Technische Daten Maschine

EMCOMAT		E 260	E 300	E 330	E 360	E 400	E 480
ARBEITSBEREICH							
Spitzenweite	[mm]	1500 / 2000	1500 / 2000 / 3000	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000			
Spitzenhöhe	[mm]	260	275	330	380	430	510
Umlaufdurchmesser über Bett	[mm]	520	550	720	810	900	1050
Umlaufdurchmesser über Querschlitten	[mm]	300	340	380	480	580	740
Bettbreite, gehärtet HRC 50	[mm]	360		500			
Verfahrweg X-Achse	[mm]	310		520			
Verfahrweg Z-Achse	[mm]	1000 / 2000	1500 / 2000 / 3000	1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000			
max. Vorschubkraft X	[daN]	450		600			
max. Vorschubkraft Z	[daN]	952		1270			
Eilgang X-Achse	[m/min]	3					
Eilgang Z-Achse	[m/min]	4					
Querschlitten-Breite	[mm]	204	250	286			
Drehstahlquerschnitt	[mm]	25x25		32x32	32 x 32 (40 x 40)		
DREHSPINDEL							
Spindelnase Camlock	["]	6	8	8	11		
Innenkegel		1 : 20					
Spindelbohrung	[mm]	77	108	108	125		
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	[mm]	110	150	150	190		
Planscheibendurchmesser (maximal)	[mm]	500		600	700	800	900
Futterdurchmesser (maximal)	[mm]	315		400	500		
Spindeldrehzahlen	[mm]	0-2500		0-1200			
Drehzahlregelung		stufenlos					
mechanische Drehzahlstufen	[mm]	2					
ANTRIEBSMOTOR							
AC Motor, stufenlos regelbar							
Leistung bei 40 / 100 % ED	[kW]	16,5 / 11,5		39 / 28			
Max. Drehmoment an der Hauptspindel	[Nm]	1: 783 / 2: 196		1: 1860 / 2: 465			
REITSTOCK							
Pinolendurchmesser	[mm]	100		120			
Innenkegel der Pinole	MK	5		6			
Pinolenhub	[mm]	220					
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS							
Spannung	[V]	400 / 3 / PE					
Frequenz	[Hz]	50					
Anschlußwert	[kVA]	21		36			
Vorsicherung	[A]	50	50	80	80	80	80
MASCHINENABMESSUNG							
Länge		3100 / 4100	3600 / 4100 / 5100	4600 / 5100 / 6100 / 7100 / 8100 / 9100			
Breite		2000		2360			2400
Höhe		1780		2120			2220
Gewicht der Maschine	[t]	3 - 3,3	3,2 - 4	6 - 10,5	6,5 - 11	7 - 11,5	7,5 - 12
SCHALLDRUCKPEGEL							
max. Schalldruckwert:	[dB(A)]	78					
- Meßverfahren: Hüllflächenverfahren nach DIN 45 635							
MASCHINENFARBE		Rot / Hellgrau / Schwarz					

Technische Änderungen vorbehalten!

Technische Daten Steuerung Fagor 8055T

BEDIENPULT
- Bildschirm und Programmierfeld auf Schwenkarm montiert
- 14" TFT aktiv Matrix Farbbildschirm mit Anzeige aller relevanten Daten: Drehzahl, X- und Z-Position, Werkzeugspeicher, Vorschübe, konstante Schnittgeschwindigkeit, Absolut, Inkrementell
- Zwei elektronische Handräder für X- und Z-Achse
- Kreuzschalthebel für Richtung der X- und Z-Achse
- Override Schalter für stufenlose Vorschubregulierung
- Taste für Zyklus-Unterbrechung

ZYKLENPROGRAMMIERUNG
Interaktive Zyklusprogrammierung mit graphischer Unterstützung
- Gewindeschneiden mit allen Steigungen
- Gewindeschneiden automatische Wiederausführung, Gewindebohren
- Automatisches Einfügen von Fasen und Radien
- Automatisches Editing ermöglicht eine Berechnung der geometrischen Punkte jeder Kontur mit automatischer Umschreibung auf ISO-Programmierung
- Konusdrehzyklus mit interpolierenden Achsen
- Längsdrehzyklus / Plandrehzyklus
- Radiuszyklus
- Einstichzyklus
- Freie Kontur Zyklus
- Bohrzyklus
- Speicherung der Zyklen
- Beliebig viele Zyklen können aneinander gereiht werden

ISO PROGRAMMIERUNG
Durch G- und M-Befehle, Drehzahl über S-Befehl programmierbar
- Programmierbare Nullpunktverschiebungen
- Spindel-Orientierung
- Vermischung Zyklus- und ISO-Programmierung ist möglich

TEACH-IN BETRIEB
Lernfähige Steuerung

WERKZEUGE- UND KORREKTUREN
255 Werkzeuge- und Korrekturen möglich

GRAPHISCHE SIMULATION
- Strich- und Pixelgraphik (auswählbar) mit Darstellung des Werkzeuges und Futter
- Zoom-Funktion
- Anzeige aller für die Bearbeitung relevanten Daten wie z.B.: Rohteil, Verfahrwege Achsen, Vorschub, Drehzahl, Werkzeugnummer und -korrektur
- Graphische Unterstützung für Fehlersuche und Wartung im Dialogsystem

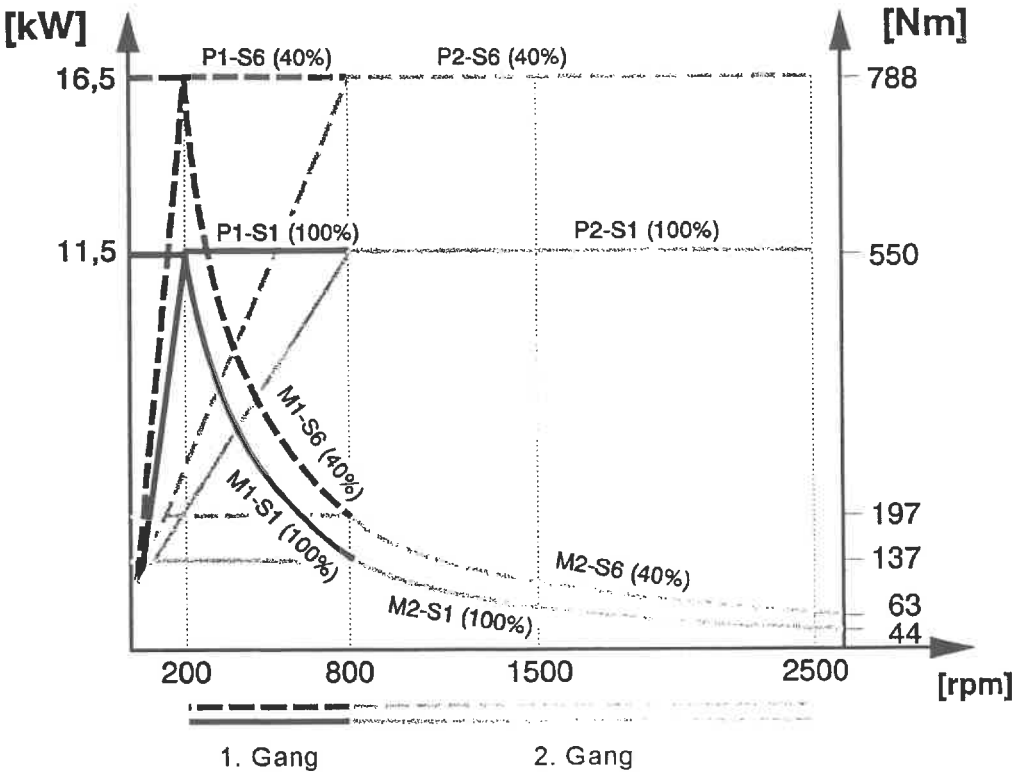
SPRACHEN
Deutsch, Englisch, Italienisch, Spanisch, Französisch

PROGRAMMSPEICHER
640 kB

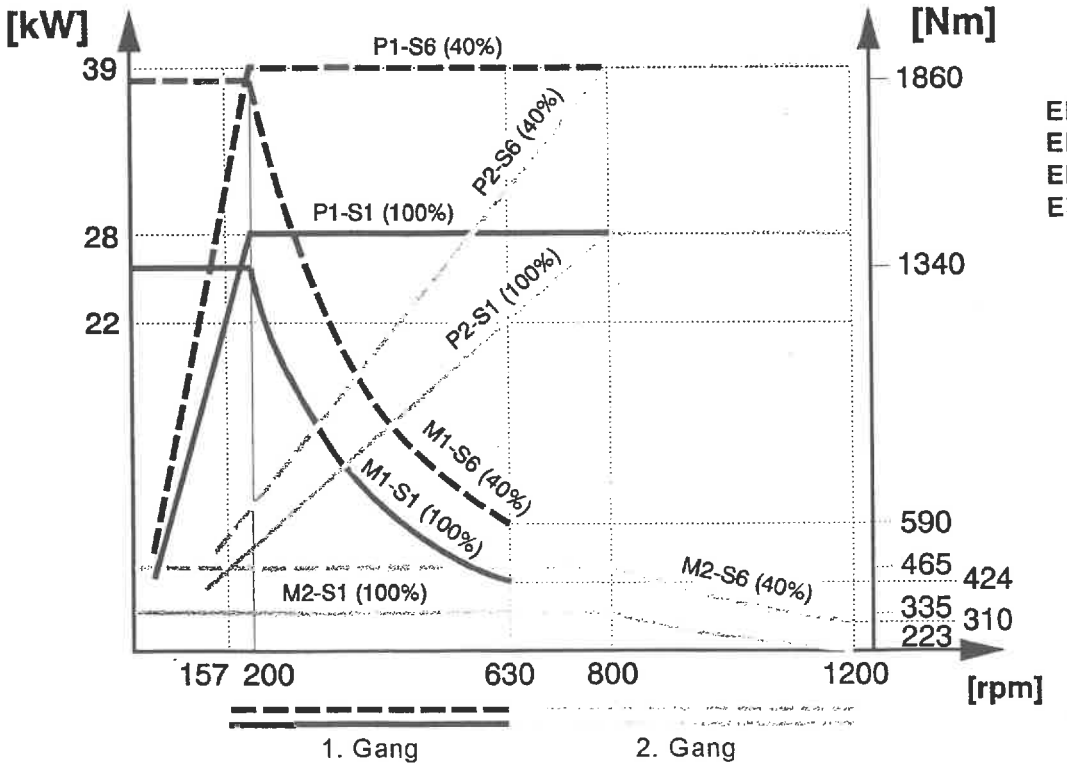
SCHNITTSTELLE
RS 232

Technische Änderungen vorbehalten!

Antriebsleistung und Drehmomentverlauf



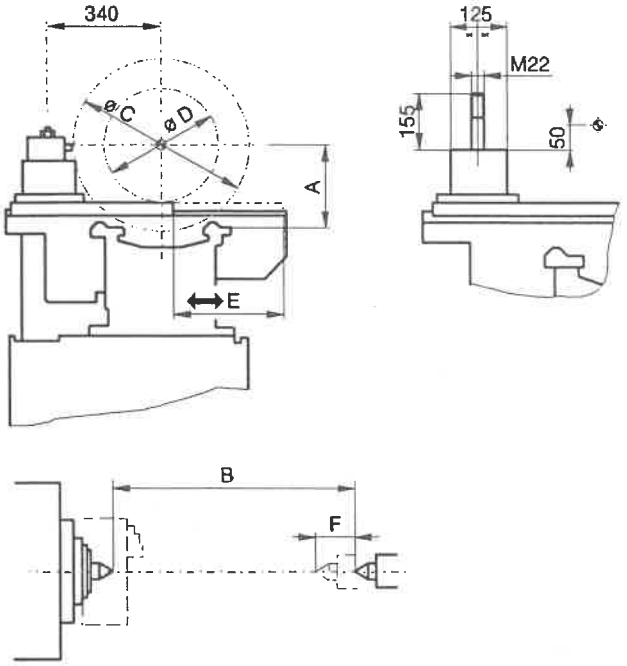
EMCOMAT - E 260
EMCOMAT - E 300



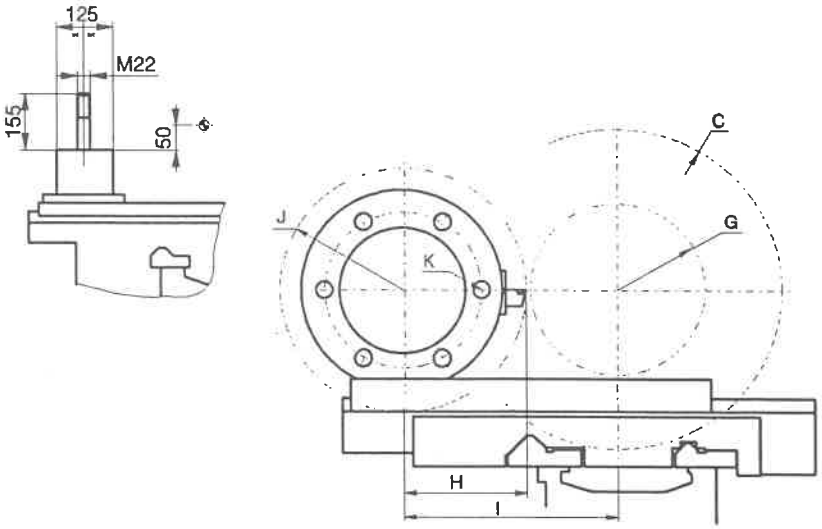
EMCOMAT - E 330
EMCOMAT - E 360
EMCOMAT - E 400
EMCOMAT - E 480

Arbeitsbereiche

EMCOMAT - E 260, E 300



Arbeitsbereich mit mechanischem Werkzeugrevolver (Zubehör)



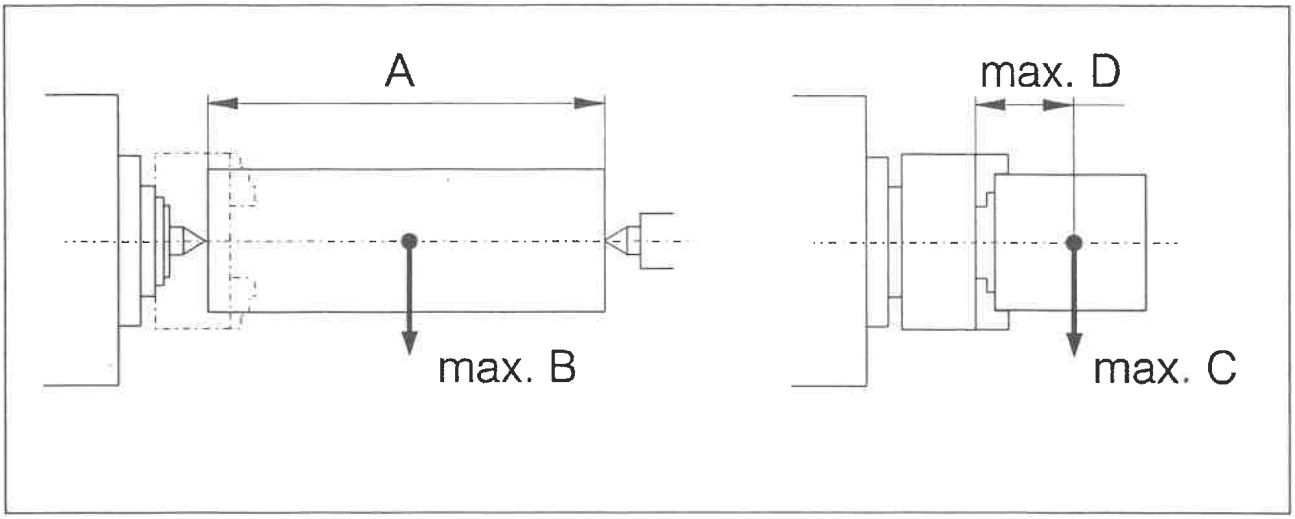
Arbeitsbereich mit elektrischem Werkzeugrevolver (Zubehör)

Arbeitsraum / Dimension [mm]	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
EMCOMAT - E 260	260	1550 / 2050	510	300	310	220	320	195	355	450	VDI 40
EMCOMAT - E 300	275	1550 / 2050 / 3050	550	340	310	220	320	195	355	450	VDI 40

Maximales Werkstückgewicht

Gefahr:

Die angegebenen Werte sind Maximalwerte für die Maschine.
Beachten Sie die Maximalwerte für das jeweilige Spannmittel!

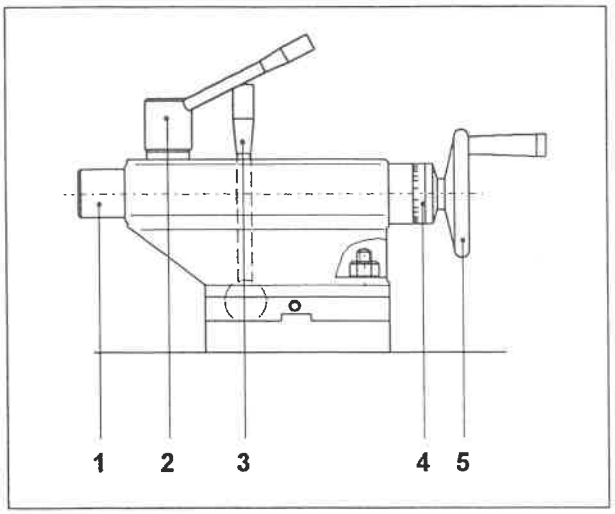


		E 260		E 300			E 330		E 360 / E400 / E 480	
A [mm]	Spitzenweite	1500	2000	1500	2000	3000	bis 2000	ab 3000	bis 2000	ab 3000
B [kg]	abgestützt mit Reitstock	600	800	800	1000	1200	2500	3000	3000	3500
C [kg]	fliegend gespannt	300		400			700		1000	
D [mm]	Abstand Futter - Werkstückmitte	175		200			300		300	

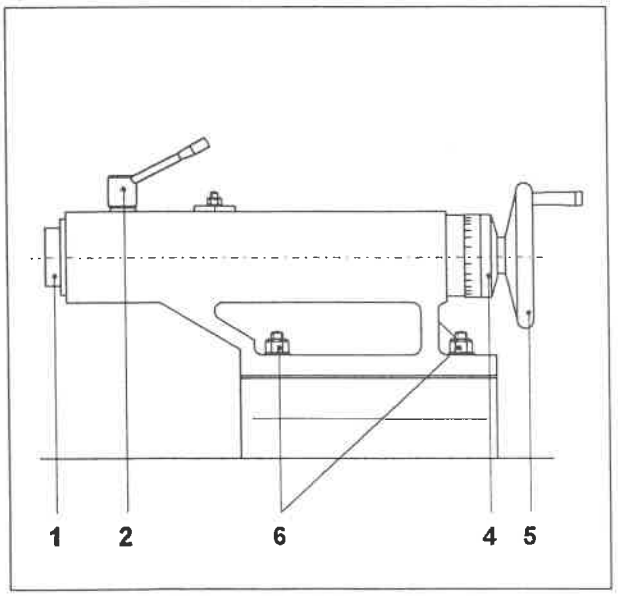
Reitstock

EMCOMAT - E 260, E 300
Pinolendurchmesser ..... ø100 mm
Innenkegel der Pinole MK5
Pinolenhub ..... max. 220 mm

EMCOMAT - E 330, E 360, E 400, E480
Pinolendurchmesser ..... ø120 mm
Innenkegel der Pinole MK6
Pinolenhub ..... max. 220 mm



Reitstock EMCOMAT - E 260, E 300



Reitstock EMCOMAT - E 330 - E 480

Der Reitstock ist aus hochwertigem schwingungsdämpfendem Grauguß gefertigt.

Die Klemmung des Reitstockes erfolgt über den Klemmhebel (3) auf der Rückseite bzw. über Klemmschrauben (6).

Die Pinole (1) wird über das Handrad (5) bewegt, und mit dem Klemmhebel (2) an der Oberseite des Reitstockes geklemmt.

Die Einstellung erfolgt mittels dem am Handrad montierten einstellbaren Skalenring (4).

Der Pinoleninnenkegel MK 5 / MK 6 dient zur Aufnahme des Körners, des Rollkörners oder des Bohrfutters.

Der Innenkegel ist mit einer Verdrehsicherung versehen, sodaß auch z.B. Bohrer mit Austreiblappen am Morsekegel eingesteckt werden können, ohne sich verdrehen zu können.
Beim Zurückdrehen der Pinole bis auf Anschlag wird das vom Kegel aufgenommene Werkzeug automatisch ausgestoßen.

Hinweis:
Wird der Reitstock nicht verwendet, sollte er ganz nach rechts verschoben und in dieser Position geklemmt werden.
Die Pinole sollte ganz eingezogen werden. Dadurch erhält man maximalen Arbeitsraum und die Pinole wird vor Verschmutzung bewahrt.

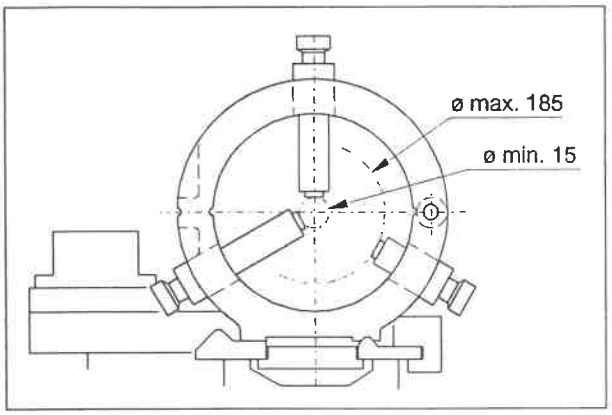
Lünetten

Lünetten für
EMCOMAT - E 260, E 300 (Zubehör)

Lünettensatz (Zubehör)

Bestellnummer 222 440

Der Lünettensatz besteht aus:
- Stehlünette ø 15 - 185 mm
- Mitlauflünette ø 20 - 145 mm

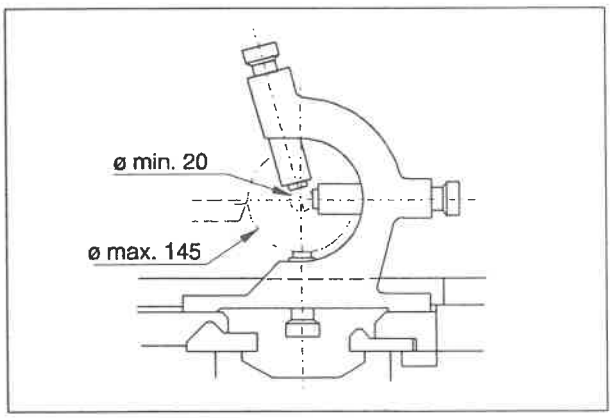


Stehlünette

Stehlünette

Verwenden Sie die Stehlünette beim Drehen von langen Werkstücken, wenn eine Gegenlagerung durch den Reitstock nicht möglich ist.

Durch die Stehlünette
- erreichen Sie ein besseres Drehergebnis
- vermeiden Sie Gefahren durch die ungünstige Spannsituation (Herausschleudern des Werkstücks).

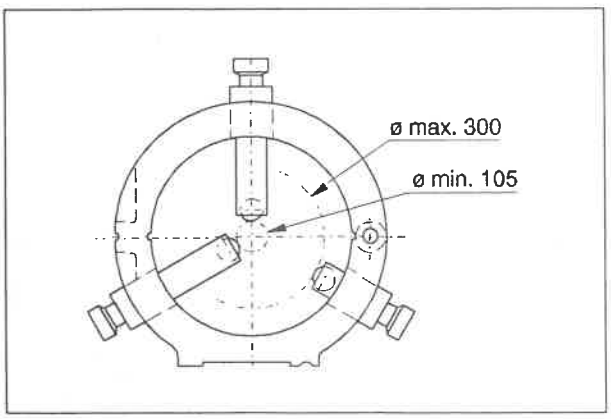


Mitlauflünette

Mitlauflünette

Verwenden Sie die Mitlauflünette als Stütze beim Drehen von langen, schlanken Werkstücken, die durch den Schnittdruck gebogen werden können.

Durch die Mitlauflünette
- erreichen Sie ein besseres Drehergebnis
- vermeiden Sie Gefahren durch die ungünstige Spannsituation (Herausschleudern des Werkstücks)



Speziallünette mit Rollen

Speziallünette mit Rollen (Zubehör)

Bestellnummer 222 450

Wie Stehlünette, zusätzlich
- größerer Durchmesser (max. 290 mm)
- das Werkstück wird mit Rollen abgestützt