

emcogroup

Designed for your profit



MAXXMILL 630

Függőleges maróközpont
5-oldalas megmunkáláshoz

MARÁS
EMCO-WORLD.COM

Kompakt függőleges

1 GÉPÁGY

- A gépágy hegesztett acélkonstrukció, az X-Y-szán és a Z-tengely öntöttvasból készül

2 SZERSZÁMTÁR

- 30 szerszámhelyes szerszámváltó

3 FŐORSÓ

- Direkt hajtású mechanikus orsó: 12000 ford/perc (nem folyamatos)
- Motororsó: 15000 ford/perc



Ház
(acélöntvény)



Kuplung
(acél)

ges maróközpont

Az új Maxxmill 630 függőleges CNC marógép hatékonyan és pontosan munkál meg 445 x 445 x 290 mm élhosszúságú bonyolult munkadarabokat egy felfogásból. A kompakt szerkezetű zárt öntvény- és hegesztett acélkonstrukció maximális stabilitást és termikus szimmetriát biztosít. A rövid erővonalak nagy pontosságot és kitűnő felületi minőséget garantálnak a munkadarab megmunkálásánál.



4 KEZELŐPULT

- Heidenhain vagy Siemens vezérléssel rendelhető
- 90°-kal elfordítható kezelőpult
- emcoNNECT elérhető a Siemens Sinumerik 840D sl-hez

5 ASZTAL

- Billenő körasztal

6 FORGÁCSELTÁVOLÍTÁS

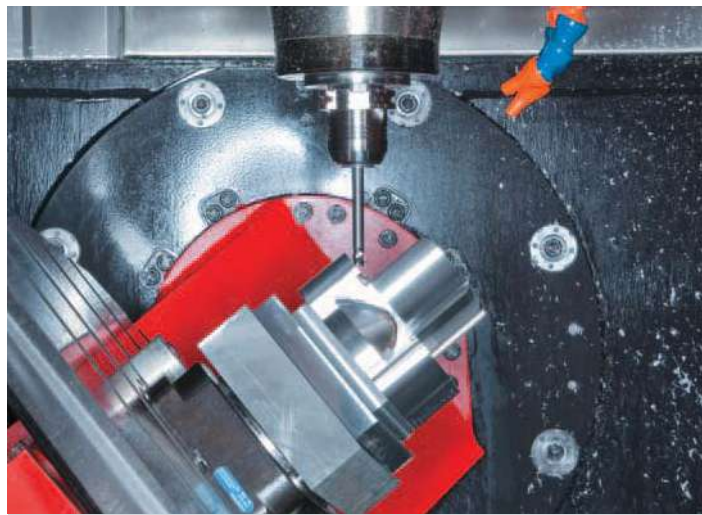
- A forgács elszállítása az opcionálisan rendelhető csuklópántos forgácskihordóval történhet.



Teszt-darab
(alumínium)



Billenő körasztal. A billenő körasztal nagy méretű, 630 x 500 mm felfogó felülettel rendelkezik, terhelhetősége 200 kg. Ebből adódóan egy 445 x 445 x 290 mm élhosszúságú munkadarab problémamentesen megmunkálható. Az asztal különleges alakja lehetővé teszi, hogy az orsóvéggel jobban megközelíthessük az asztal közepét.

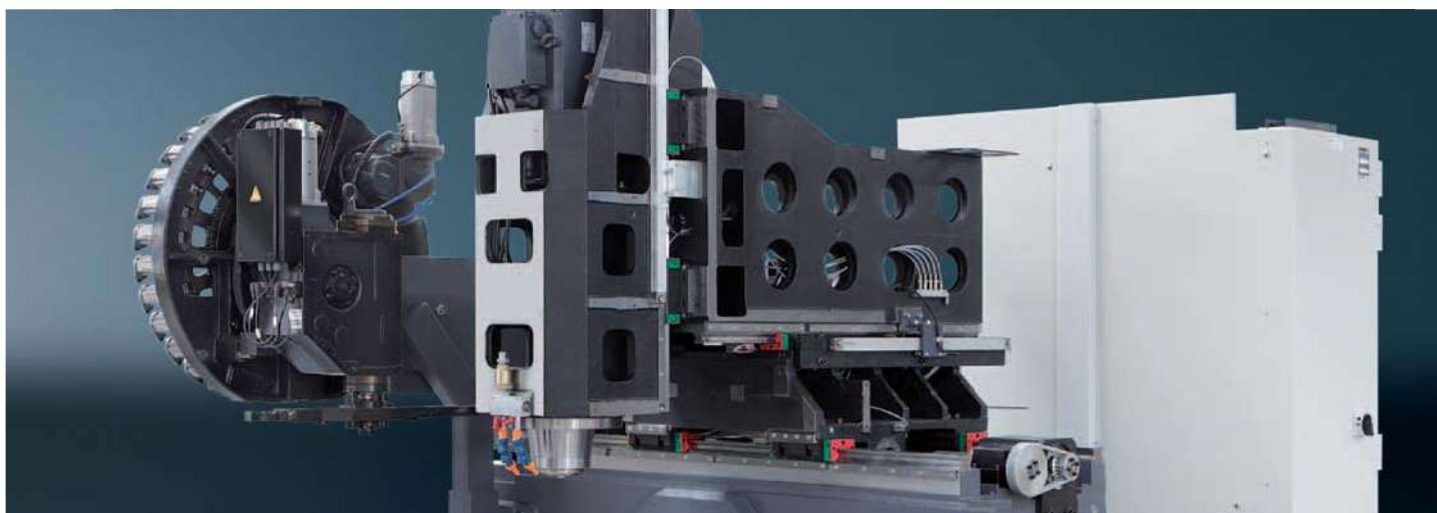


Billenési tartomány. A $\pm 100^\circ$ billenési tartománnyal rendelkező B-tengely munkatere nagyobb, mint a más gyártóktól származó hasonló gépeké. A C-tengely 360° -ban korlátlanul körbeforgatható.



Szerszámtár. 30 szerszámhellyel rendelkezik. A szerszámkezelés a véletlen szerszámhely kódolás elvén (random) alapul, vagyis a szerszámot időtakarékosági okokból mindig a legközelebbi szabad tárhelyre teszi le.

MAXXMILL 630 Kiemelt műsz



Masszív szerkezet. A vezetékek, szánok és a megmunkáló fej öntöttvasból készülnek a maximális stabilitás és a munkadarab legjobb végmegmunkálásának biztosításához. Mindez a FEM-analízis segítségével optimalizált és ezáltal könnyű, ugyanakkor stabil, öntvényből készült alkotóelemeknek köszönhető.



Sinumerik 840D sl Shopmill-el. A Sinumerik 840D sl Shopmill-el egy univerzális és rugalmas CNC-rendszer, mely szabad kontúrprogramozást, bonyolult kontúrokhoz készült maróciklusokat, tapintórendszerrel támogatott gyors nullpontfelvételt, a megmunkálási sík elforgatását, hengerpalást megmunkálást, 3D-s szerszámkorrekciót, és gyors működést nyújt a parancssorok gyors végrehajtásának köszönhetően.



Heidenhain TNC 620. A TNC 620 egy kompakt, sokoldalú pálya-vezérlés max. 5 vezérelt tengelyhez. Rugalmas kezelői koncepciójával – műhelyorientált programozás HEIDENHAIN-párbeszédes vagy külső programozással – és kiterjedt szolgáltatásaival optimális választás EMCO maróciklusokhoz.

Technikai jellemzők



A direkt hajtású Z-tengely maximális pontosságot jelent és kizárja a szíjtárcsák vagy szíjak bármilyen játékát.

Kiemelt jellemzők

- 5-oldalas megmunkálás egyetlen felfogásból
- Kiváló hőstabilitás
- Kimagasló megmunkálási pontosság
- Modern mozgóállványos koncepció
- Masszív, nagyfokú stabilitást és pontosságot biztosító 630 x 500 mm méretű billenő körasztal
- Kompakt gépkonstrukció
- Legújabb Siemens vagy Heidenhain vezérléstechnika
- emcoCONNECT elérhető a Siemens Sinumerik 840D sl-hez
- Számos opció, mint pl. 15000 ford/perc fordulatszámú vízhűtéses motororsó
- Optimális forgácseltávolítás
- Vonzó ár-teljesítmény arány
- Európa szívében gyártják



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.

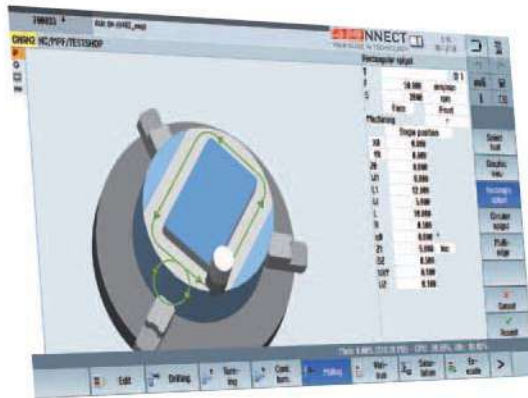


Az emcoCONNECT hardverének az alapja a 22 colos ipari érintésvezérlő panel az ipari PC-vel (IPC).

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

zpontja" a teljes folyamatában

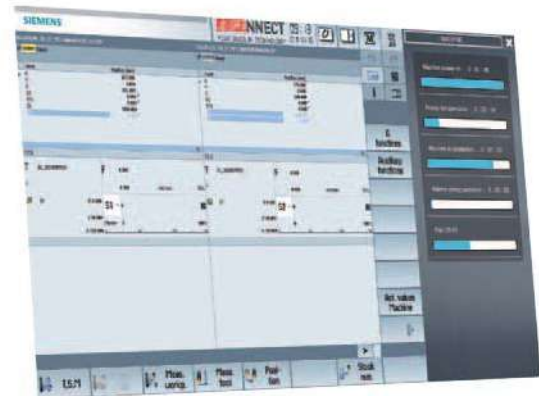


SINUMERIK - a vezérlés és a gép középpontja

Az alkalmazás indítónak (App Launcher) köszönhetően az operátorok bármikor válthatnak 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 praktikusán, oldalsávban is megjeleníthető.

GÉPADATOK – termelékenységi adatok egy szempillantás alatt

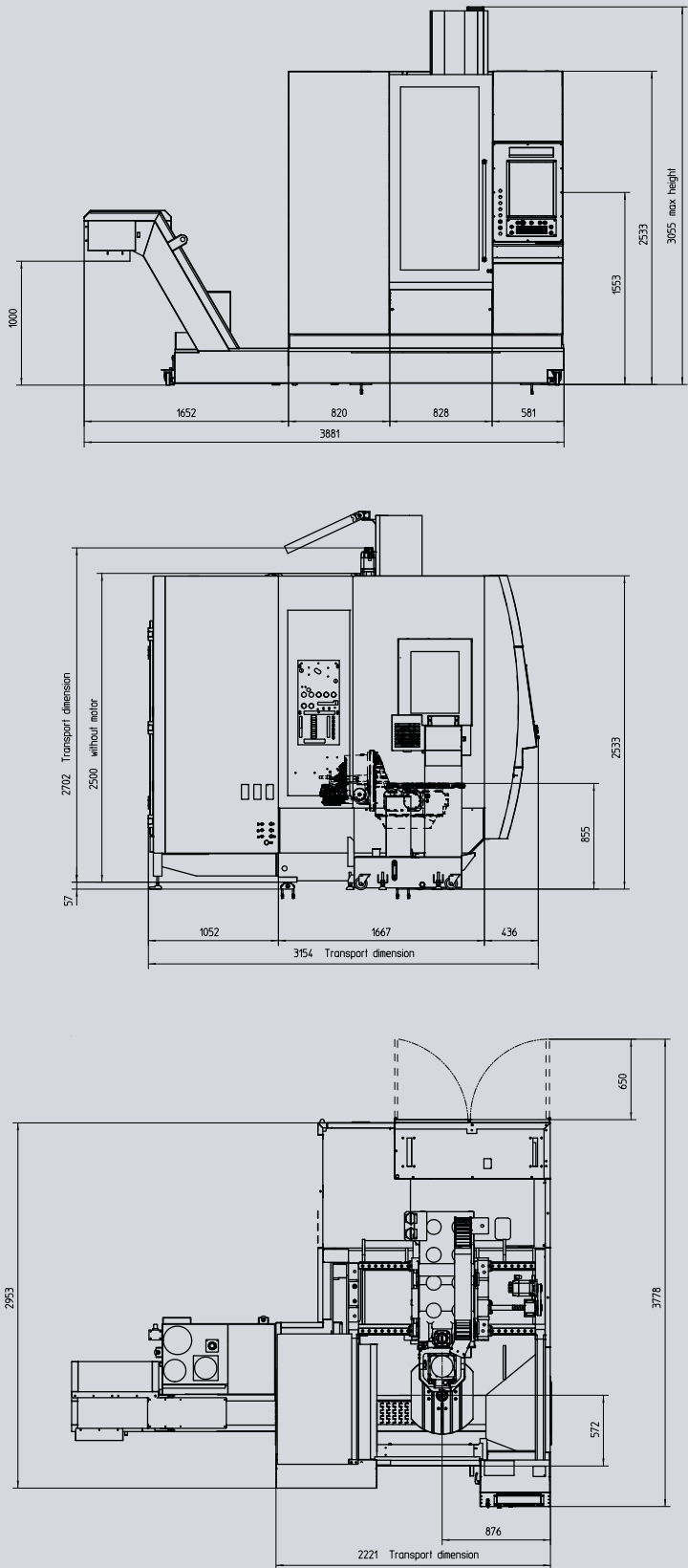
A működéssel kapcsolatos adatgyűjtés, amely tájékoztatást ad a felhasználó részére az aktuális termelési állapotról és az OEE értékekről (Teljes eszközhatékonysági értékekről) - teljes képernyős vagy oldalsávban is megjeleníthető.



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 is megjeleníthető.

Telepítési rajz



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. Csúcsminőségű gépeinken kívül, maximális hatékonyság és maximális vevőelégedettség a meghatározó építőkövei üzleti filozófiánknek. 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 gépet ki lehet bővíteni 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 vevőelégedettséget 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.

ONOMY

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

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.

MAXXMILL 630

Műszaki adatok

Mozgástartományok és tűrések

Az X-tengely mozgástartománya (a szerszámváltáshoz szükséges 100 mm-es külön út nélkül)	500 mm
Az Y-tengely mozgástartománya	460 mm
A Z-tengely mozgástartománya	450 mm
Az orsóvég távolsága az asztal felületétől (min. - max. mechanikus verzió)	175 / 675 mm
Az orsóvég távolsága az asztal felületétől (min. - max. motoros verzió)	150 / 650 mm
A B-tengely billenési tartománya	+/-100°
A C-tengely (körasztal) elfordulásának szögtartománya	0 – 360°
P pozicionálási pontosság a VDI 3441 szerint*	10 µm
Ps ismétlési pontosság a VDI 3441 szerint*	4 µm
A B-tengely pozicionálási pontossága (billenés - a motor forgó jeladójaival mérve)	20 mp.
A C-tengely pozicionálási pontossága (körasztal - a motor forgó jeladójaival mérve)	10 mp.

Előtolás

Az X-Y-Z-tengelyek gyorsmenete	30 m/perc
A B-tengely max. forgási sebessége	16 ford/perc
A C-tengely max. forgási sebessége	20 ford/perc
Az X-tengely motorjának max. előtoló ereje	5000 N
Az Y-tengely motorjának max. előtoló ereje	5000 N
A Z-tengely motorjának max. előtoló ereje	5000 N
Az X-Y-Z-tengelyek max. gyorsulása	3 m/s ²

Billenő asztal

Az asztal méretei	630 x 500 mm
Asztalmagasság a talajtól	855 mm
A T-hornyok száma	5
Horonytávolság	75 mm
Max. megengedett munkadarab súly (egyenletesen elosztva)	200 kg

Főorsó (mechanikus orsó)

A maróorsó fordulatszáma	50 – 12000 ford/perc (nem folyamatos)
Maximális forgatónyomaték	100 Nm
Maximális teljesítmény	15 kW
Szerszámkúp	ISO 40 DIN 69871

Főorsó (mechanikus orsó)

Behúzó csap	ISO 7388/2 B típus
Hajtás	direkt, kuplunggal

Főorsó (motoros)

Fordulatszám	50 – 15000 ford/perc
Maximális nyomaték	100 Nm
Maximális teljesítmény	20 kW

Szerszámár

A szerszámhelyek száma	30
A szerszámváltás elve	váltókaros
Szerszámkezelés	véletlenszerű
Szerszámváltási idő (szersz. - szersz.)	2 mp
Max. szerszámátmérő	80 mm
Max. szerszámátmérő (szomszédos szerszám nélkül)	125 mm
Max. szerszámhossz	250 mm
Max. szerszámsúly	8 kg
A dobtár max. feltöltési súlya	100 kg

Hűtővíz

A hűtővíz tartály feltöltési térfogata	200 l
Standard hűtővíznyomás	2 bar
Max. üzemi folyadékszállítás 2 bar-nál	40 l/perc

Pneumatika

Min. táplevegő nyomás	6 bar
Min. légmennyiség	200 NI/perc

Kenőrendszer

Maróorsó	zsír
Görgős vezeték	zsír

Méretetek

Teljes magasság	3060 mm
Felállítási felület (szélesség x mélység)	2500 x 3120 mm
Súly	4800 kg

* Az értékeket 22° C hőmérsékleten mérték. A gép le volt rögzítve a talajhoz. A mérés lineáris mérőléccel ellátott - lézerrel kompenzált gépen történt, a körtengelyek motorjai forgó jeladóval voltak felszerelve.