

[E[M]CONOMY]
bedeutet:



Vielfältige Aufgaben effizient gelöst. EMCOMAT E-300 E-360 E-400

**Zyklengesteuerte Drehbänke mit hoher
Zerspanungsleistung und maximaler Präzision**

EMCOMAT E-300



Bild zeigt Maschine E-300 x 1500 mit optionaler Ausstattung

Ob Produktion, Vorrichtungs-, Werkzeug- oder Formenbau, Muster- oder Prototypenbau, Wartung und Instandhaltung, bei der EMCOMAT-E-Reihe stehen Ihre Anforderungen im Mittelpunkt. Mit modernster Steuerungstechnologie von Siemens oder Fagor und AC-Antrieben eröffnet die EMCOMAT den einfachen Zugang zu schwierigsten Bearbeitungsaufgaben – und sorgt dabei für deutliche Verkürzung der Fertigungszeiten und Steigerung der Fertigungsqualität.

[Technik]

Highlights E-300

- Hochwertige SIEMENS-Antriebssysteme
- Modernste Steuerungstechnologie: Siemens 840D sl, FAGOR 8055 i Power TC
- Spielfreie Kugelumlaufspindeln für optimale Laufruhe und hohe Präzision
- Robustes, gusseisernes Maschinenbett mit starken Verrippungen
- Gehärtete und geschliffene Führungsbahnen
- Optimale Zugänglichkeit zum Arbeitsraum
- Schwenkbares Bedienpult
- Verkleidung des Arbeitsraumes mit verschiebbaren Schutztüren
- Diverse Maschinenlängen



Einfache Bedienung, speziell abgestimmt auf zyklengesteuerte Drehmaschinen, gut verständliche Eingabemasken und Parametereingaben - dialogorientiert und praxisnah erweitert sich die Siemens Sinumerik 840D sl in der Anwendung und bietet umfassende Funktionen für Werkzeugmaschinen.



Die FAGOR CNC 8055 bietet optimale Unterstützung für beide Methoden der Programmierung. Iso-Code-Sprache für Serienbearbeitung und für Einzelteile und Kleinserien durch vordefinierte Zyklen intuitiv programmierbar. Der Nutzer und Anwender hat den Vorteil, seine Erfahrung und sein Wissen schnell und wirkungsvoll umzusetzen.



Der Späneförderer ist komplett in die Maschine integriert, programmierbar und für die diversen Maschinenlängen verfügbar. Die Kühlmittel-Zuführung (6 bar, 20 l/min) erfolgt mit einer HD-Pumpe bis in das Werkzeugsystem.



Hohe Flexibilität der Werkzeugsysteme und der Maschinen-ausstattung für die Umsetzung kundenspezifischer Anforderungen. Die automatischen Werkzeugsysteme arbeiten mit hoher Stabilität, Präzision sowie Zuverlässigkeit und sind einfach zu programmieren.

EMCOMAT E-360, E-400

[Spindelstock]

- Dynamische, leistungsstarke Hauptspindel
- Moderne Siemens-Antriebe
- Camlock-Spindelnase mit großem Durchlass
- Pneumatische Bremse
- Einschwenkbare C-Achse
- Zwei-Stufengetriebe für hohen Drehmoment

[Große Schutztüren]

- Schutz vor Spänen
- Großer Zugang zum Arbeitsraum

[Maschinenbett]

- Solides Gussbett
- Starke Verrippung
- Führungen gehärtet und geschliffen

In unserer EMCOMAT-E-Baureihe finden Sie die passende Maschine für Ihre Produktionserfordernisse. Das garantieren unterschiedliche Spitzenweiten von 2000 bis 6000 mm. Leichtes Spiel haben Sie auch bei schwersten Bearbeitungsaufgaben. Dafür sorgen ein solider Maschinenbau und höchste Qualität und Stabilität aller Komponenten: So gewährleisten unter anderem ZF-Getriebe, Siemens-Antriebssysteme und spielfreie Kugelumlaufspindeln auch bei schwerer Zerspanung jederzeit optimale Laufruhe und hohe Präzision.

[Werkzeugsysteme]

- Verschiedene manuelle und automatische Werkzeugsysteme
- Stabil, kompakt am Kreuzschlitten aufgebaut
- Starre sowie angetriebene Werkzeuge möglich

[Reitstock]

- Stabiler Aufbau
- MK 6
- Pinolendurchmesser 120 mm

[Steuerung]

- Siemens 840D sl oder Fagor 8055i Power TC
- 11,4"-LCD-Monitor
- Elektr. Handräder Z / X
- USB- und Ethernet-Schnittstelle



Bild zeigt E-360 x 2000 Siemens 840D sl mit optionaler Ausstattung

[Schlittenantriebe]

- Große geschliffene Kugelumlaufspindeln
- Simodrive 611-Antriebspaket

[Technik]

Steuerungen

- Modernste Steuerungstechnik
- Digitale Antriebstechnik
- Elektronische Handräder für X-Z Achse
- USB- sowie Ethernet-Schnittstelle für einfache Netzwerkanbindung
- Bedienungsfreundliche Oberfläche für einfache bis komplexe Programme
- Elektrische Dokumentation mit E-Plan Software



Siemens Steuerung „Sinumerik 840D sl - Shop Turn - Manuelle Maschine“ (inkl. Siemens-Zyklen und -Funktionen) und dem digitalen Antriebssystem Siemens „Sinamics S 120“: Das leistungsstarke CNC-System Sinumerik 840D sl für anspruchsvolle Lösungen ist effizient in Programmierung, Installation, Inbetriebnahme und Aufbautechnik, innovativ in NC-Funktionalität, Kommunikation, Bedienung und Offenheit.



Die Entwicklung und Auslegung der CNC 8055 POWER erfolgte sowohl für Bediener ohne weitreichende Programmierkenntnisse, als auch für Programmierspezialisten mit umfangreichem Iso-Code-Wissen. Die Dialogprogrammierung der Fagor ermöglicht eine sehr einfache, intuitive Eingabe mit Hilfe von definierten Zyklen. Durch intuitive Zugriffstasten werden schnell Verbindungen zu variablen Funktionen und Zyklen zur Verfügung gestellt. Jede einzelne Funktion und jeder Zyklus sind über eine eigene Zugriffstaste erreichbar.

[Optionen]



Eine Vielzahl an Optionen und Zubehör stehen zur individuellen Ausstattung zur Verfügung. Ein umfangreiches Werkzeughaltersortiment, verschiedene Bettlängen, automatische Pinole, Späneförderer, Pinole, u.v.m.

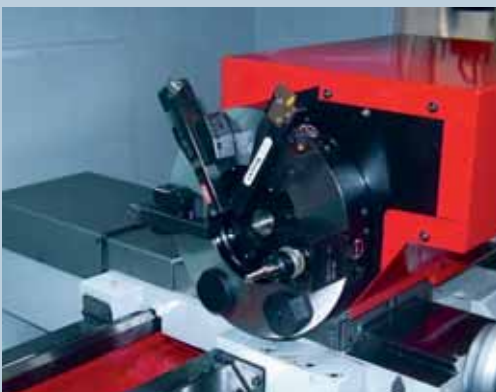
Spannzylinder

Der hydraulische Spannzylinder und die einschwenkbare C-Achse mit Bremssystem erlauben den vollen CNC-Betrieb.



Reitstockpinole

Für eine schnellere Bearbeitung kann die hydraulische Reitstockpinole ganz einfach durch einen M-Befehl ein- und ausgefahren werden.



Werkzeugrevolver

Beim Werkzeugrevolver und angetriebenen Werkzeugen steht eine Vielzahl von Typen und Dimensionen für eine wirtschaftliche Fertigung zur Verfügung.



CAPTO-Werkzeughalter

Mit seinem schnellen und genauen Wechselsystem bietet der Capto-Werkzeughalter mehr Stabilität und eine höhere Wiederholgenauigkeit bei der Bearbeitung.

[Anwendungsbereiche]

- Hydraulik-/Pneumatik-Komponenten
- Motoren- und Fahrzeugteile
- Maschinenbauteile
- Gleit- und Wälzlager Teile
- Fördertechnik
- Befestigungstechnik
- Und noch weitere Anwendungsbereiche



Doppelte Spannmittel

Durch den großen Durchgang, der bis zu 205 mm (KK15) misst und durch die Anwendung der Doppel-Spannfutter, die entweder manuell oder pneumatisch betrieben werden können, wird die optimale Bearbeitung von Rohren, Zylindern und Muffen gewährleistet. Der Späneförderer erlaubt längere Zeiten im Automatikbetrieb, einen höheren Kühlmitteldruck und das Erfassen größerer Spänemengen.



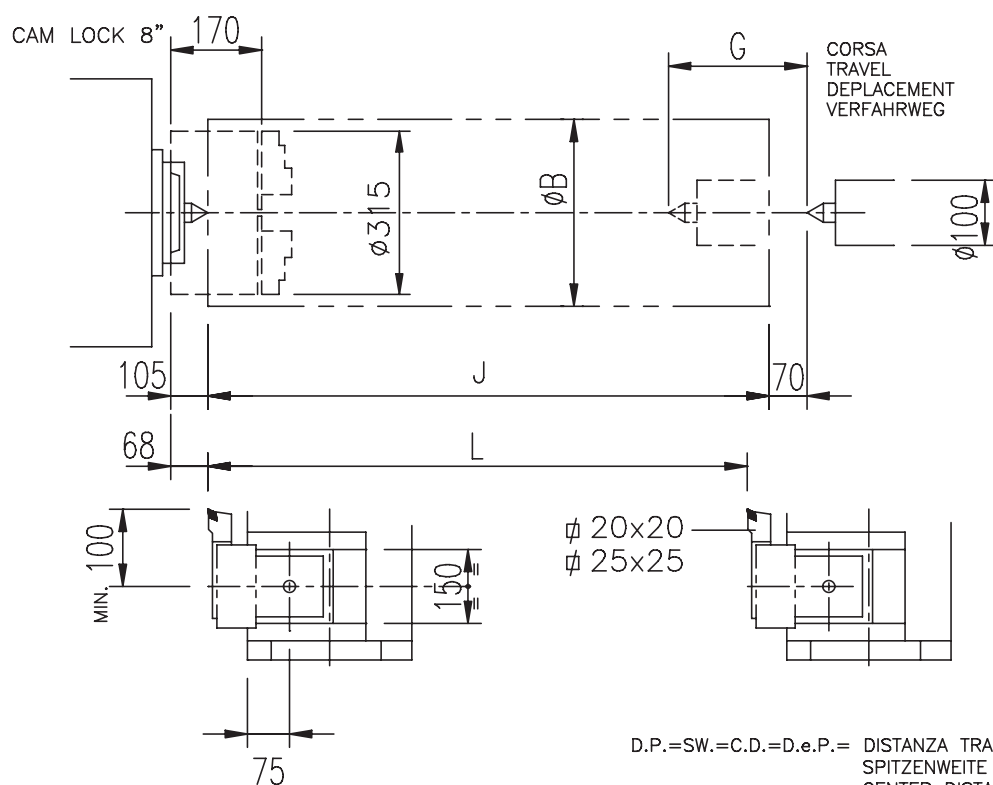
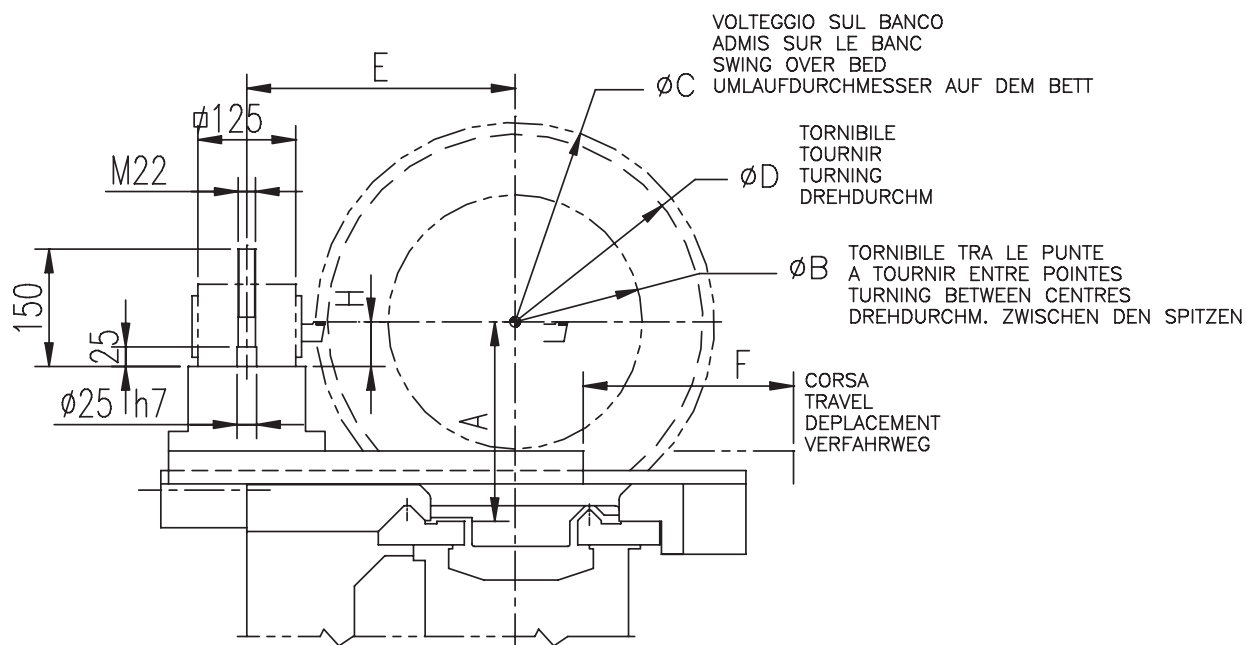
Bohrstangenhalter

Die abnehmbaren Bohrstangenhalter erlauben die Fertigstellung komplexer Bearbeitungen ohne gesondertes Umspannen.



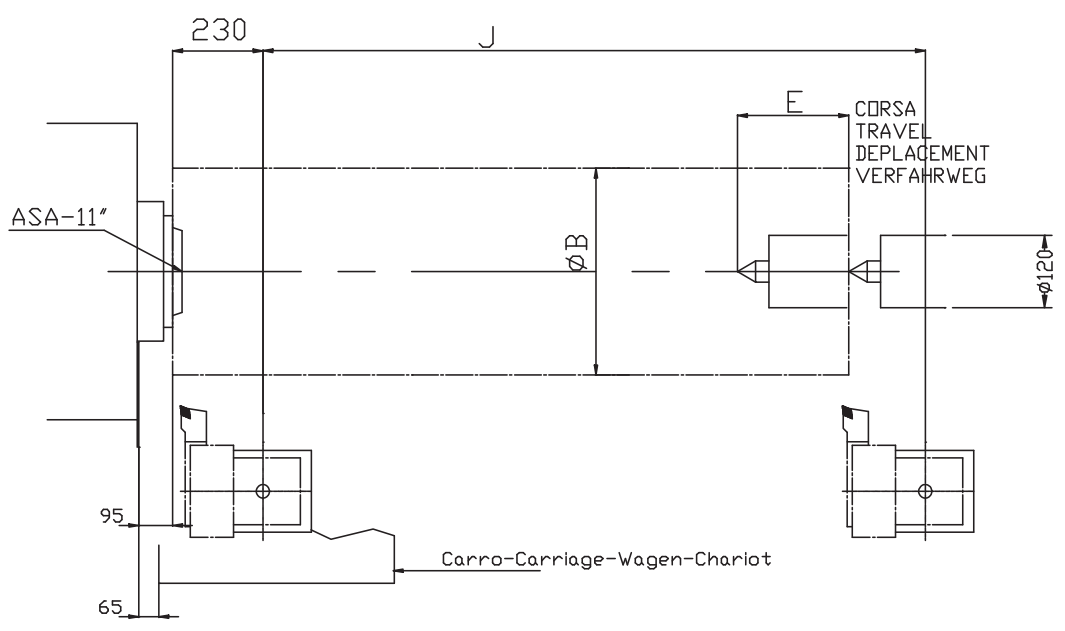
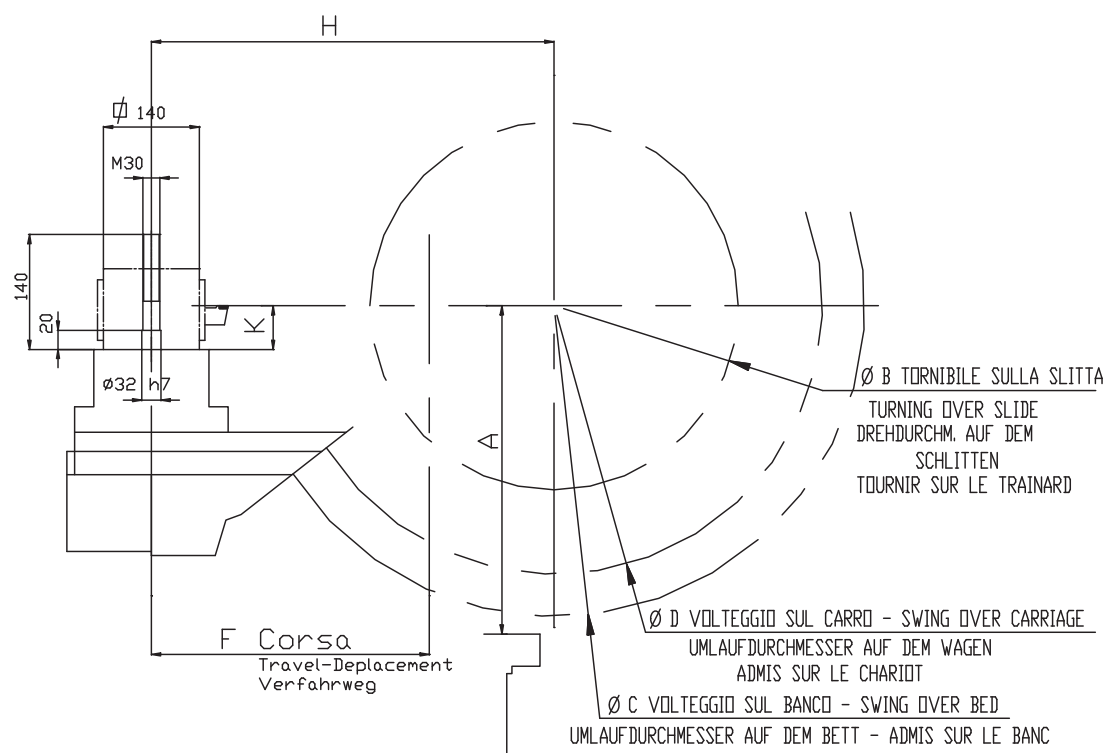
Hydraulische Lünette (E-360-400)

Mit der hydraulischen Lünette und der großen Spitzenweite sind die EMCOMAT Maschinen ideal für die Bearbeitung von Walzen und Zylindern geeignet.



D.P.=SW.=C.D.=D.e.P.= DISTANZA TRA LE PUNTE
SPITZENWEITE
CENTER DISTANCE
DISTANCE ENTRE POINTES

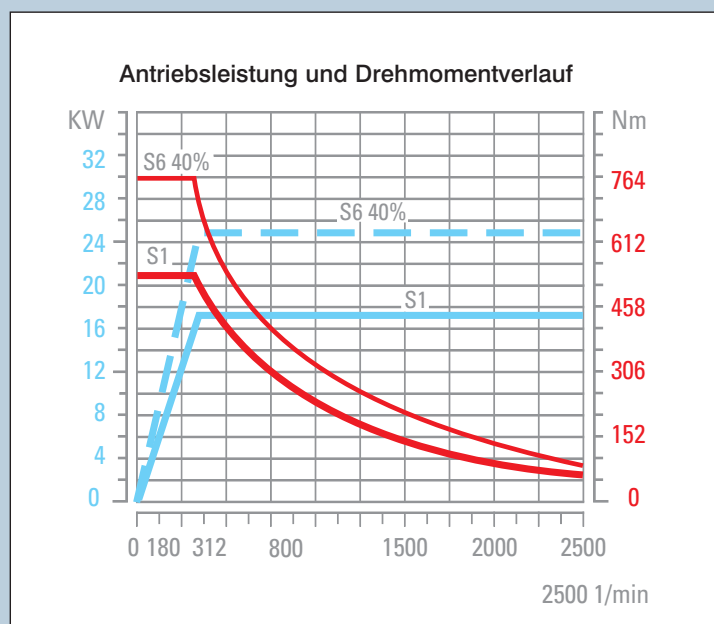
MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	J	L
300	275	340	570	480	340	320	220	50	D.P.	D.P.



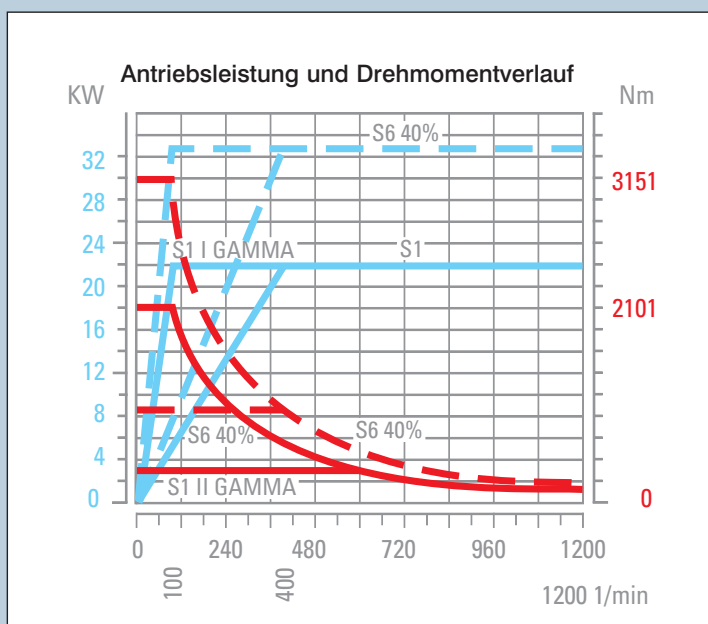
MOD.	A	B ⁰¹	C	D	E	F	J	H	K
360	380	480	810	700	220	520	1580-2080-3080 4080-5080-6080	520	60
400	430	560	900	800					

Leistungsdiagramme Hauptspindel

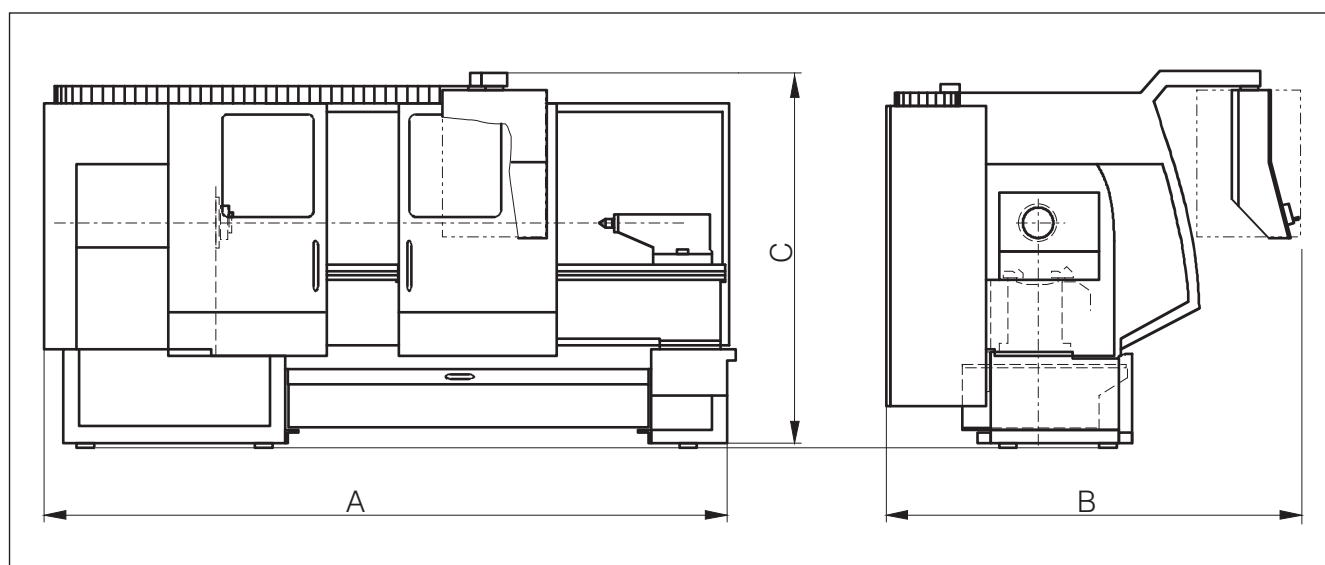
EMCOMAT E-300



EMCOMAT E-360-400



Aufstellplan EMCOMAT E-300 E-360 E-400



Spitzenweite		1500 mm					
EMCOMAT - E 300	A	3 950 mm					
	B	2 100 mm					
	C	1 878 mm					

Spitzenweite		1500 mm	2000 mm	3000 mm	4000 mm	5000 mm	6000 mm
EMCOMAT - E 360	A		5 060 mm		7060 mm		9060 mm
	B	-	2 470 mm	-	2 470 mm	-	2 470 mm
	C		2 070 mm		2 070 mm		2 070 mm
EMCOMAT - E 400	A		5 060 mm		7060 mm		9060 mm
	B	-	2 470 mm	-	2 470 mm	-	2 470 mm
	C		2 070 mm		2 070 mm		2 070 mm

Spänevorderer immer A + 1200mm

Angaben in Millimetern

[Technische Daten]



Designed for your profit

EMCOMAT E-300 E-360 E-400

Arbeitsbereich	EMCOMAT E-300	EMCOMAT E-360	EMCOMAT E-400
Spitzenweite	1500 mm	2000 – 4000 – 6000 mm	2000 – 4000 – 6000 mm
Spitzenhöhe	275 mm	380 mm	430 mm
Umlauf-Durchmesser über Bett	Ø 550 mm	Ø 810 mm	Ø 900 mm
Umlauf-Durchmesser über Schlitten	Ø 340 mm	Ø 480 mm	Ø 580 mm
Bettbreite, gehärtet HRC 50	420 mm	500 mm	500 mm
Verfahrweg in Z	1500 mm	2000 – 4000 – 6000 mm	2000 – 4000 – 6000 mm
Verfahrweg in X	310 mm	520 mm	520 mm
Vorschubkraft X max.	1000 daN	1900 daN	1900 daN
Vorschubkraft Z max.	1500 daN	1900 daN	1900 daN
Eilgang in X / Z	5 (8*) m/min	5 (8*) m/min	5 (8*) m/min
Querschlitten-Breite	250 mm	286 mm	286 mm
Drehmeißelquerschnitt	25 x 25	32 x 32 (40 x 40)	32 x 32 (40 x 40)
Drehspindel			
Spindelnase DIN 55029 Camlock	8	11	11
Spindelbohrung	Ø 108 mm	Ø 153 (205) mm	Ø 153 (205) mm
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	Ø 160 mm	Ø 235 mm	Ø 235 mm
Planscheibendurchmesser (max.)	Ø 500 mm	Ø 800 mm	Ø 800 mm
Futterdurchmesser (max.)	Ø 315 mm	Ø 500 mm	Ø 500 mm
Spindeldrehzahlen	0 – 2500 U/min	0 – 1200 U/min	0 – 1200 U/min
Drehzahlregelung	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Mechanische Drehzahlstufen	1	2	2
Antriebsmotor			
AC-Motor	stufenlos regelbar	stufenlos regelbar	stufenlos regelbar
Leistung bei 40/100 % ED	25 / 17 kW	33 / 22 kW	33 / 22 kW
Max. Nennmoment an der Hauptspindel	764 / 519 Nm	3151 / 2101 Nm	3151 / 2101 Nm
Reitstock			
Pinolendurchmesser	Ø 100 mm	Ø 120 mm	Ø 120 mm
Innenkegel der Pinole	MK 5	MK 6	MK 6
Pinolenhub	220 mm	220 mm	220 mm
Elektrischer Anschluss			
Spannungsversorgung	400 V/3~/PE	400 V/3~/PE	400 V/3~/PE
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Anschlusswert	24 kVA	39 kVA	39 kVA
Abmessungen			
Länge der Maschine	Sp.W. + 2160 mm	Sp.W. + 3060 mm	Sp.W. + 3060 mm
Breite der Maschine	2130 mm	2470 mm	2470 mm
Höhe der Maschine	1840 mm	2070 mm	2070 mm
Gesamtgewicht	3600 kg	8100 – 10500 kg	8300 – 10700 kg

