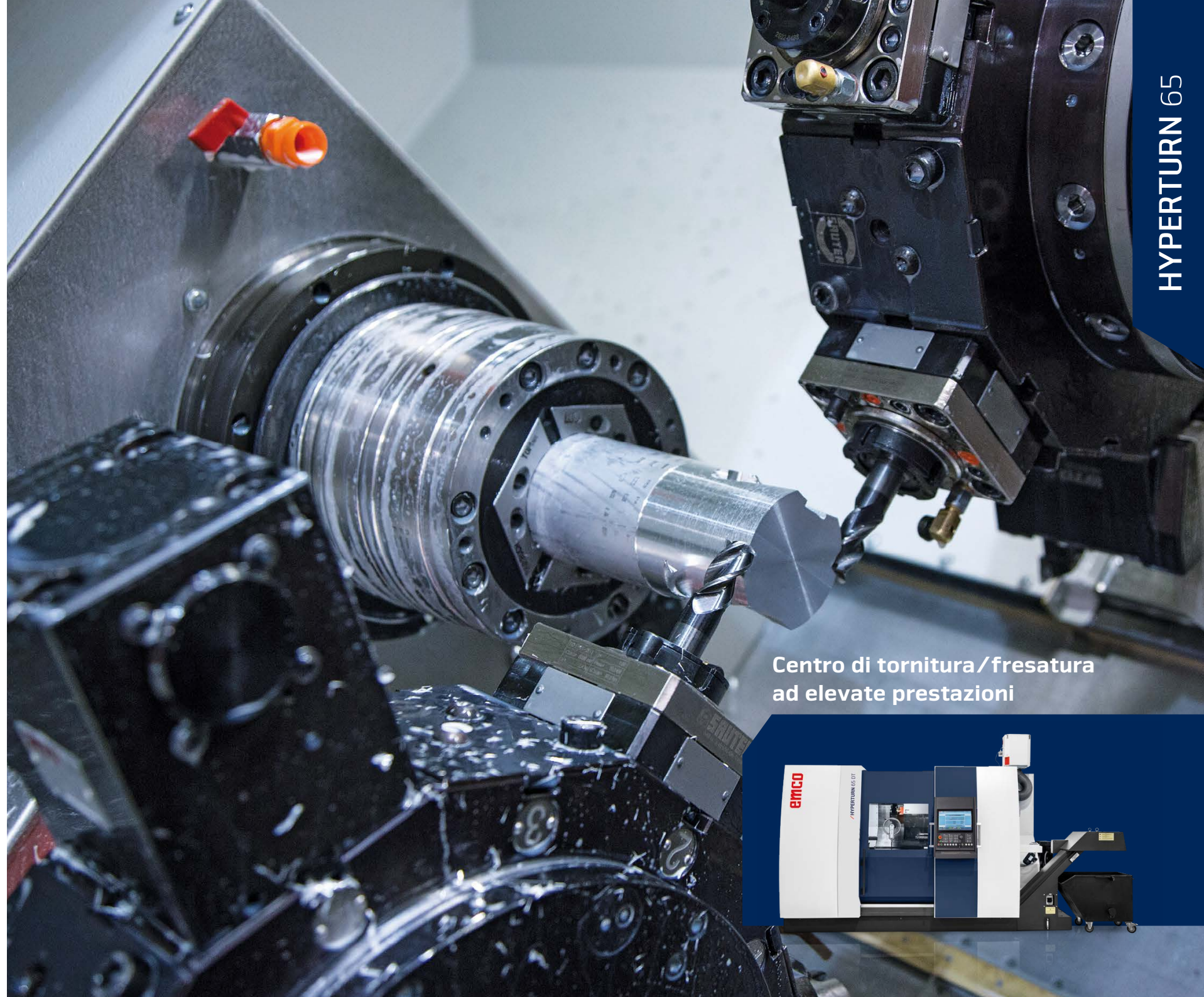


EMCO



HYPERTURN 65

**Centro di tornitura/fresatura
ad elevate prestazioni**



/ CENTRO DI TORNITURA/ FRESATURA AD ELEVATE PRESTAZIONI

HYPERTURN 65 è un nuovo sviluppo nel range degli Hyperturns e, grazie alla sua intelligente struttura modulare, rappresenta la soluzione ottimale per rispondere alle specifiche esigenze del cliente. Due potenti mandrini di tornitura, identici dal punto di vista costruttivo, offrono la base per una lavorazione completa illimitata. Due torrette portautensili su slitte a croce con asse Y opzionale assicurano la necessaria produttività. Ogni posizione sulla torretta portautensili può alloggiare teste di fresatura e foratura stazionarie o motorizzate.



Flangia eccentrica
(acciaio 42 Cr Mo 4)

1 MANDRINO PRINCIPALE

- / Elettromandrino integrato, raffreddato ad acqua
- / Attacco mandrino KK6 (KK8)
- / Elevata potenza di azionamento 29 (37) kW
- / Coppia elevata 250 (360) Nm
- / Ampia gamma di velocità 0 - 5000 (4000/3500) giri/min
- / Passaggio barra \varnothing 65 (76,2/95) mm

2 SISTEMA DI UTENSILI 1 / 2

- / Torretta portautensili a 12 posizioni
- / VDI30 (VDI40) Sistema cambio rapido
- / 12 stazioni utensile motorizzate
- / opzionale con torretta BMT55P
- / Servocontrollato
- / Maschiatura senza compensazione di lunghezza
- Poligonatura, ecc.

3 ASSI Y 1 / 2

- / Corsa +/- 50 mm
- / Struttura stabile e compatta
- / Ampia distanza tra le guide
- / Sistema a cuneo

4 ZONA DI LAVORO

- / Ampia distanza tra i mandrini 1050 / 1300 mm
- / Accessibilità ottimale
- / Caduta libera dei trucioli
- / Protezioni e rivestimenti in acciaio inox
- / Funzione contropunta/lunetta sulla torretta inferiore



Macchina con dotazione opzionale

5 CONTROLLO

- / Posizionato in modo ergonomico alla destra della zona di lavoro
- / Orientabile
- / Regolabile in altezza
- / Regolabile lateralmente nella versione 1300
- / Sinumerik ONE con schermo touch 22" o Fanuc 31i con schermo a colori 15"
- / Ampi cicli di lavorazione
- / Simulazione 3D
- / Interfaccia USB, e molto altro

6 CONTROMANDRINO

- / Attacco mandrino KK6 (KK8)
- / Elettromandrino integrato, raffreddato ad acqua
- / Potenza di azionamento elevata 29 kW
- / Coppia elevata 250 Nm
- / Ampia gamma di velocità 0-5000 (4000/3500) giri/min
- / Incl. espulsore pezzi raffreddato
- / Opzionale con passaggio \varnothing 65 (75/95) mm per lo scarico dei pezzi

7 TRASPORTATORE TRUCIOLI

- / Trasportatore a tapparella
- / Altezza evacuazione 1200 mm
- / Serbatoio refrigerante integrato 400 / 450 l
- / Pompe per le torrette: 2 x 14 bar
- / Pompe per il lavaggio: 2 x 3,7 bar

8 DISPOSITIVO DI PRELIEVO PEZZI AUTOMATICO

- / In opzione posizionato alla destra della zona di lavoro
- / Impiego universale su mandrino principale e contromandrino
- / Incl. trasportatore pezzi finiti integrato

CENTRO DI TORNITURA/ FRESATURA AD ELEVATE PRESTAZIONI

HYPERTURN nella versione TRIPLETURN ha una torretta a 12 posizioni aggiuntiva. Svolge il ruolo di "jolly" per aumentare la produttività, da un lato, e la flessibilità, dall'altro, nella produzione di pezzi complessi in un solo serraggio. In questo modo ci sono generalmente tre utensili in azione e i tempi ciclo possono essere ridotti fino del 30%.



Albero
(acciaio 42 Cr MMo 4)

1 MANDRINO PRINCIPALE

- / Elettromandrino integrato, raffreddato ad acqua
- / Attacco mandrino KK6 (KK8)
- / Elevata potenza di azionamento 29 (37) kW
- / Coppia elevata 250 (360) Nm
- / Ampia gamma di velocità 0 - 5000 (4000/3500) giri/min
- / Passaggio barra \varnothing 65 (76,2 / 95) mm

2 SISTEMA DI UTENSILI 1 / 2 / 3

- / Torretta portautensili a 12 posizioni
- / VDI30 (VDI40) Sistema cambio rapido
- / 12 stazioni utensile motorizzate
- / opzionale con torretta BMT55P
- / Servocontrollato
- / Maschiatura senza compensazione di lunghezza
- Poligonatura, ecc.

3 ASSI Y 1 / 2 / 3

- / Corsa +/- 50 mm
- / Struttura stabile e compatta
- / Ampia distanza tra le guide
- / Sistema a cuneo

4 ZONA DI LAVORO

- / Ampia distanza tra i mandrini 1300 mm
- / Accessibilità ottimale
- / Caduta libera dei trucioli
- / Protezioni e rivestimenti in acciaio inox
- / Funzione contropunta/lunetta sulla torretta inferiore



Macchina con dotazione opzionale

5 CONTROLLO

- / Posizionato in modo ergonomico alla destra della zona di lavoro
- / Orientabile
- / Regolabile in altezza
- / Regolabile lateralmente
- / Sinumerik ONE con schermo a colori 22"
- / Ampi cicli di lavorazione
- / Simulazione 3D
- / Interfaccia USB, e molto altro

6 CONTROMANDRINO

- / Elettromandrino integrato, raffreddato ad acqua
- / Attacco mandrino KK6 (KK8)
- / Potenza di azionamento elevata 29 kW
- / Coppia elevata 250 Nm
- / Ampia gamma di velocità 0 - 5000 (4000/3500) giri/min
- / Incl. espulsore pezzi raffreddato
- / Opzionale con passaggio \varnothing 65 (75/95) mm per lo scarico dei pezzi

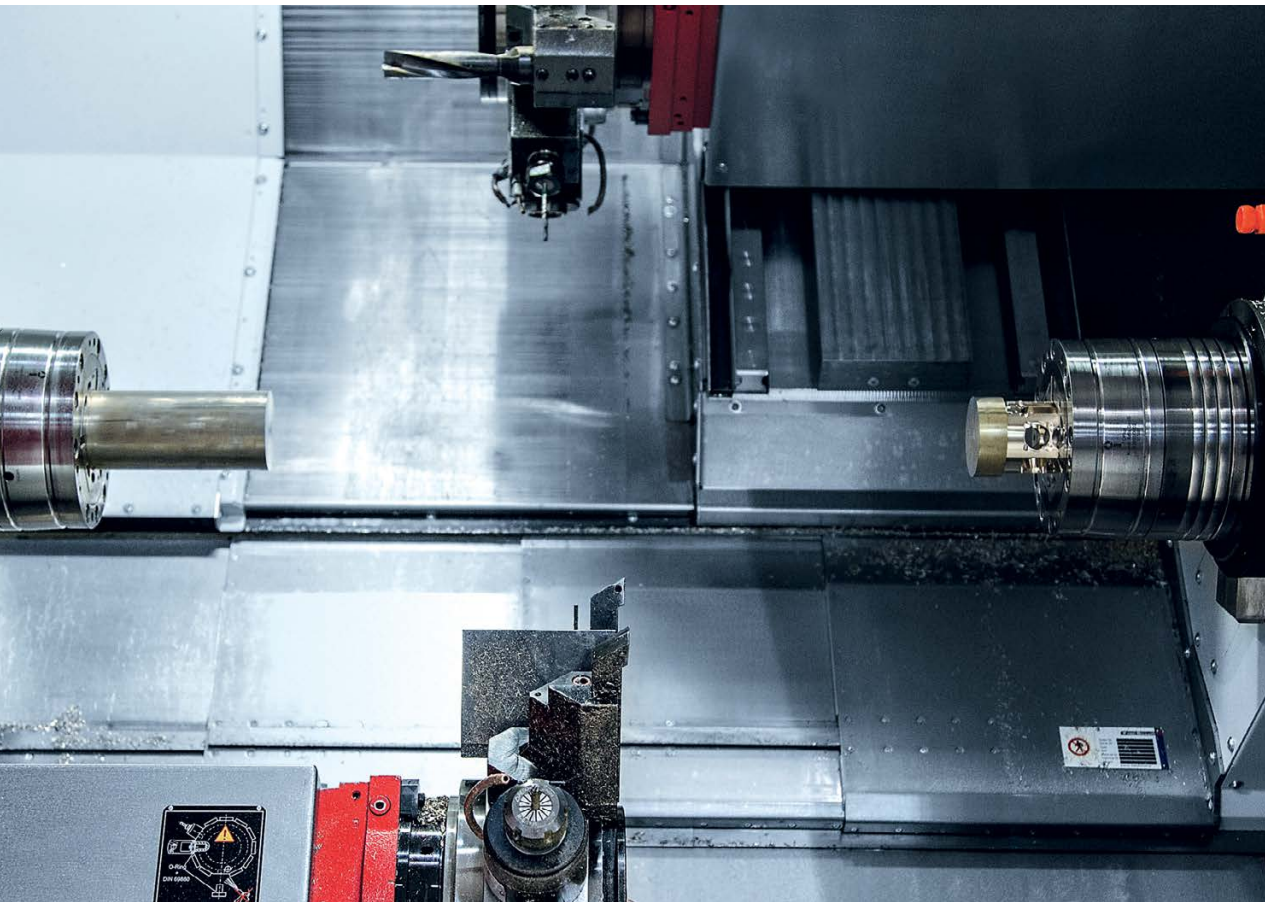
7 TRASPORTATORE TRUCIOLI

- / Nastro trasportatore a tapparella
- / Altezza scarico 1200 mm
- / Serbatoio refrigerante integrato 400 / 450 l
- / Pompe per le torrette: 3 x 14 bar
- / Pompe per il lavaggio 2 x 3,7 bar

8 DISPOSITIVO DI PRELIEVO PEZZI AUTOMATICO

- / In opzione posizionato alla destra della zona di lavoro
- / Impiego universale su mandrino principale e contromandrino
- / Incl. trasportatore pezzi finiti integrato

/ HIGHLIGHTS TECNICI

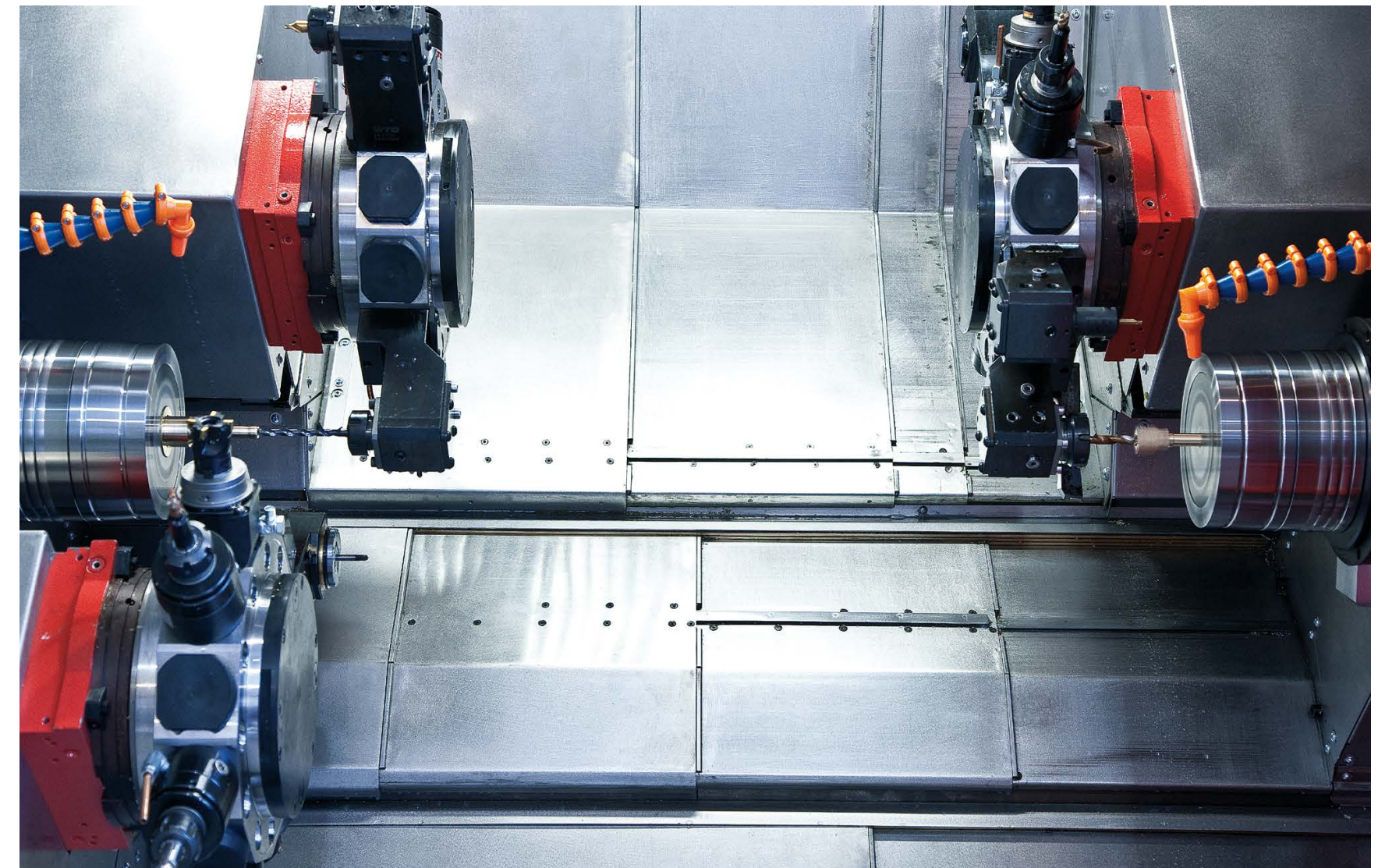


ZONA DI LAVORO DEL HT65-DUOTURN

HT65-Duoturn è disponibile con due lunghezze di bancale, una con distanza tra le punte di 1050 mm ed una di 1300 mm. Se si tratta principalmente di lavorare pezzi corti, è sufficiente la variante più corta. Se invece occorre lavorare parti di alberi lunghe, è possibile utilizzare la variante a bancale lungo con appoggio a torretta o anche con lunetta CN. Soprattutto per applicazioni su alberi con lavorazioni interne profonde, la versione a bancale lungo offre molto spazio per le operazioni. Inoltre le torrette sono disposte in modo tale da poter montare su entrambe gli utensili per la lavorazione interna.

HIGHLIGHTS

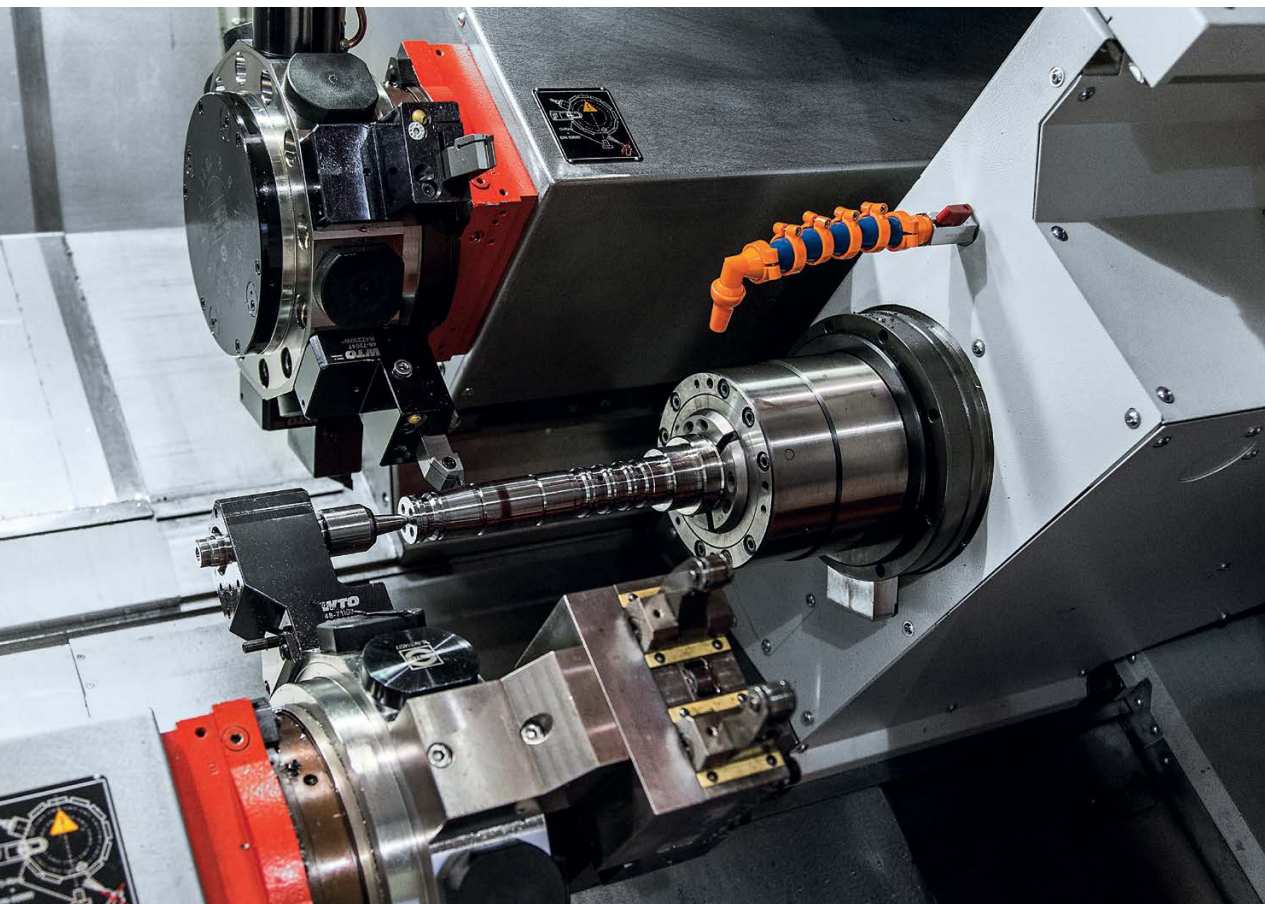
- / 2 potenti elettromandri raffreddati ad acqua
- / Torretta portautensili da 2x / 3x 12 posizioni con sistema cambio rapido VDI 30/40
- / Opzionale con torretta BMT e azionamento diretto fino a 12000 giri/min
- / 2 / 3 assi Y per la lavorazione di pezzi di tornitura/fresatura complessi
- / Alimentazione barra fino a \varnothing 95 mm
- / Flusso trucioli ottimale e zona di lavoro di facile utilizzo
- / Massime prestazioni a livello di controllo e azionamenti grazie al Sinumerik ONE
- / Made in the Heart of Europe



ZONA DI LAVORO DEL HT65-TRIPLETURN

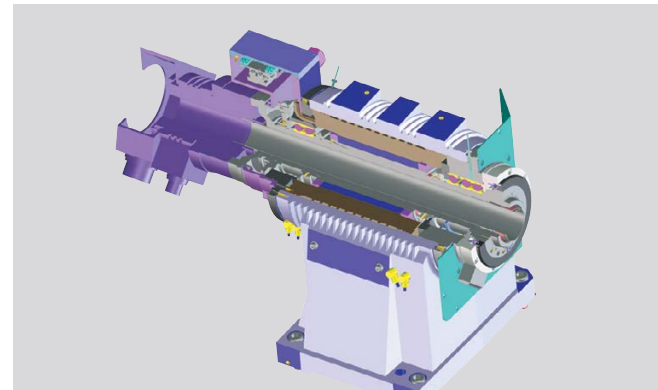
HT65-Tripletturn offre una zona di lavoro di ampie dimensioni con una distanza tra le punte di 1300 mm e ampie corse in X. Ciò consente non solo la lavorazione di pezzi da barra, ma anche la lavorazione completa di pezzi da ripresa. Autocentranti da 250 possono essere impiegati senza alcuna limitazione su mandrino principale e contromandrino. Anche la gamma di prestazioni degli elettromandri garantisce la lavorazione di pezzi da ripresa di dimensioni maggiori.

HIGHLIGHTS TECNICI



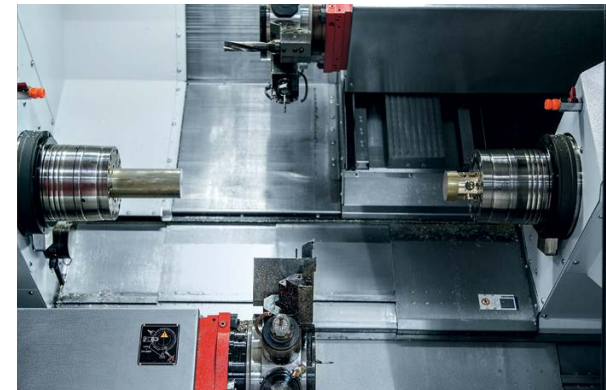
CONTROPUNTA/LUNETTA IN TORRETTA

Per la lavorazione completa di alberi, da un lato nel mandrino principale, e, dall'altro nel contromandrino, sono disponibili una contropunta e, se necessario, una lunetta in torretta. Ciò consente di produrre pezzi lunghi e sottili con precisione e senza segni di vibrazione.



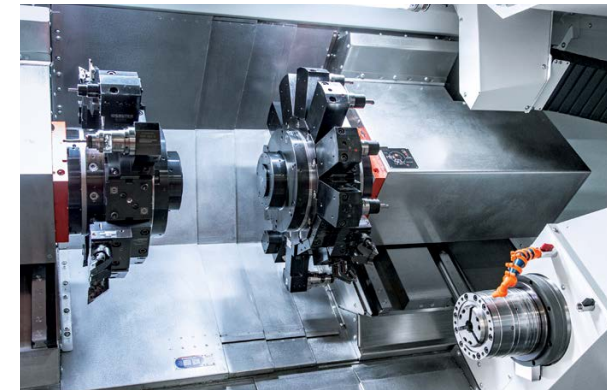
ELETTROMANDRINI INTEGRATI (ISM)

La più avanzata tecnologia sincrona garantisce massima dinamica ed una coppia straordinaria con una struttura compatta. La refrigerazione a liquido combinata con una regolazione termica automatica assicura una temperatura costante di tutti gli elettromandri.



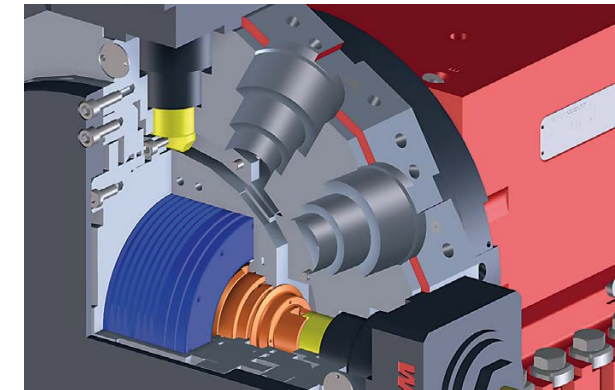
TORRETTA PORTAUTENSILI

Rapide torrette portautensili a 12 posizioni con tempi di commutazione estremamente ridotti per attacchi utensili standardizzati VDI30 o VDI40. Tutte le stazioni possono alloggiare attacchi utensili motorizzati per operazioni di foratura, fresatura o filettatura. L'operatore può regolare in qualsiasi momento la velocità di brandeggio.



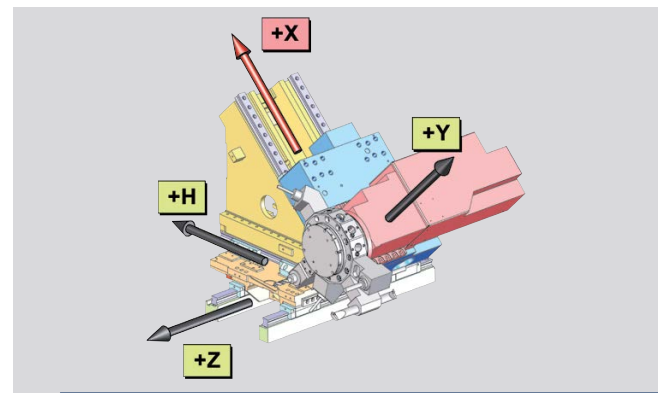
TORRETTA BMT

La stabile interfaccia BMT-55P sostituisce il sistema cambio rapido VDI. Le pressioni del refrigerante possono così arrivare fino a 50 bar (150 bar in opzione) attraverso la torretta. La precisione del cambio e la stabilità dell'interfaccia rappresentano ulteriori vantaggi.



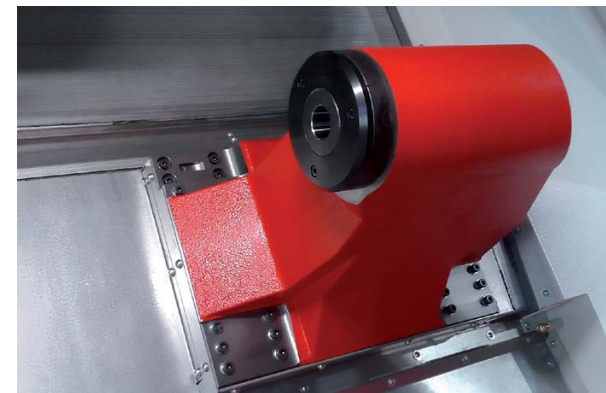
AZIONAMENTO DIRETTO NELLA TORRETTA BMT

Per una lavorazione economica di pezzi torniti/fresati di una certa complessità con maggioranza di fresatura, è disponibile l'opzione torretta BMT con azionamento diretto raffreddato ad acqua. Questa torretta, con una velocità max. di 12000 giri/min, 28 Nm e 11,7 kW, consente un'ottima lavorazione completa.



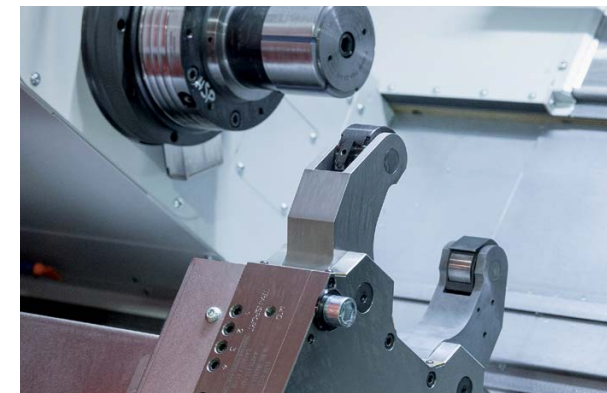
ASSI Y AD ELEVATA PRECISIONE

Grazie alla disposizione degli assi Y nel HYPERTURN, le forze di taglio che si generano si distribuiscono su due piani di guida. Il risultato: elevata rigidità in tutte le operazioni di tornitura e fresatura. Con una corsa di +/- 50 mm, è possibile eseguire lavorazioni eccentriche di fresatura e foratura.



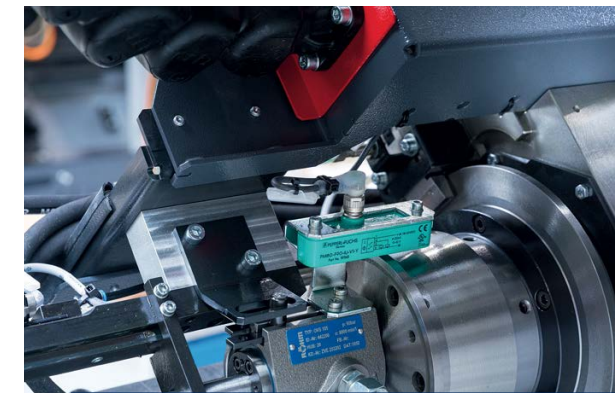
CONTROPUNTA

Per le lavorazioni di alberi, HYPERTURN 65 offre due versioni di contropunta. Da un lato, una contropunta mobile idraulica universale per macchine a carico manuale e, dall'altro, una contropunta CN per macchine a carico completamente automatico. Con il vantaggio di tempi passivi molto brevi.



LUNETTA CNC

Per la lavorazione degli alberi sono disponibili diversi tipi di lunette. I pezzi di albero di piccole dimensioni possono essere supportati con una lunetta montata su torretta. Per i pezzi di grandi dimensioni è disponibile una lunetta a controllo numerico con un campo di centraggio da 25 a 280 mm.



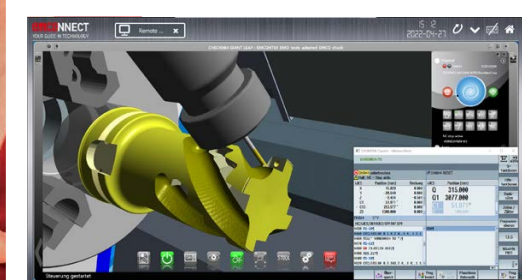
MONITORAGGIO DELLA CORSA DI SERRAGGIO SU MANDRINO PRINCIPALE E CONTROMANDRINO

Grazie al monitoraggio programmabile della corsa di serraggio, è possibile registrare facilmente le posizioni di serraggio dei due cilindri di serraggio. Di conseguenza, non sono più necessari interventi diretti sui cilindri, consentendo di ridurre i tempi di attrezzaggio.

LE RETI SONO CREATE INDIVIDUALMENTE, ANCHE LE NOSTRE SOLUZIONI.



Rimanere in contatto non è importante solo per le persone. Anche il personale, le macchine e l'ambiente di produzione devono essere collegati in rete l'uno con l'altro, in modo sicuro, per garantire un'efficiente processo di produzione. Con EMCONNECT, la macchina è equipaggiata in modo ottimale per questo. Inoltre, i Servizi Digitali EMCONNECT forniscono servizi online innovativi per ottimizzare il funzionamento della macchina. I dati della macchina costituiscono la base per un'ampia gamma di applicazioni. In questo modo, l'utente ha a disposizione lo stato della macchina in ogni momento e in ogni luogo.

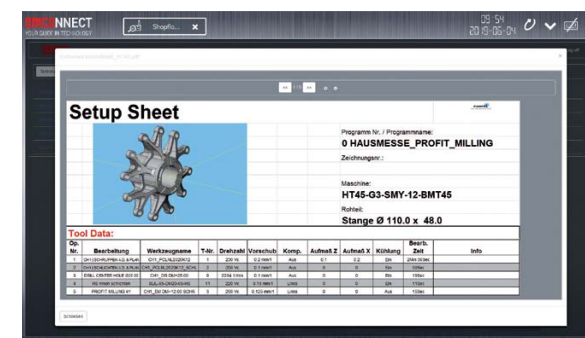


Integrazione nel controllo

EMCONNECT offre opzioni per il funzionamento in base alla situazione. Le app possono essere utilizzate anche in parallelo al sistema di controllo. Con l'integrazione ottimale nel sistema di controllo CNC, EMCONNECT completa il controllo CNC con potenti funzioni per le moderne generazioni di controllo (SIEMENS, HEIDENHAIN, FANUC). La visione familiare del controllo CNC della macchina viene mantenuta in ogni momento.

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.



Pannello di controllo come piattaforma centrale

Con EMCONNECT, il pannello di controllo della macchina diventa una piattaforma centrale con accesso a tutte le applicazioni, i dati e i documenti necessari. Il Remote Support, il Web Browser e il Remote Desktop offrono un'ampia gamma di opzioni di connessione, anche al di fuori dell'ambiente di produzione diretto. L'interfaccia OPC UA opzionale consente lo scambio di dati con l'ambiente del sistema IT e l'interazione con con altre macchine per l'automazione a livello di officina. In questo modo, EMCONNECT fornisce un importante contributo ad una modalità di funzionamento altamente efficiente della macchina.



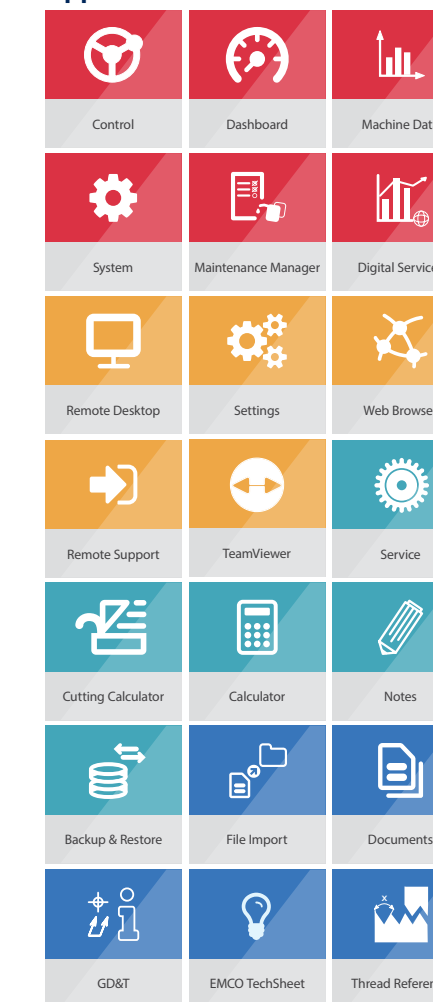
Servizi online innovativi

Con i servizi digitali EMCONNECT, tutti gli utenti interessati hanno accesso online allo stato attuale e alle valutazioni della macchina. La notifica automatica in caso di malfunzionamenti o di arresto della macchina e le opzioni di diagnostica estese per la manutenzione a distanza, riducono i tempi di inattività e di fermo macchina al minimo. La gestione integrata della manutenzione supporta la manutenzione predittiva in funzione dell'uso della macchina. Grazie al continuo sviluppo dei servizi online, sono sempre disponibili nuove funzioni.

EMCONNECT HIGHLIGHTS E FUNZIONI

- / Completamente in rete**
Accesso remoto ai computer dell'ufficio, ai browser web e ai servizi online con tutte le applicazioni e gli utenti connessi
- / Strutturato**
Chiario 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



Opzionale



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

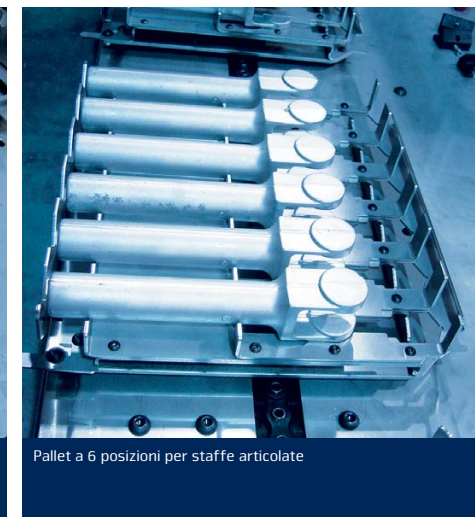
RITORNO DELL'INVESTIMENTO AUTOMATICO

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



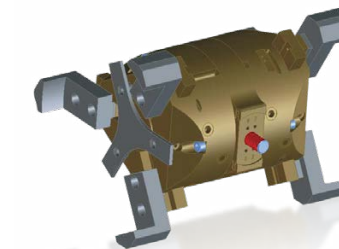
Attacco multipallet per famiglie di pezzi



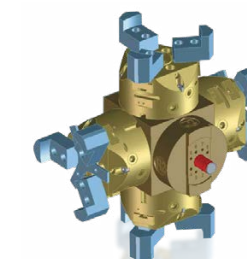
Pallet a 4 posizioni per teste di valvole



Magazzino pallet a 20 stazioni per pallet specifici del cliente



Testa a doppia pinza per 2 x 3 griffe

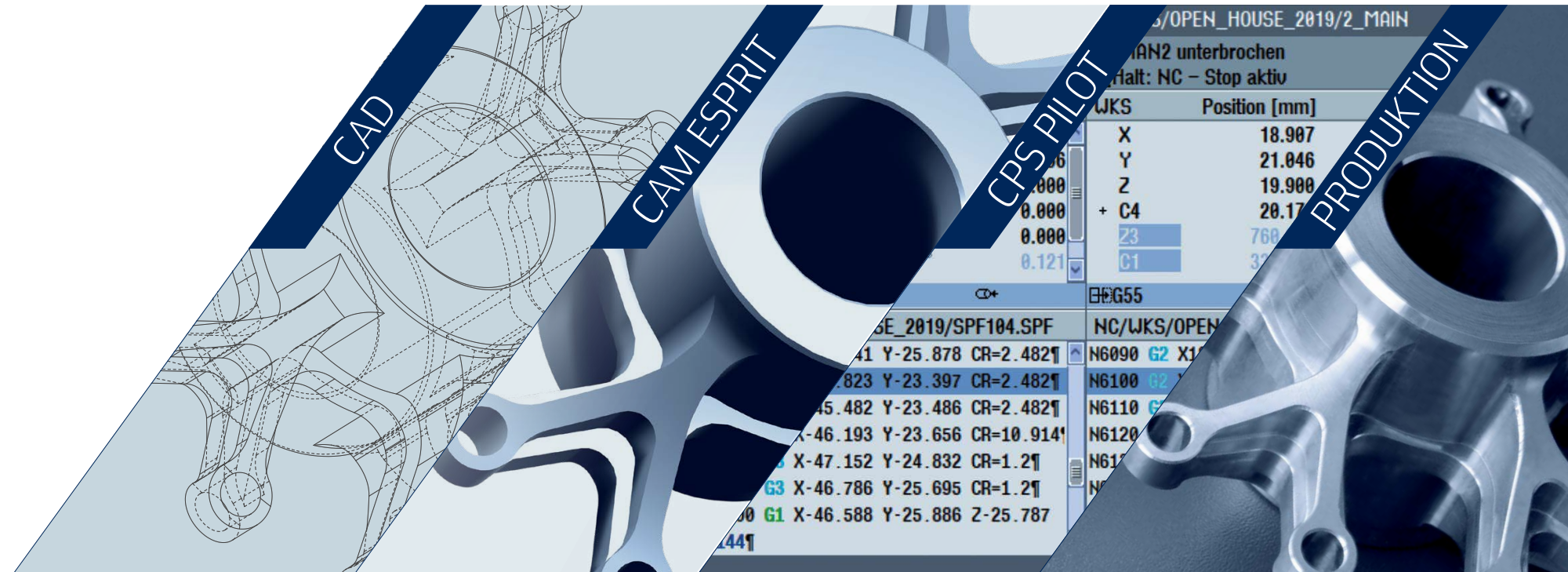


Testa di presa per 4 x 3 griffe



Testa di presa alberi

PROCESSO DI LAVORO VIRTUALE

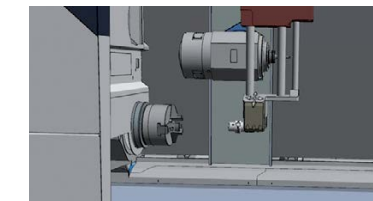
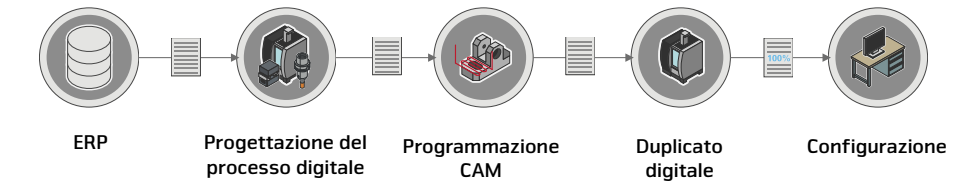


Chiunque voglia progettare scenari futuri ha bisogno di quante più informazioni possibili da diverse fonti. Il flusso di lavoro virtuale di EMCO permette di pianificare, simulare e ottimizzare virtualmente i processi di produzione. Il collaudo dei processi e la formazione dei lavoratori specializzati funzionano così senza tempi morti.

/ Facile e veloce dalla progettazione alla realizzazione

/ Catena di processi digitali end-to-end in collaborazione con un partner esperto

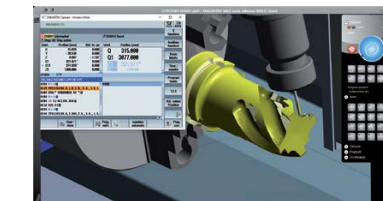
CATENA DI LAVORAZIONE CONTINUA COME UN PREREQUISITO PER LA PRODUZIONE DIGITALE



CHECKitB4

Convalida semplice e veloce del processo della macchina, del serraggio e degli utensili

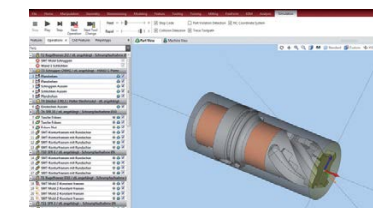
- / Gli utensili possono essere facilmente guidati sul pezzo - senza codice NC
- / Rilevamento delle collisioni e delle posizioni finali degli assi
- / Nessuna conoscenza CAD/CAM richiesta
- / Design semplice e innovativo delle situazioni di serraggio e degli utensili completi
- / Generazione di parti grezze
- / Si interfaccia con molti sistemi CAM



CPS PILOT

Duplicato digitale della macchina per la programmazione in officina nella preparazione del lavoro.

- / 100% identico alla macchina con controllo e parametri specifici della macchina
- / Controllo virtuale originale (Siemens, Heidenhain)
- / Rilevamento affidabile di collisioni ed errori di sintassi in anticipo
- / Interfaccia con molti sistemi CAM
- / Riduzione del rischio e dei tempi di preparazione
- / Massimizzazione dell'utilizzo della macchina



PROGRAMMAZIONE CAM

Programma qualsiasi macchina EMCO:

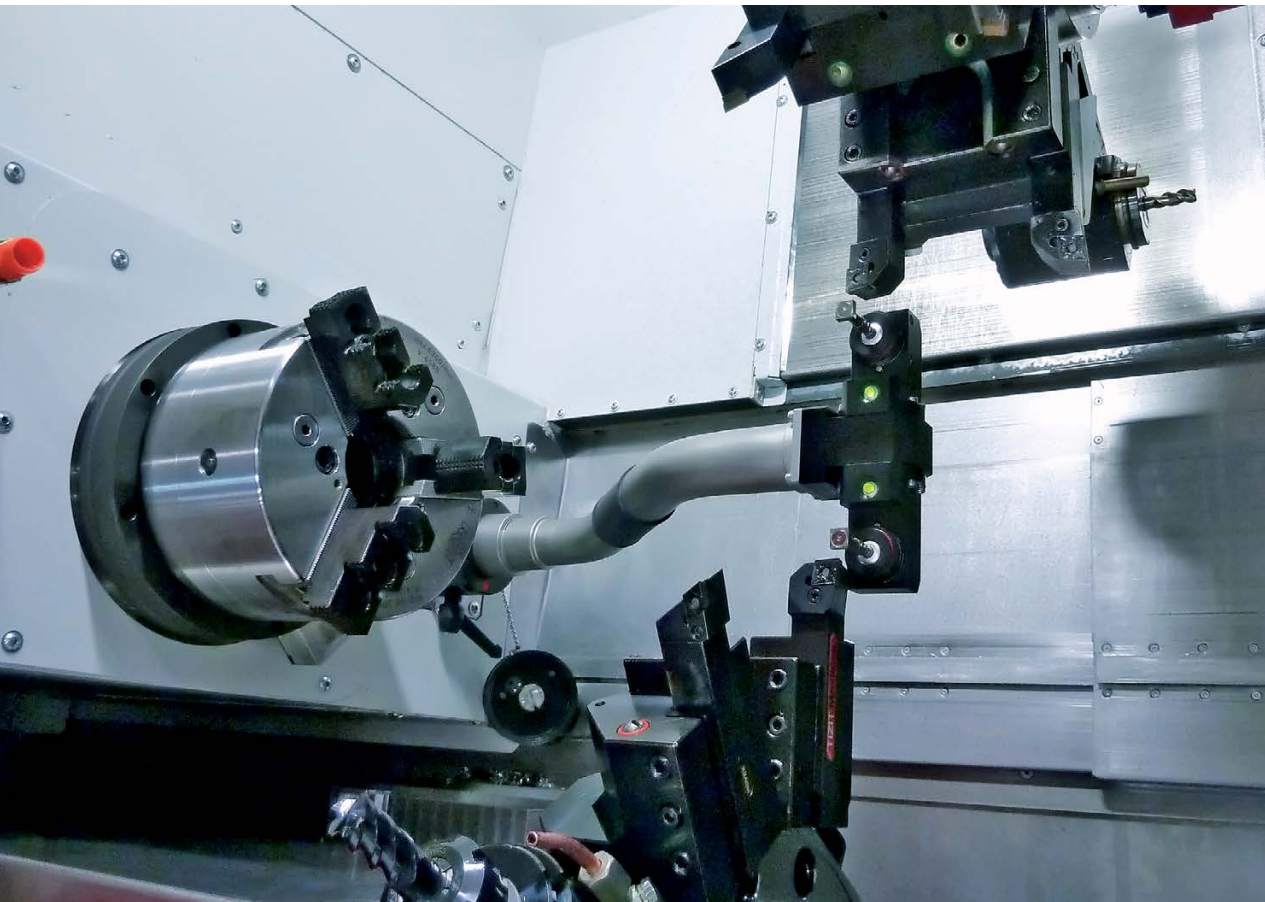
- / Programmazione facile e veloce della fresatura e dei torni multicanale.
- / Sincronizzazione semplice di macchine multicanale
- / Facile e veloce da imparare
- / Strategie ad alte prestazioni per la lavorazione di sgrossatura
- / Lavorazione guidata con programmazione parzialmente o totalmente automatizzata
- / Importazione di dati di qualsiasi sistema CAD
- / Postprocessori certificati



PRODUZIONE

- / Riduzione dei costi di preparazione
- / Riduzione dei tempi di inattività
- / Riduzione dei costi di riparazione
- / Utilizzo ottimale della macchina

OPZIONI



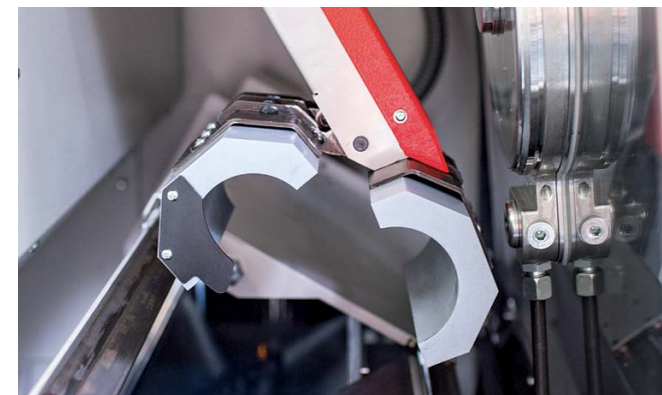
MISURAZIONE UTENSILI

Il tastatore di misura opzionale nella zona di lavoro permette una misurazione rapida e precisa degli utensili all'interno della zona di lavoro. È montato manualmente nell'alloggiamento sotto al mandrino principale e dopo l'uso viene riposto in un vano sul lato sinistro della macchina.



FINESTRA GIREVOLE ROTOCLEAR

La finestra girevole Rotoclear opzionale permette una visione ottimale nella zona di lavoro, anche durante la truciolatura con refrigerante. Grazie a una lastra di vetro che ruota molto velocemente, il refrigerante viene nuovamente espulso subito dopo l'impatto e la lastra rimane libera.



DISPOSITIVO DI PRELIEVO

Il dispositivo di prelievo elettropneumatico presente sul HYPERTURN 65 è programmato tramite funzioni M. Se necessario, può spostarsi nell'area di lavoro e ruotare fino all'asse mandrino. Il pezzo finito viene espulso dal dispositivo di serraggio e trasferito al vassoio di raccolta. Il dispositivo di prelievo torna quindi alla posizione iniziale e il pezzo viene depositato su un nastro trasportatore.



NASTRO TRASPORTATORE PEZZI FINITI

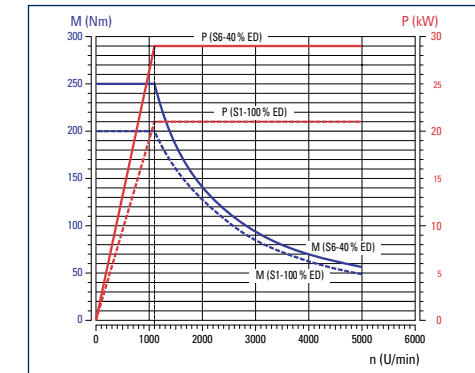
I pezzi lavorati vengono alloggiati senza danno sul nastro trasportatore all'interno del telaio della macchina, disposto longitudinalmente, con una superficie di stoccaggio di 1400 x 180 mm.



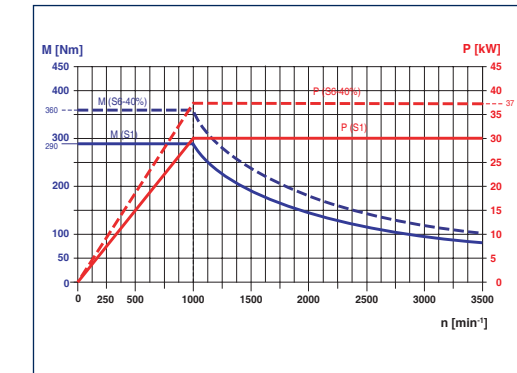
IMPIANTO CON FILTRO A CARTA

Per la produzione in serie di pezzi da tornitura/fresatura in alluminio, ottone, acciaio o ghisa grigia, è previsto un impianto con filtro a carta per il refrigerante. In questo modo, si aumenta sia il volume del refrigerante che la durata del lubrificante.

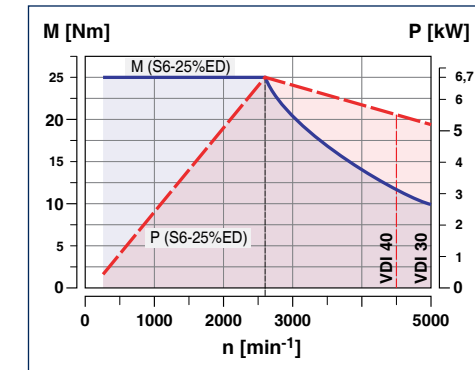
POTENZA E COPPIA



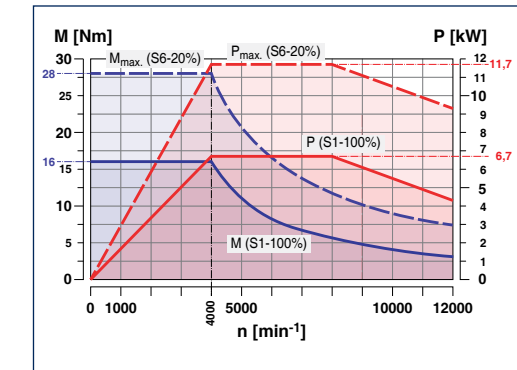
Mandrino principale e contromandrino ø 65/76 mm



Mandrino principale ø 95 mm



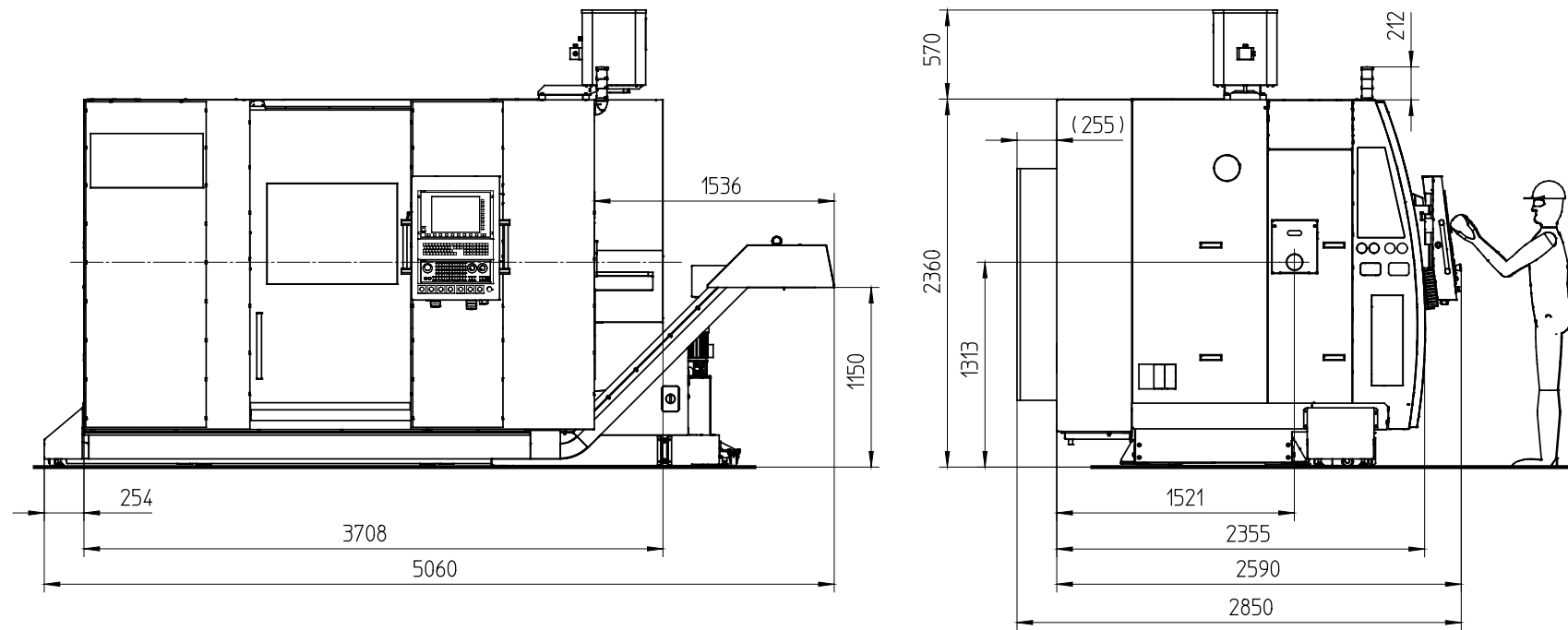
Torretta portautensili
Utensili motorizzati VDI 30/40



Torretta portautensili - utensili motorizzati
BMT55P

/ SCHEMA DI MONTAGGIO

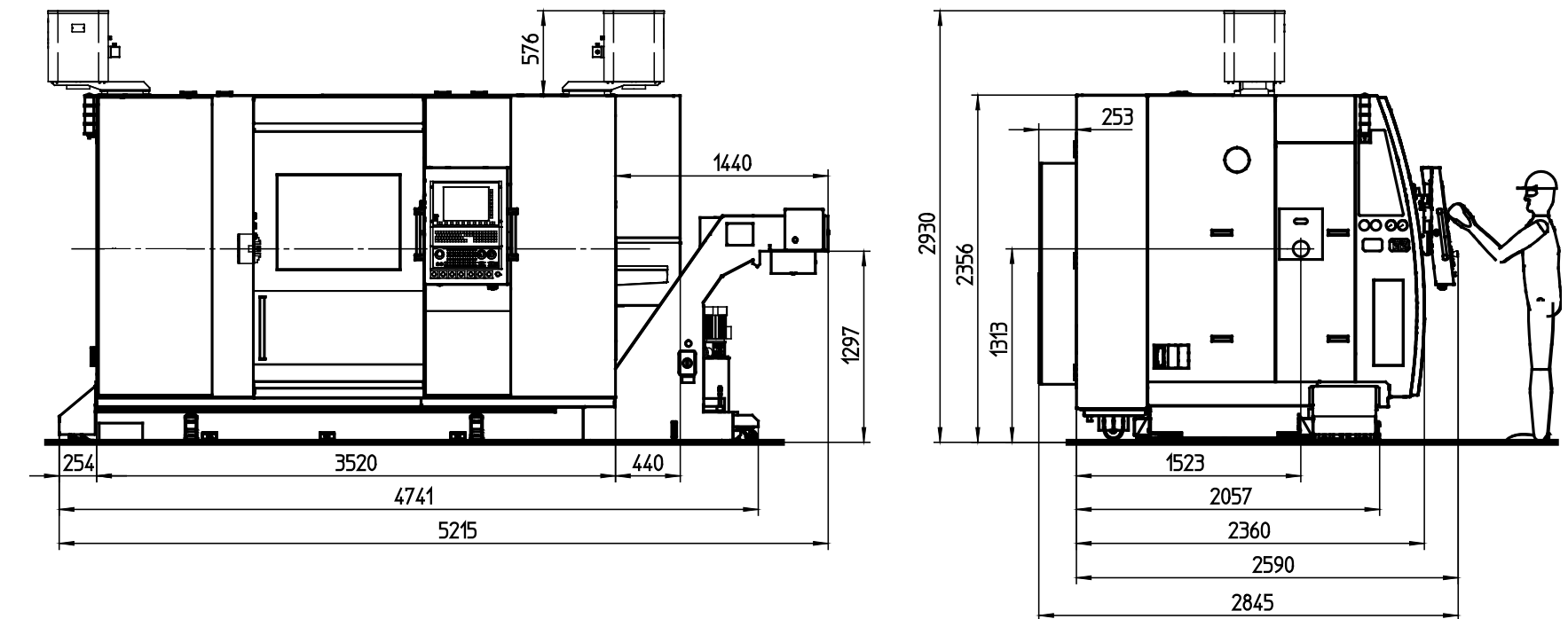
HYPERTURN 65-1000 Duoturn



Misure in millimetri

/ SCHEMA DI MONTAGGIO

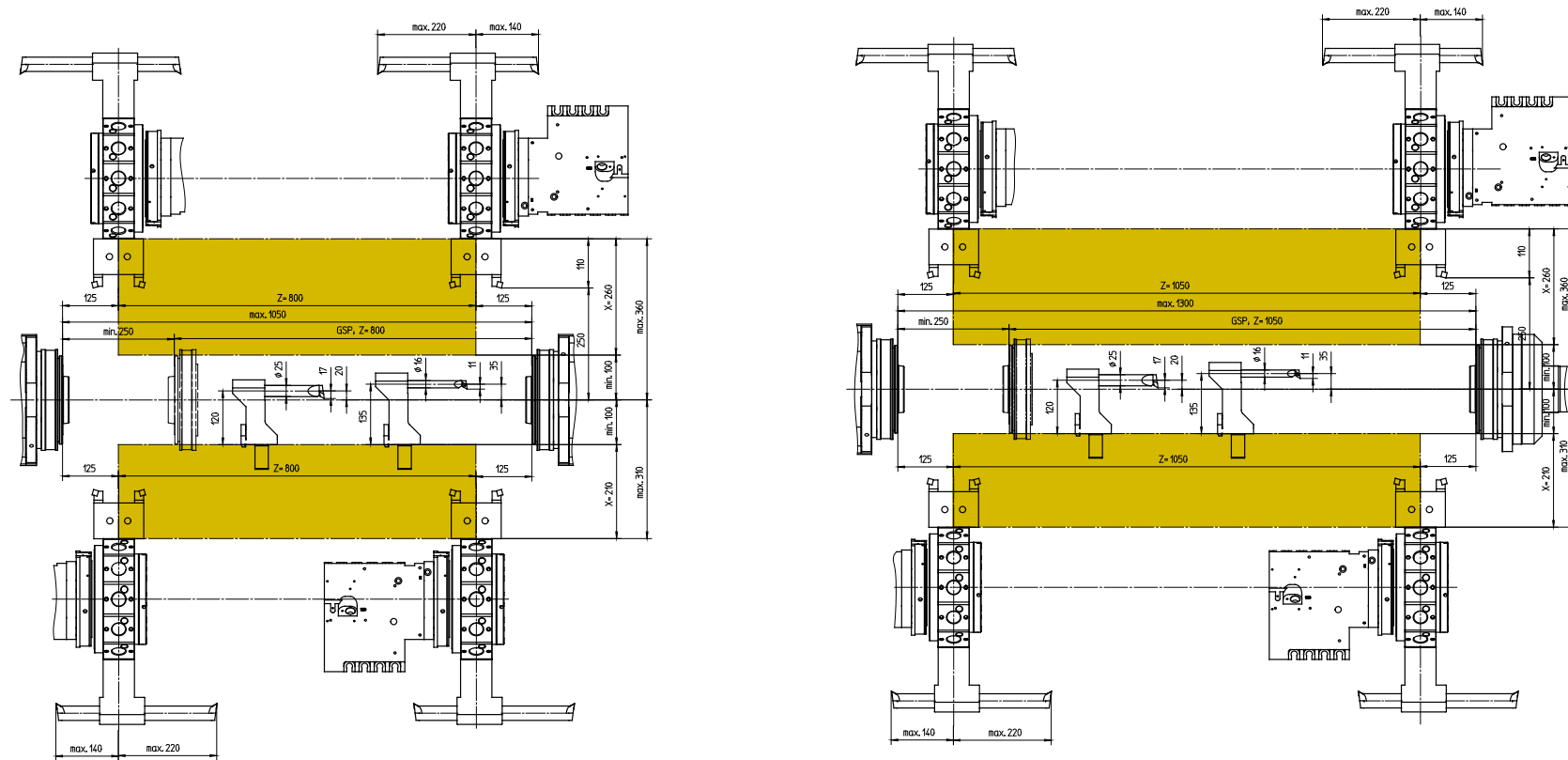
HYPERTURN 65-1300
Duoturn / Tripleturn



Misure in millimetri

ZONA DI LAVORO

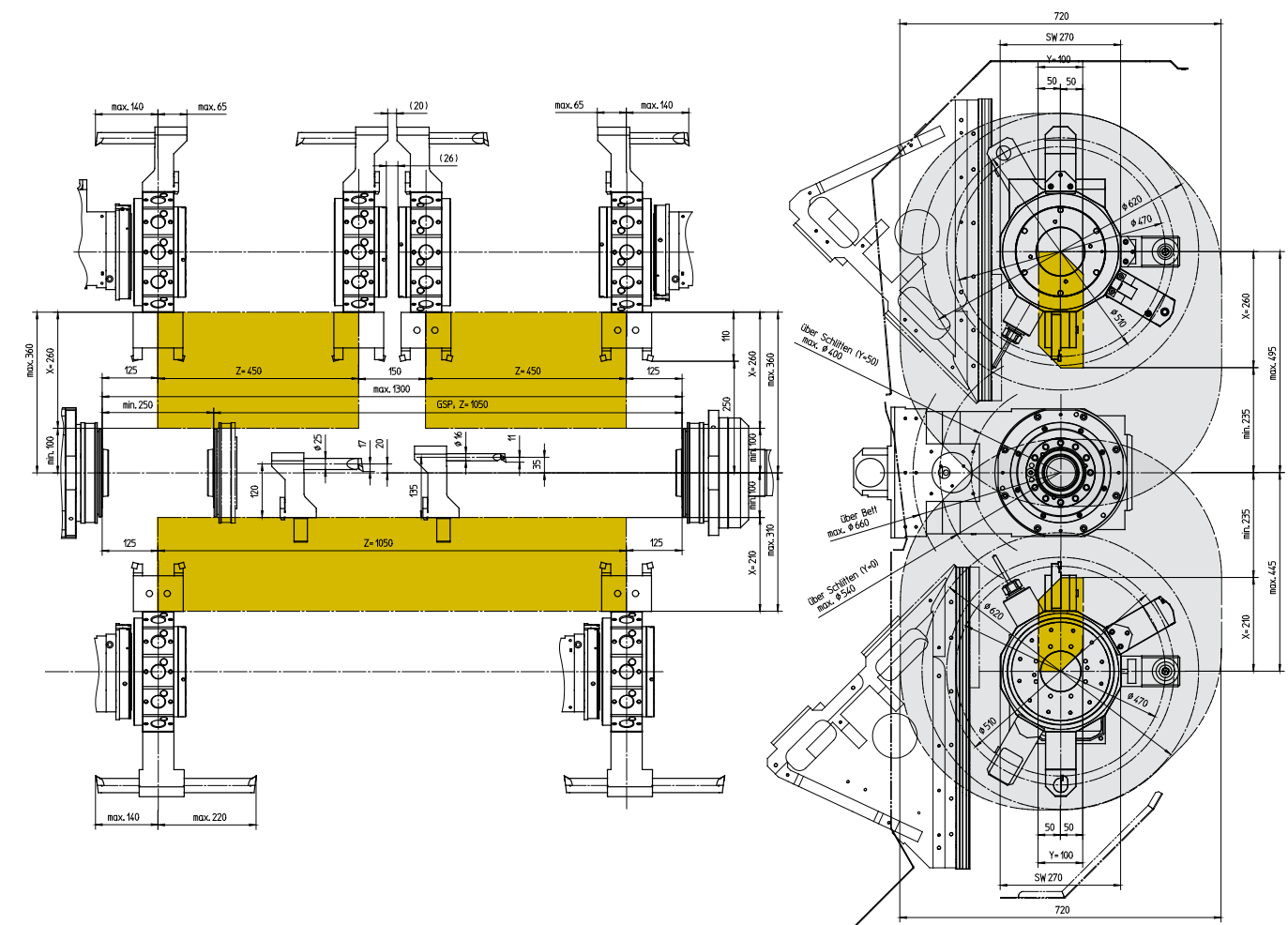
HYPERTURN 65-1000 / 1300 DT
con torrette VDI30



Misure in millimetri

ZONA DI LAVORO

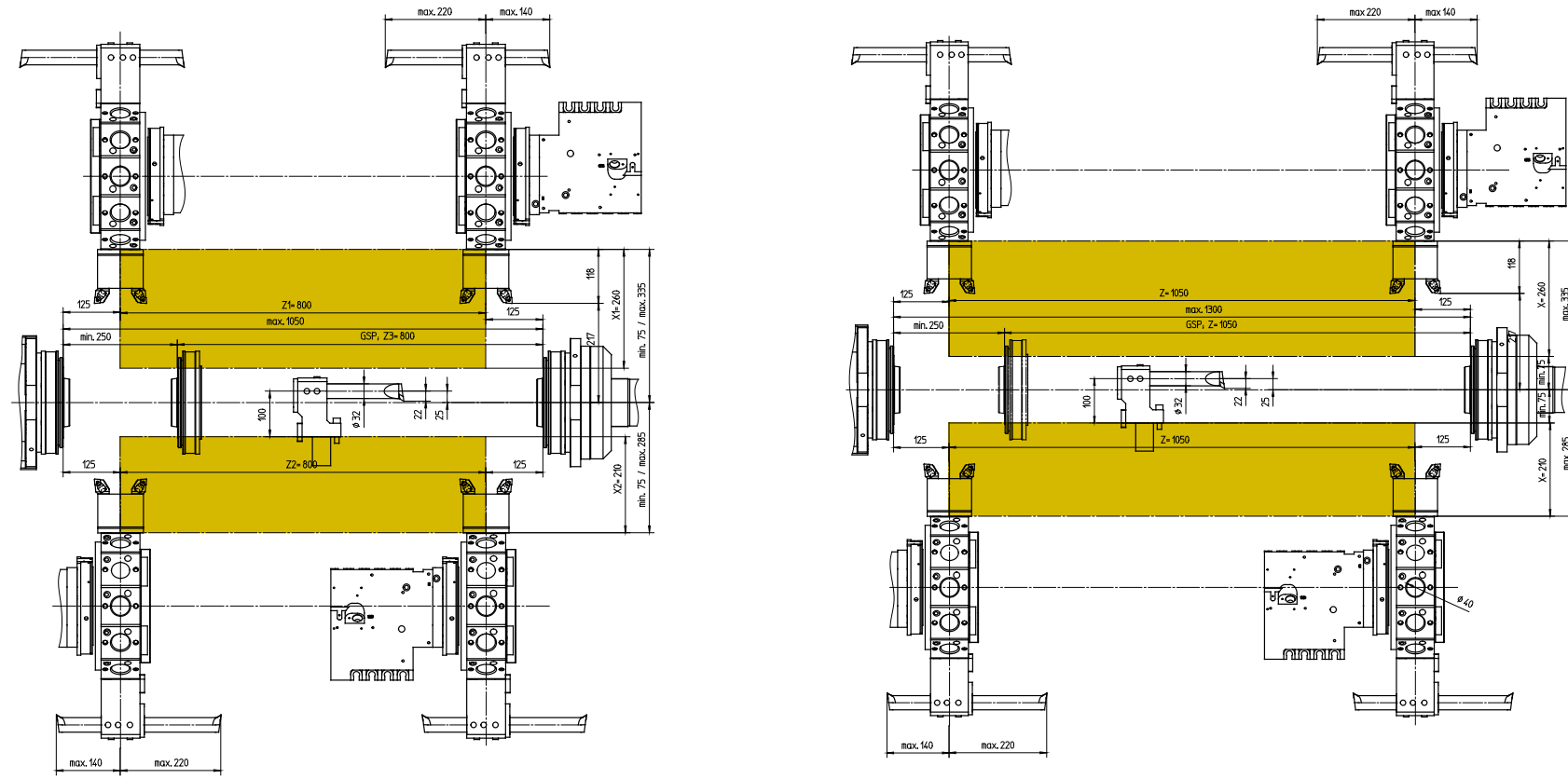
HYPERTURN 65-1300 TT
con torrette VDI30



Misure in millimetri

ZONA DI LAVORO

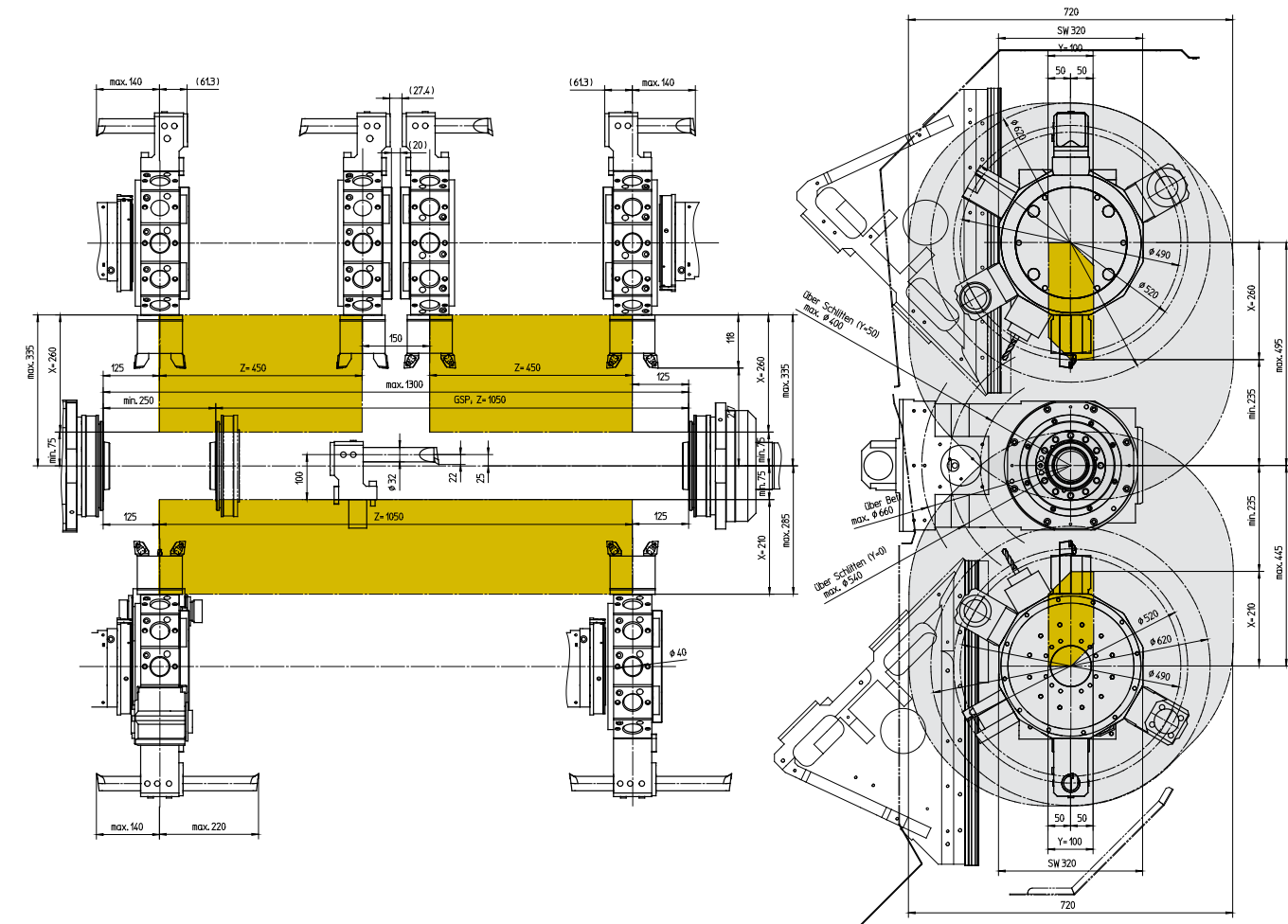
HYPERTURN 65-1000 / 1300 DT
con torrette VDI40



Misure in millimetri

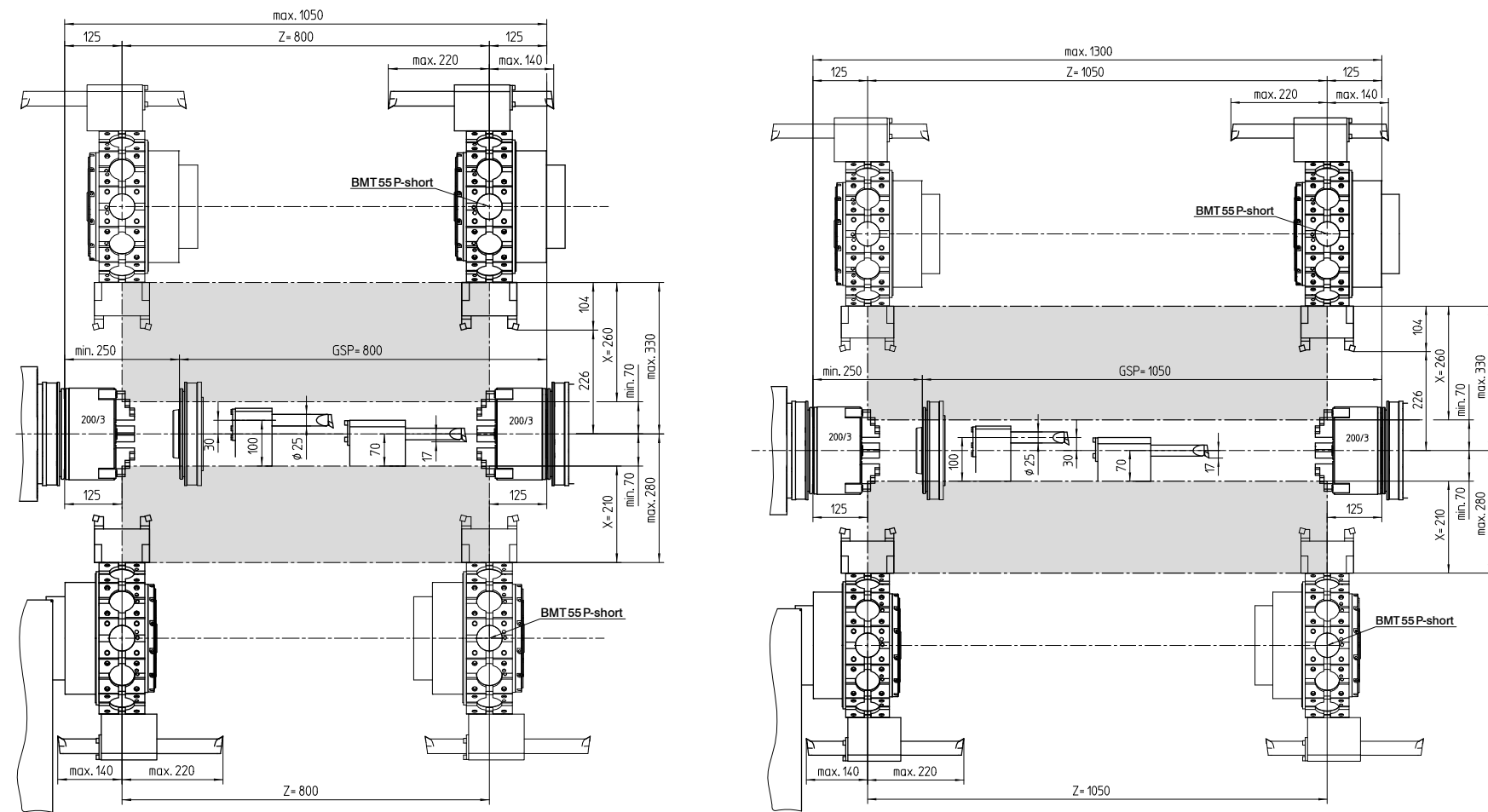
ZONA DI LAVORO

HYPERTURN 65-1300 TT
con torrette VDI40



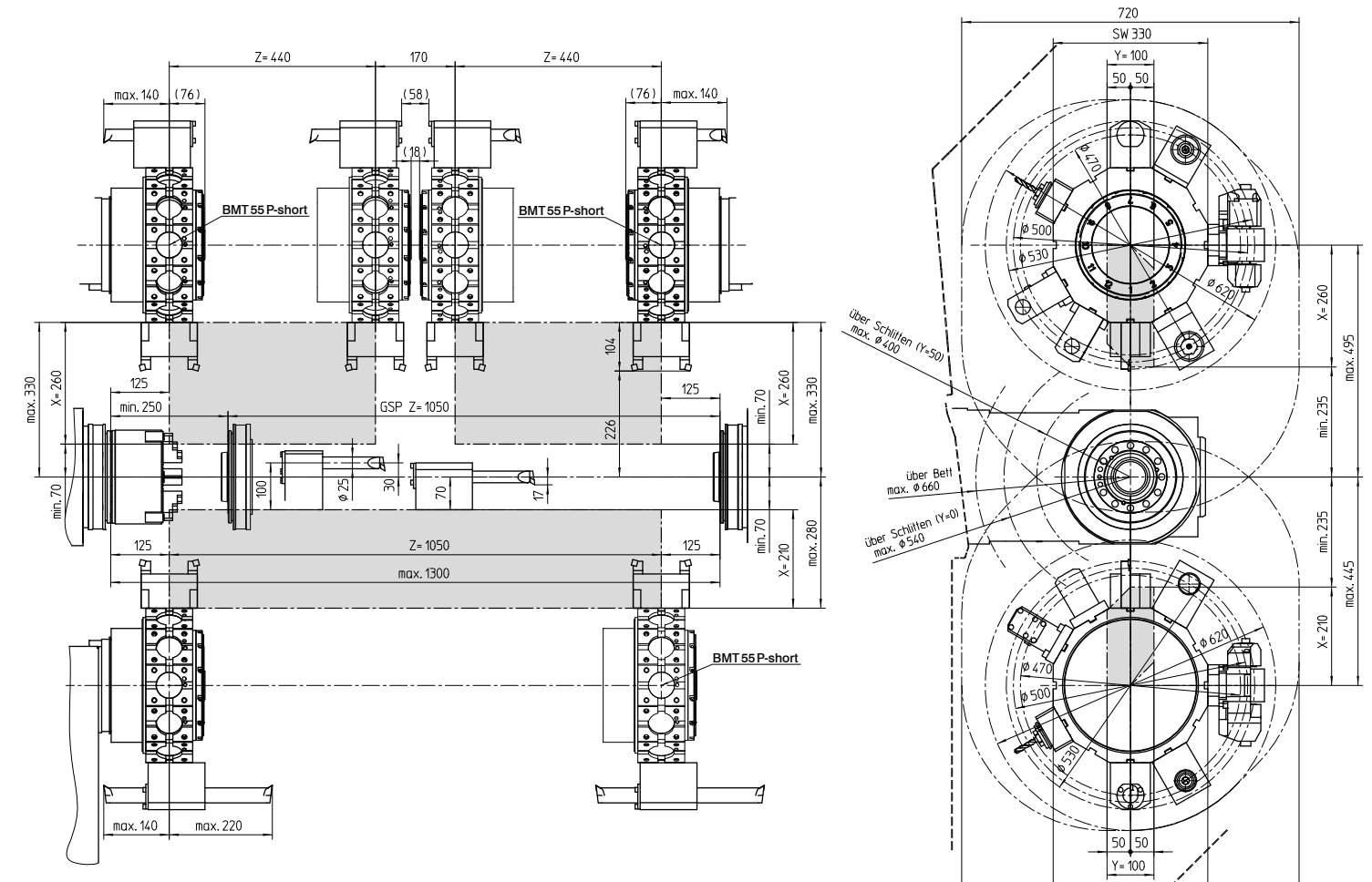
Misure in millimetri

HYPERTURN 65-1000 / 1300 DT
con torrette BMT55P



Misure in millimetri

HYPERTURN 65-1300 TT
con torrette BMT55P



Misure in millimetri

DATI TECNICI

Campo di lavoro

Diametro rotazione sopra il bancale	660 mm
Diametro di rotazione sopra la slitta	540 mm
Distanza fra i due nasi mandrino	1050 / 1300 mm
Diametro tornibile max.	500 mm
Lunghezza max. pezzo	800 / 1050 mm
Diametro max. barra	65 (76,2 / 95) mm

Corsa

Corsa X1 / X2 (HT65 DUOTURN)	260 / 210 mm
Corsa X1 / X2 / X3 (HT65 TRIPLETURN)	260 / 260 / 210 mm
Corsa Z1 / Z2 (HT65-1000 DUOTURN)	800 / 800 mm
Corsa Z1 / Z2 (HT65-1300 DUOTURN)	1050 / 1050 mm
Corsa Z1 / Z2 / Z3 (HT65 TRIPLETURN)	450 (440) / 450 (440) / 1050 mm
Corsa Y-Achsen	100 (+/- 50) mm

Mandrino principale

Gamma di velocità (regolabile in continuo)	0 – 5000 (4000/3500) giri/min
Coppia max.	250 (250 / 360) Nm
Attacco mandrino DIN 55026	KK6 (KK8)
Diametro mandrino nel magazzino anteriore	105 (130/140) mm
Foro mandrino (senza barra estensibile)	Ø 73 (86/106) mm

Contromandrino

Gamma di velocità (regolabile in continuo)	0 – 5000 (4000/3500) giri/min
Coppia max.	250 Nm
Attacco mandrino DIN 55026	KK6 (KK8)
Diametro mandrino nel magazzino anteriore	Ø 105 (130/140) mm

Assi C

Risoluzione asse circolare	0,001°
Velocità di rapido	1000 giri/min

Potenza di azionamento

Mandrino principale (elettromandrino cavo CA)	29 (37) kW
Contromandrino (elettromandrino cavo CA)	29 kW

Torretta portautensili con interfaccia VDI

Numero posizioni utensili	2/3 x 12
Stelo conforme VDI (DIN 69880)	30 (40) mm
Sezione utensili a gambo quadrato	20 x 20 (25 x 25) mm
Diametro di commutazione per barenì	32 mm
Tempo cambio utensile	0,7 sec

Utensili motorizzati

Gamma di velocità	0 – 5000 (4500) giri/min
Coppia max.	25 Nm
Potenza di azionamento max.	6,7 kW
Utensili motorizzati	2/3 x 12

Torretta portautensili con interfaccia BMT e azionamento diretto

Numero posizioni utensili	2/3 x 12
Interfaccia di precisione	BMT-55P
Sezione utensili a gambo quadrato	20 x 20 (25 x 25) mm
Diametro di commutazione per barenì	40 mm
Tempo cambio utensile	0,5 sec.
Gamma di velocità	0 – 12000 giri/min
Coppia max.	28 Nm
Potenza di azionamento max.	11,7 kW

Avanzamento assi

Velocità di rapido X1 / X2 / X3	30 m/min
Velocità di rapido Z1 / Z2 / Z3 / Z4	30 m/min
Velocità di rapido Y1 / Y2 / Y3	12 m/min
Forza di avanzamento X1 / X2 / X3	5000 N
Forza di avanzamento Z1 / Z2 / Z3	8000 N
Forza di avanzamento Y1 / Y2 / Y3	7000 N
Forza di avanzamento Z4 (contromandrino)	9000 N

Contropunta

Corsa	800 / 1050 mm
Forza di contatto max.	8000 N
Cono interno per contropunte	MK 4

Sistema refrigerante

Capacità serbatoio	400 / 450 l
Potenza pompe	2 / 3 x 2,2 kW

Potenza assorbita

Potenza installata	50 kVA
Aria compressa	6 bar

Dimensioni/Peso

Altezza asse rotante dal pavimento	1300 mm
Altezza totale	2360 mm
Ingombro (senza trasportatore trucioli) L x P	5060 / 5300 x 2850 mm
Peso totale	ca. 9500 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.mi@emco-world.com

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

www.emco-world.com