

emco

HYPERTURN 65 PM

Nagyteljesítményű eszterga / maró
központ komplett megmunkálásokhoz



NAGY- TELJESÍTMÉNYŰ ESZTERGA / MARÓ KÖZPONT

Több tér, több teljesítmény, több lehetőség: 1400 mm orsótávolsággal, nagy teljesítményű ellenorsóval, amely 4-tengelyes megmunkálást is lehetővé tesz, direkt meghajtású B-tengellyel komplex 5-tengelyes szimultán maró megmunkálásokhoz és a Hyperturn gépsorozat minden bevált jó tulajdonságával a Hyperturn 65 Powermill minden géppark nagyteljesítményű bővítését teszi lehetővé.



Lánckerék (acél Ck 45)

1 FŐORSÓ

- / Integrált orsómotor (ISM) szinkron technikával és vízhűtéssel
- / Nagy meghajtó teljesítmény 29 kW
- / Nagy nyomaték 250 Nm
- / Nagy fordulatszám tartomány 0 - 5000 f/perc
- / Különösen dinamikus működés
- / Rúdáteresztés $\varnothing$ 65 (102) mm

2 MARÓORSÓ

- / Nagy teljesítményű maróorsó 22 kW
- / Nagy fordulatszám tartomány 0 - 12000 f/perc
- / Vízhűtéses orsómotor HSK-T63 szerszámbefogóknak
- / Belső és külső hűtőfolyadék bevezetés
- / B-tengely játégmentes direkt meghajtással
- / B-tengely helyzete minden állásban rögzíthető

3 SZERSZÁMTÁR

- / 40/80/120-helyes láncos szerszámtár
- / Ergonomikusan elől elhelyezve
- / Egyszerű kézi beadagolás
- / Max. szerszám hosszúság 350 mm
- / Max. szerszám átmérő 80 (120) mm
- / Max. szerszám súly 12 kg

4 ELLENORSÓ

- / Integrált orsómotor (ISM) szinkron technikával és vízhűtéssel
- / Nagy meghajtó teljesítmény 29 kW
- / Nagy nyomaték 250 Nm
- / Nagy fordulatszám tartomány 0 - 5000 f/perc
- / Belső hűtőfolyadék bevezetés öblítéshez
- / Automata darabkilökővel

5 FELSŐ Y-TENGELY

- / Nagy szánút + / - 120 mm
- / Kis túlnyúlási hosszak
- / Játégmentes görgős megvezetések
- / Széles megvezetési távolságok





6 VEZÉRLÉS

- / Ergonomikusan elhelyezve
- / 90°-ban elfordítható
- / Magasság állítás: +/- 100 mm
- / Sinumerik 840D sl
- / 22" multi-touch kijelző IPC-vel és EMCONNECT folyamat támogatással

7 FORGÁCSKIHORDÓ

- / Zsanéros szalagos kihordó
- / Kivetési magasság 1200 mm

8 HŰTŐRENDSZER

- / 980 l szalagos hűtőrendszer
- / 980 + 200 l hűtőfolyadék mennyiség
- / 25 bar maróorsó hűtővíz szivattyú
- / 25 bar revolverfej hűtővíz szivattyú
- / 3 x 4,3 bar öblítő szivattyú

9 KIS PORTÁLBETÖLTŐ

- / Integrált munkadarab kezelő rendszer
- / Szervo vezérelt függőleges/vízszintes mozgások
- / Maradékanyag eltávolítás a főorsóból
- / Max. munkadarab méret: $\varnothing 100 \times 400$ mm
- / Max. munkadarab súly: 10 kg

10 GYŰJTŐ KONVEJOR KÉSZ DARABOKNAK + TÁROLÁSHOZ

- / Tárolási felület: kb. 420 x 1350 mm
- / Max. teherbírás: 130 kg

/ FELÉPÍTÉS

1 GÉPÁGY

- / Egy-géptest kialakítás
- / Torziós erőknek kiválóan ellenálló hegesztett acél konstrukció
- / HYDROPOL® speciális betonnal töltve

2 GÖRGŐS MEGVEZETÉSEK

- / Minden lineáris tengelyen
- / Széles megvezetési távolságok

3 FŐORSÓ

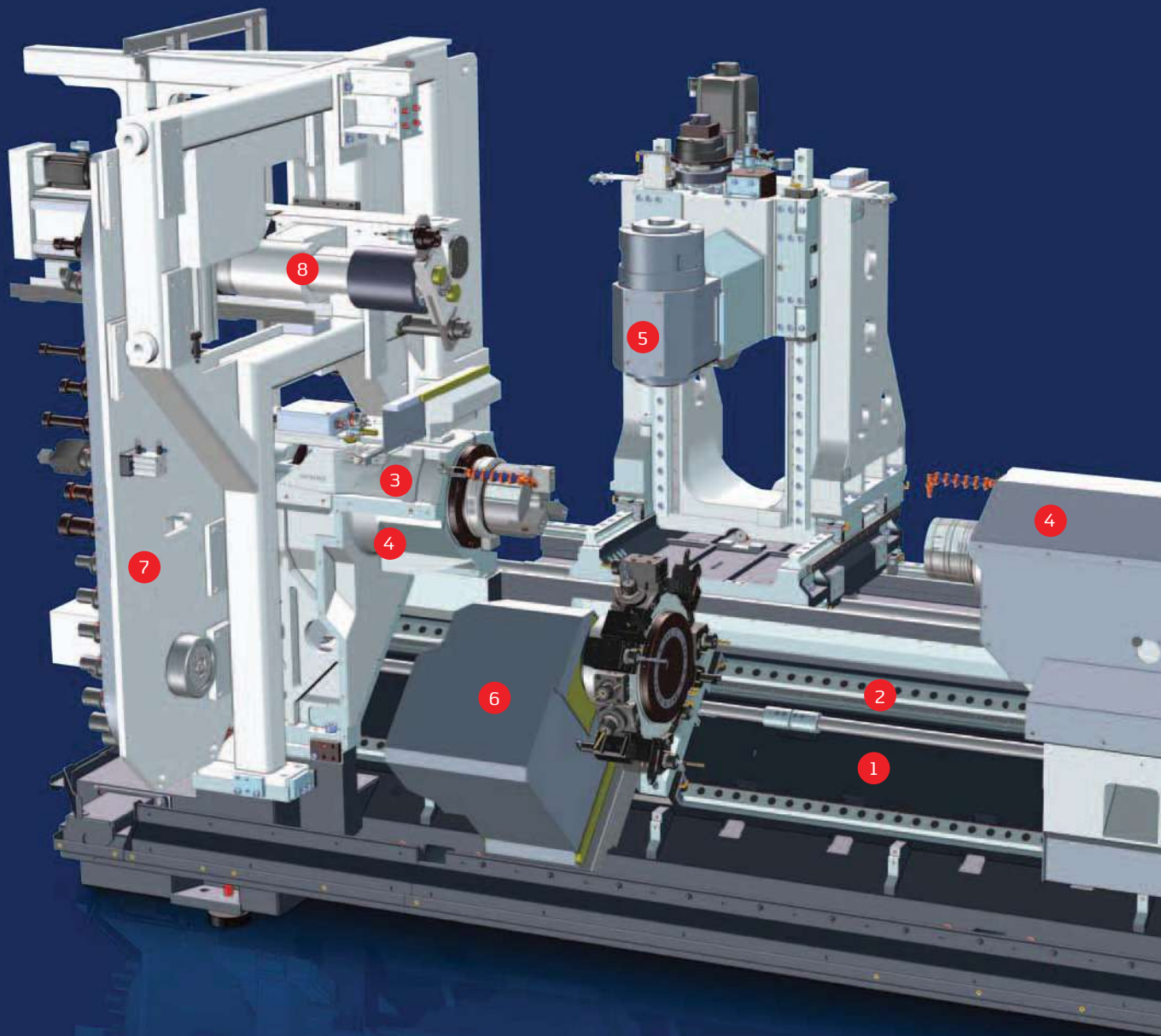
- / Nagy fordulatszám tartomány
- / C-tengely marási megmunkáláshoz
- / Kiegészítő tárcsafék
- / KK 6 (8) orsóvégződés
- / Üreges befogórendszer forgácsolási löket felügyelettel

4 ELLENORSÓ

- / Nagy fordulatszám tartomány
- / C-tengely marási megmunkáláshoz
- / Kiegészítő tárcsafék
- / KK 6 (8) orsóvégződés
- / Teli befogórendszer forgácsolási löket felügyelettel
- / Darabkilökő löket felügyelettel és hűtőfolyadék öblítéssel

5 MARÓORSÓ

- / HSK-T63 szerszám csatlakozás
- / Max. szerszám hossz: 350 mm
- / Max. szerszám átmérő: 80 (120) mm
- / Max. szerszám súly: 12 kg
- / Max. hűtőfolyadék nyomás: 80 bar



6 SZERSZÁMREVOLVER

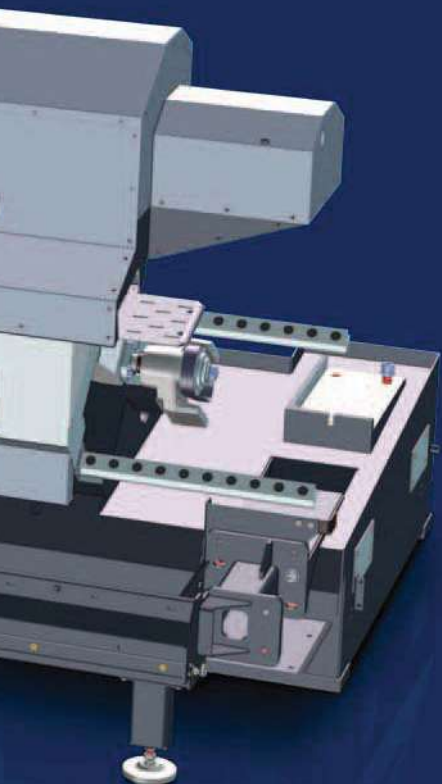
- / 12-állásos BMT55P csatlakozással
- / 16-állásos BMT45P csatlakozással
- / Precíziós csatlakozás
- / Vízhűtéses direkt hajtás: 12000 ford./perc
- / Max. hűtővíz nyomás: 50 (100) bar

7 SZERSZÁMTÁR

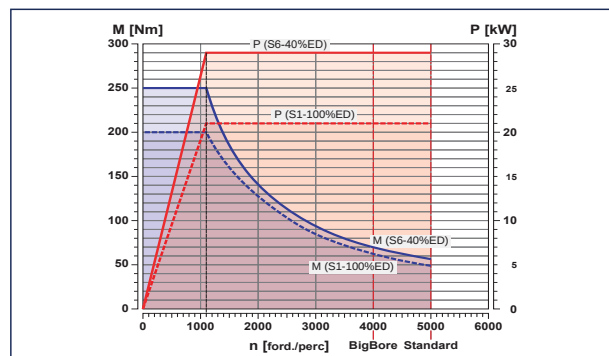
- / Láncos tároló 40 (80/120) szerszámtartóval
- / Helytakarékosan integrálható az alapgépbe

8 SZERSZÁMVÁLTÓ

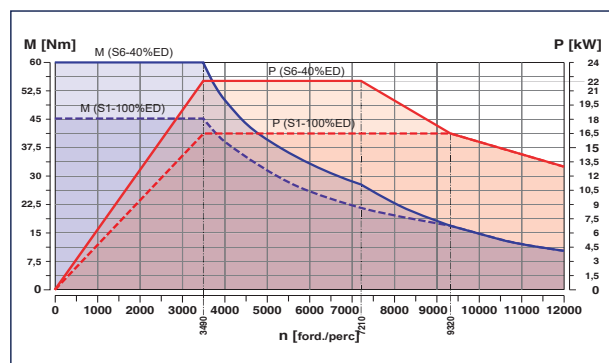
- / Szervovezérelt lengőkaros szerszámváltó
- / Rövid váltási idők
- / Problémamentes működés



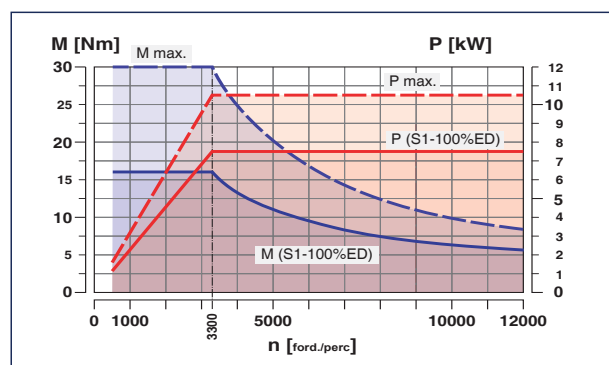
Teljesítmény és nyomaték



Fő- és ellenorsó $\varnothing$ 65 mm

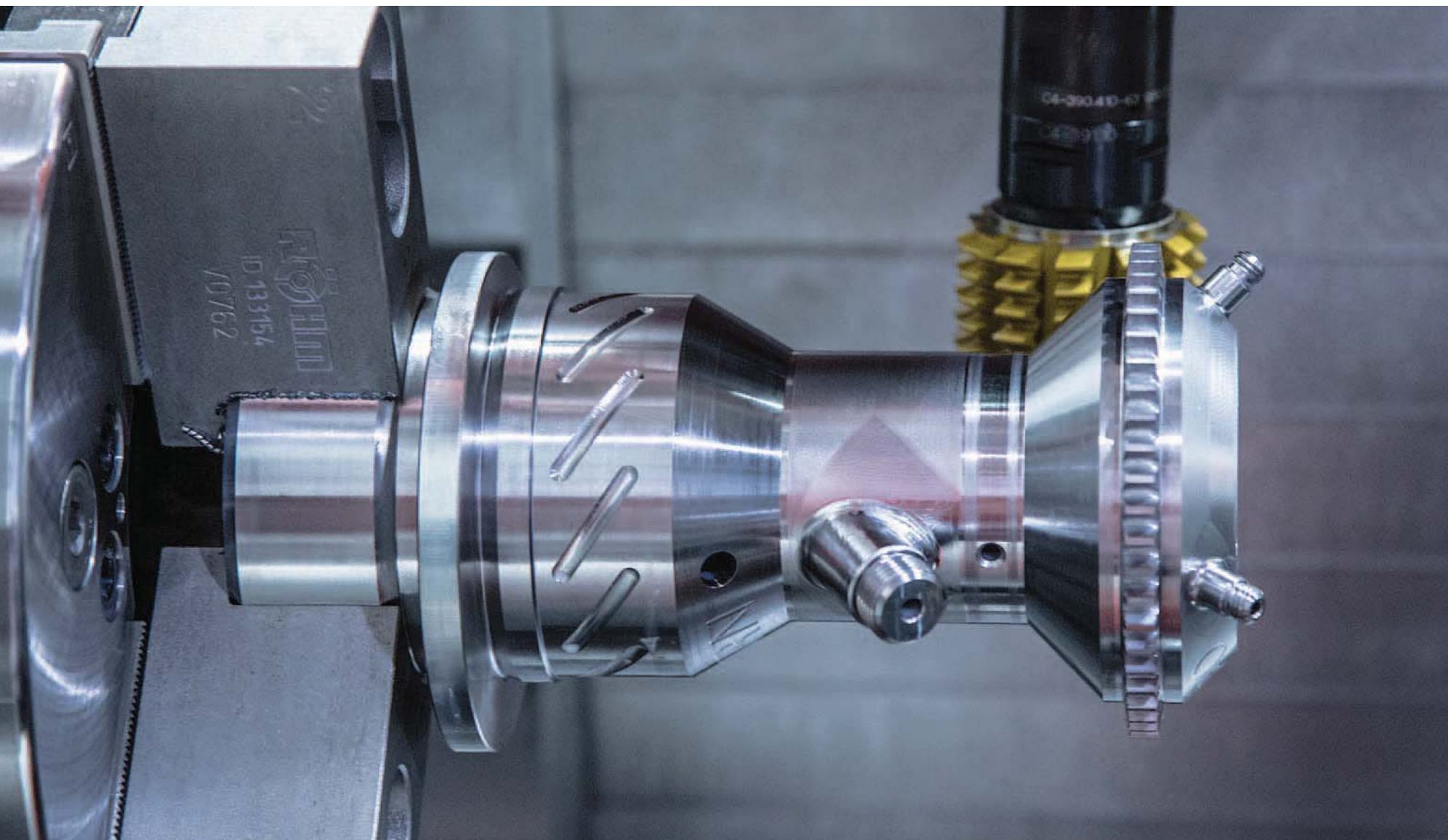


Maróorsó max. 12000 ford./perc



Direkt maró hajtás a BMT55P típusú szerszámrevolvernél

/ MŰSZAKI JELLEMZŐK





FŐORSÓ

29 kW teljesítménnyel és 250 Nm nyomatékkal a főorsó elegendő erőt biztosít rúdanyagok $\varnothing$ 65 mm-ig és tárcsa anyagok $\varnothing$ 250 mm-ig történő gazdaságos megmunkálásához. Opcionálisan kapható egy nagyobb, 102 mm rúdáteresztésű és A2-8 orsóvégződésű orsóház.



MARÓORSÓ

22 kW teljesítménnyel, 60 Nm nyomatékkal és max. 12000 f/perc fordulatszámmal a HYPERTURN 65 Powermill géppel a legmodernebb marási eljárások is mint pl. HSC vagy HPC kivitelezhetőek. Így komplex esztergáló-maró megmunkálást igénylő munkadarabok is nagy hatékonysággal legyárthatók.



KÉZI SZERSZÁM BEHELYEZÉS

A szerszámokat kézzel lehet előlről mindkét láncos tárolóba betárolni. Így a kezelőnek nem kell a gép hátoldalára mennie. A szerszám kopás és törés szemrevételezése is időtakarékosan megoldható.



ELLENORSÓ

A mozgatható ellenorsó a főorsóval azonos teljesítmény jellemzőkkel rendelkezik. A mechanikus tárcsafék szintén az alapkivitel része. Ezen felül egy hűtőfolyadékkal elárasztott löket felügyelt darabkilövő is beépítésre került. Ezáltal biztosítható a stabil, kezelő nélküli forgácsolási folyamat.



SZERSZÁMTÁR

Verziótól függően a láncos tárolóban HSK-A63 / HSK-T63 típusú szerszámbe fogókából 40, 80 vagy 120 szerszámot képes tárolni. A szerszámtár a gépkezelői oldalról könnyen elérhetően a gép felépítménybe minimális helyigénnyel került beépítésre.



VEZÉRLÉS

A Sinumerik 840D sl vezérlés a HYPERTURN 65 Powermill gépnél a munkatértől jobbra, egy eltolható panelben, elfordíthatóan van elhelyezve. Ez biztosítja a tökéletes ergonómiát a gép be- és átállításához.

/ MŰSZAKI JELLEMZŐK



TARTÓFÉK A FŐ- ÉS ELLENORSÓN

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



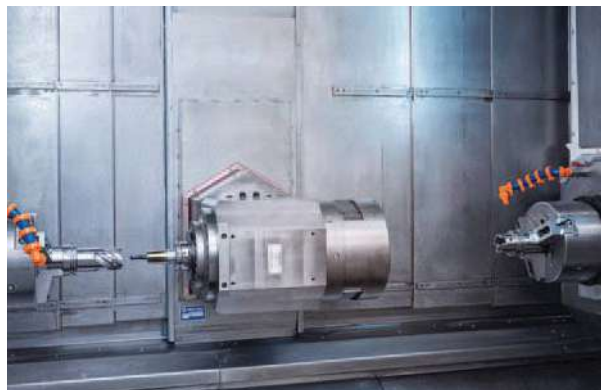
SZORÍTÓERŐ FELÜGYELET A FŐ-ÉS ELLENORSÓNÁL

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 gyűjtőtálcára 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.

KIEMELT JELLEMZŐK

- / A legújabb orsómotor technika közvetlen következménye az erőteljes dinamika
- / Jó hőstabilitás köszönhetően minden orsó vízűtésének
- / Nagy termelékenység rövid szeszámcsere idők által
- / Mindkét szerszámrendszer használhatósága mindkét orsónál
- / Gépagy konstrukció biztosítja a maximális stabilitást és rezgés csillapítást
- / Kiváló ismétlési pontosság a lineáris megvezetésekkel adódóan
- / Rövid átállási idők a munkatér jó hozzáférhetőségének köszönhetően



MUNKATÉR BURKOLAT

A teleszkópos burkoló panelek erővezérelt nyírási kinematikával garantálják az akadásmentes mozgásokat, még nagy gyorsmeneti sebességeknél is. Az eredmény: tökéletes munkadarab felületminőségek és megnövelt gépi burkolat élettartam.



KARBANTARTÓ KÖZPONT

A karbantartó központ a gép hátsó bal oldalán található. Ugyanide helyezték el a pneumatikus egységet és a hidraulikus kijelzőket is. A szorítóerő programozható és meghatározható az alkatrészprogramban. A központi kenés tartálya a karbantartó központ alsó részébe került beépítésre.



SZERSZÁMTÁR BURKOLAT

Szükség esetén a szerszámtár fedele könnyen kizárható és felnyitható. Ezáltal bármikor ellenőrizni lehet a szerszámváltót és a szerszámtárat.

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.

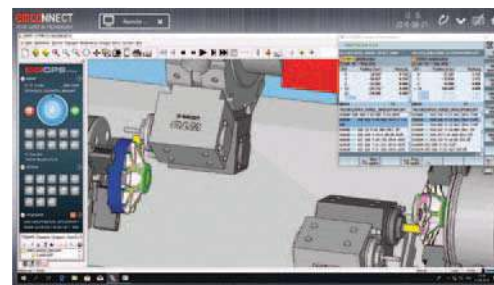
A numerikus vezérlésbe tökéletesen integrált EMCONNECT hatékony funkcióinak segítségével fejleszti tovább a vezérlők modern generációi számára (SIEMENS, HEIDENHAIN, FANUC) az ilyen típusú digitális gyártási rendszert.



A vezérlésbe integrálva

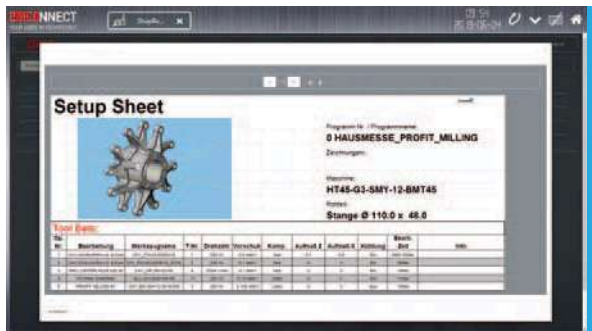
Az EMCONNECT számos működési lehetőséget kínál különböző helyzetekben. A gyors hozzáférhetőség érdekében az alkalmazásokat a képernyő oldalsó panelén egyszerre lehet használni.

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 környezeten 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.

/ Struktúrát

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 környezetbe történő zökkenőmentes integrációhoz.

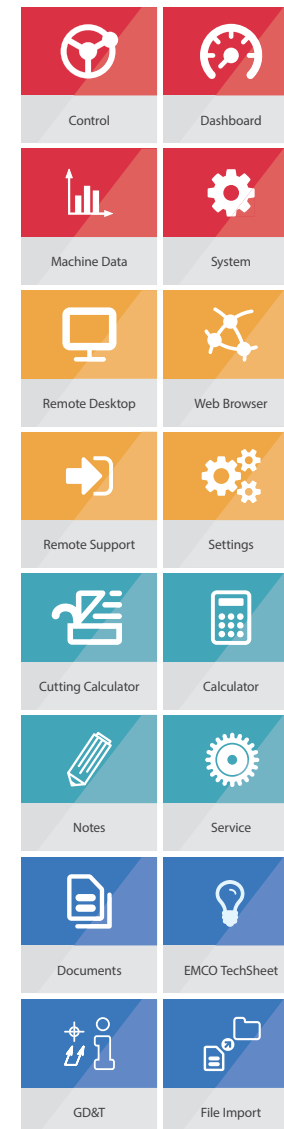
/ Felhasználóbarát

Intuitív és a termelésre optimalizált érintőképernyő.

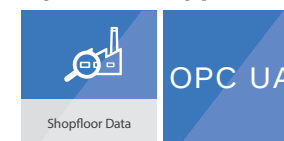
/ Jövőorientált

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 szerszámgép vezérlőfelületének segítségével. Az átállás más rúdátméreire minimális beállítási időt igényel.



EMCO SL1200

Helytakarékos és költségghatékony rúdadalolás. Működtes és programozás nem is lehetne egyszerűbb. Segítségével akár egyedi darabok is adagolhatók az eszterga főorsóján keresztül.



Anyagtároló

Az 560 mm hosszúságú anyagtároló felületet a rúdadaloló 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

Rúdátmérő	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.
Méret (H x Sz)	1700 x 1250 mm
Súly	kb. 500 kg

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 szerszámgép és az adagoló-berendezés között
- / Egyedi vevőigények széleskörű kielégítésének lehetősége
- / Mérőállomás, címkézőhely, tisztító állomás, stb. integrálhatóságának lehetősége
- / A munkatérben lévő adagolóajtó rövid mellékidőket tesz lehetővé

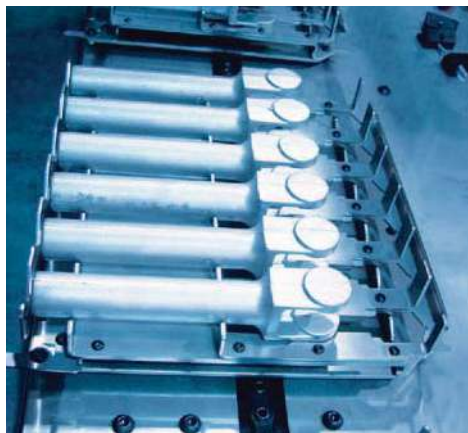
MEGTÉRÜLÉS FUTÓSZALAGON

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



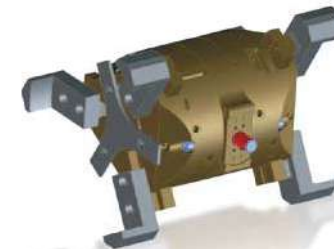
Többhelyes palettafeltét, egy termékcsaládhoz kialakítva



4-szeres palettafeltét szelepsapkákhoz



20-helyes palettás rendszer ügyfélspecifikus palettafeltétekhez



2 x 3-pofás dupla megfogófej



4 x 3-pofás megfogófej



Tengely megfogófej

/OPCIÓK



MUNKADARAB MEGFOGÓ / KIS PORTÁLBETÖLTŐ

A két NC-tengellyel felszerelt, opcionálisan elérhető kis portálbetöltő eltávolítja a kész munkadarabokat az ellenorsóról és a fennmaradó rúdanyagokat pedig a főorsóról. A kész munkadarabokat óvatosan egy gyűjtő szállítószalagra helyezi. Max. kezelhető darab méret: $\varnothing 100 \times 400$ mm; max. darab súly: 10 kg.



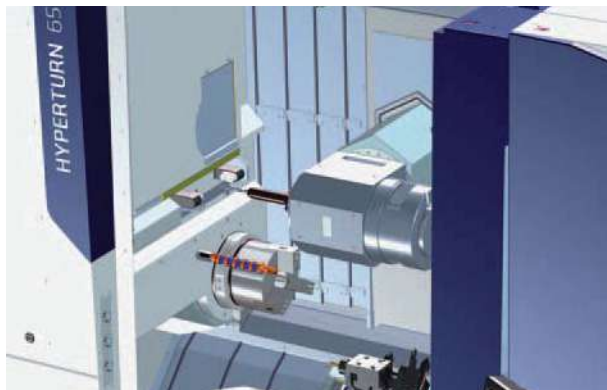
KÉSZTERMÉK SZALAG

A Miniportal használata esetén a kész munkadarabok egy kb. 420×1350 mm felületű szállító szalagra kerülnek. A szállító szalag ütemes mozgása megakadályozza, hogy a gyakran komplex darabok egymásra essnek.



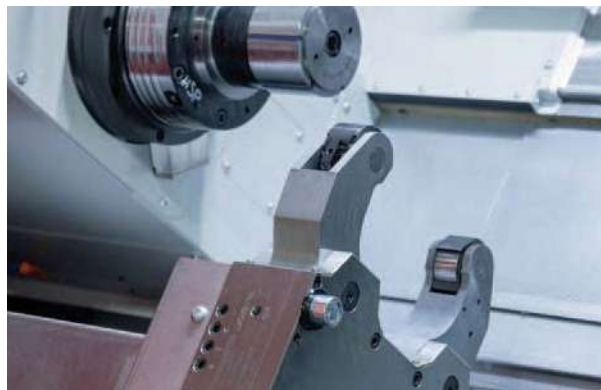
SZLAGSZŰRŐ BERENDEZÉS NAGY-NYOMÁSÚ HŰTŐFOLYADÉK SZIVATTYÚKKAL

Igénytől függően 25/40/60/80 bar hűtőfolyadék nyomás realizálható. Ez lehetővé teszi a hűtőfolyadékkal elárasztott fúró- és maró szerszámok optimális használatát.



SZERSZÁM BEMÉRÉS

A főorsó fölött elhelyezett lézermérő rendszerrel a maró-orsóban lévő szerszámok érintés nélkül mérhetők, garantálva így a jó folyamatképességet. Ez lehetővé teszi a gyakorlatilag kezelő nélküli gyártási folyamatokat.



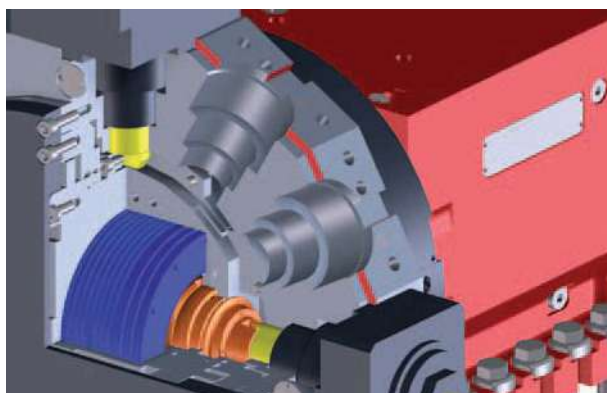
CNC LÜNETTA

Tengelyek megmunkálásához számos lünetta áll rendelkezésre. Kisebb tengelyeket a revolverfejbe illesztett lünettával lehet megmunkálni. Nagyobb tengelyek - 25-től 280 mm átmérőig - megmunkálása pedig CNC vezérelt lünettával lehetséges.



OLAJKÖD LEVÁLASZTÓ

A mechanikus olajköd leválasztó a forgácsolás során képződő gázokat tisztítja meg. A nagy szűrési képesség - akár 1000 m³ / h teljesítménnyel - jelentősen javítja a munkatér levegőjének minőségét.



BMT REVOLVER

Opcionálisan rendelhető a fő- és az ellenorsó egyidejű megmunkálásához, a vízűtéses közvetlen meghajtással rendelkező BMT revolver maximális 12000 fordulat / perc fordulatszámmal, 30 Nm-el és 10 kW-al. Ez a gazdaságos sorozatgyártáshoz ideális megoldás.



ÖBLÍTŐPISZTOLY

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 spiráltömlőt is tartalmaz.

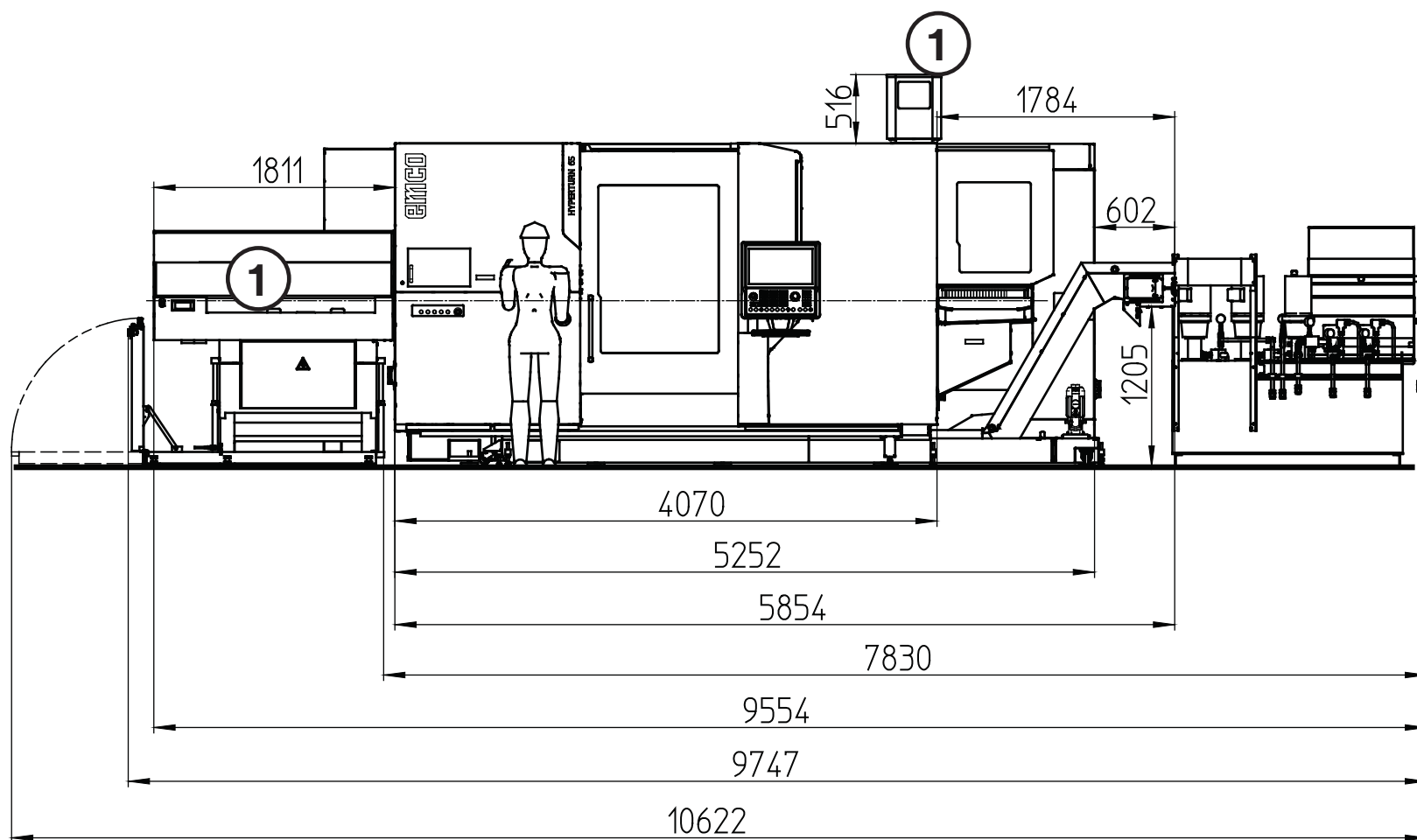


AUTOMA AJTÓ

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

TELEPÍTÉSI TERV

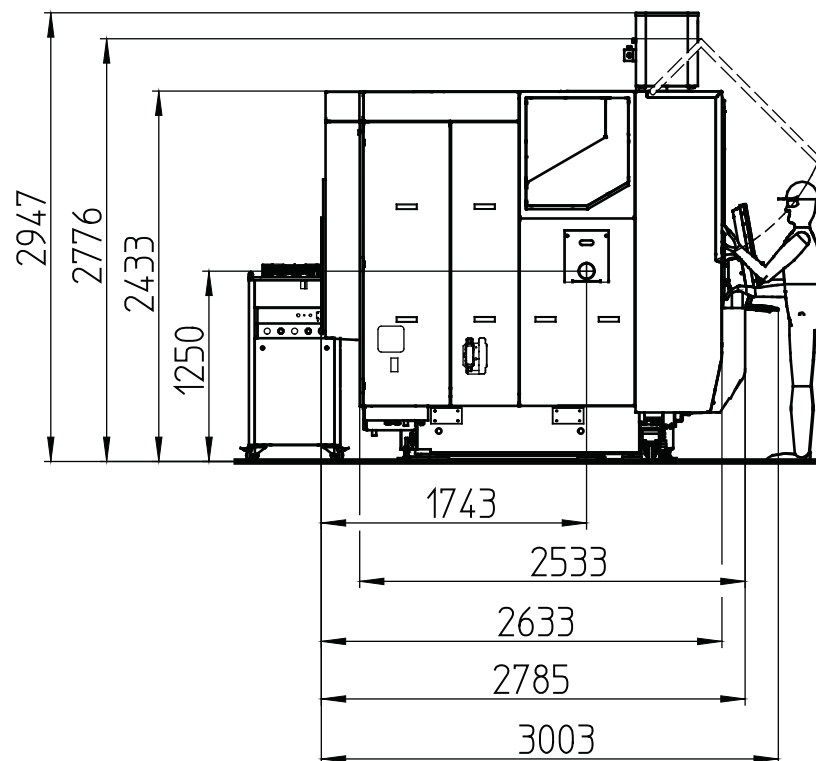
HT65 PM telepítési terve szalag-
szűrővel és rövidrúd adagolóval



TELEPÍTÉSI TERV

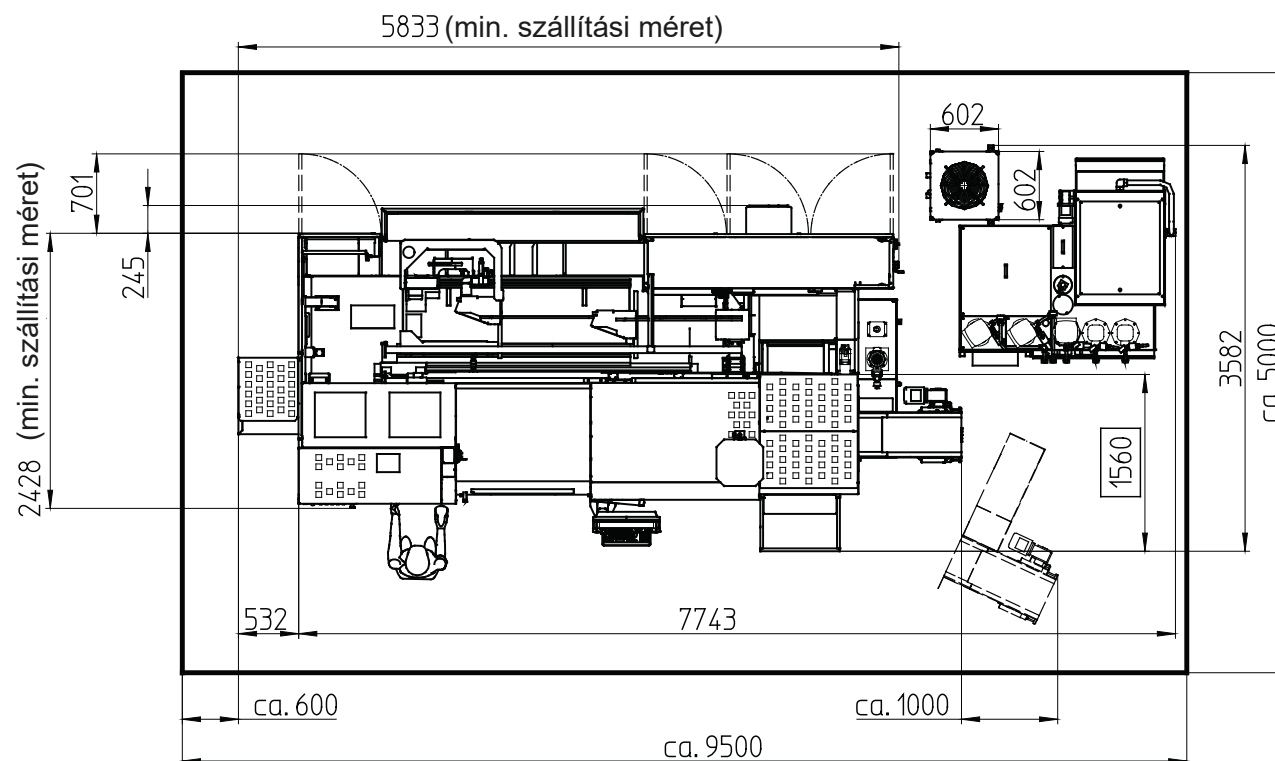
HT65 PM telepítési terve szalag-
szűrővel és rövidrúd adagolóval

HYPERTURN 65 PM



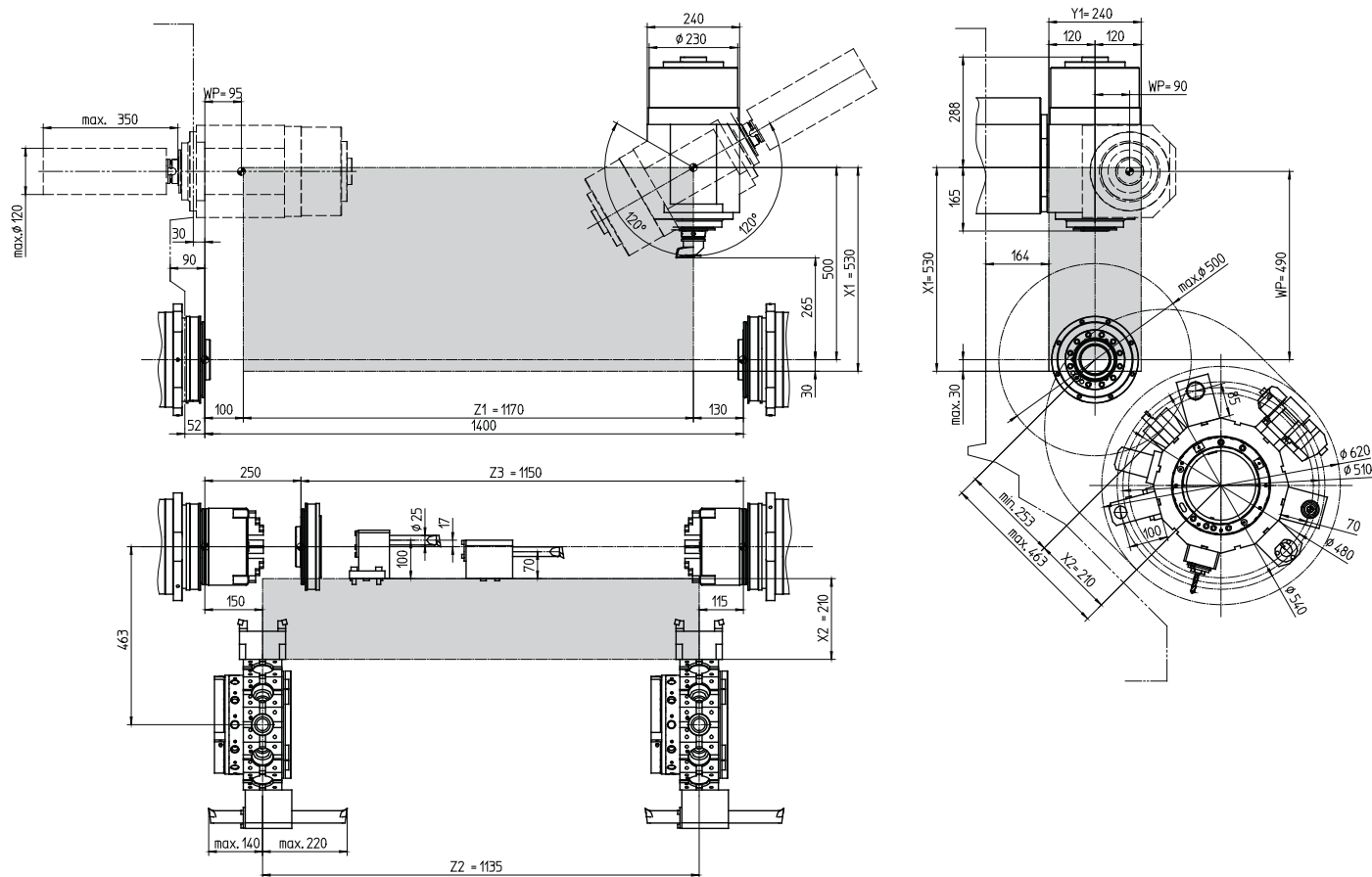
ALAPRAJZ

HT65 PM alaprajza
hűtőegységgel és szalagszűrővel



MUNKATÉR

HT65 PM munkatere 12-állásos
BMT55 szerszámrevolverrel



Adatok mm-ben

MŰSZAKI ADATOK

Munkatér

Ágy felett elforduló átmérő	500 mm
Orsóorrok közötti távolság	1400 mm
Max. esztergálható átmérő	500 mm
Max. esztergálható hossz	1100 mm
Max. rúdátmérő	Ø 65 (102) mm

Mozgási tartomány

Úthossz X1 / X2	530 / 210 mm
Úthossz Z1 / Z2	1170 / 1135 mm
Úthossz Y1 / Y2	+/- 120 mm
Úthossz ellenorsó Z3	1150 mm

Főorsó

Fordulatszám (fokozatmentesen szabályozható)	0 – 5000 ford./perc
Max. forgatónyomaték	250 Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026	A2-6
Orsóátmérő az első csapágynál	Ø 105 mm
Orsófurat (húzócső nélkül)	Ø 73 mm

Ellenorsó

Fordulatszám (fokozatmentesen szabályozható)	0 – 5000 ford./perc
Max. forgatónyomaték	250 Nm
Orsócsatlakozás DIN 55026	A2-6
Orsóátmérő az első csapágynál	Ø 105 mm

C-tengelyek

Körtengely felbontása	0,001°
Gyorsjárat sebesség	1000 ford./perc

Meghajtó teljesítmény

Főorsó (váltóáramú üreges orsómotor)	29 kW
Ellenorsó (váltóáramú üreges orsómotor)	29 kW

Maróorsó - Powermill

Fordulatszám tartomány	0 - 12000 ford./perc
Max. forgatónyomaték	60 Nm
Max. meghajtó teljesítmény	22 kW
Szerszámbefogás	HSK-T63

B-tengely

Mozgási tartomány	240°
Szorító nyomaték	1600 Nm
Interpolációs meghajtó nyomaték	332 Nm

Szerszámtár

Szerszám tárolási kapacitás	40 / 80 / 120
Max. szerszám átmérő	Ø 80 (Ø 120) mm
Max. szerszám hosszúság	350 mm
Max. szerszám súly	12 kg

Szerszámrevolver BMT-csatlakozással és direkt meghajtással

Szerszámállások száma	12
Precíziós csatlakozás	BMT-55P
Szerszámkeresztmetszet négyszögl. szerszámokhoz	20 x 20 (25 x 25) mm
Szárátmérő fúrórudakhoz	40 mm
Szerszámváltási idő	0,5 mp.
Meghajtott szerszámok fordulatszám tartománya	0 – 12000 ford./perc
Meghajtott szerszámok nyomatéka	30 Nm
Meghajtott szerszámok meghajtó teljesítménye	10 kW

Előtolási meghajtások

Gyorsjárat sebesség X1 / X2	30 m/perc
Gyorsjárat sebesség Z1 / Z2 / Z3	30 m/perc
Gyorsjárat sebesség Y1 / Y2	12 m/perc
Előtolási erő X1 / X2	5000 N
Előtolási erő Z1 / Z2	8000 N
Előtolási erő Y1 / Y2	7000 N

Hűtőrendszer

Tartály térfogat	980 + 200 l
Hűtőfolyadék szivattyúk a szerszámváltóhoz	2 x 25 bar
Öblítő szivattyúk a munkaterülethez	3x 4,3 bar

Teljesítmény felvétel

Csatlakozási teljesítményérték	63 kVA
Préslevegő csatlakozás	6 bar

Gépméretek / Súly

Forgástengely magassága padlószint felett	1250 mm
Teljes magasság	2440 mm
Telepítési helyigény SzéxMé (forgács-szállító nélkül)	5833 x 2428 mm
Gép össz súlya	15000 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