

EMCO HT 45 SM2Y

CNC Dreh- und Fräszentrum



Fabrikat	EMCO
Modell	HT 45 SM2Y
Baujahr	2015 / *NUR ca. 2.140 Spindelstunden - neuwertig*
Steuerung	SIEMENS SINUMERIK 840D solution line inkl. ShopTurn/ShopMill
Maschinennummer	S3A144401

Mit Komplettausstattung

AUSSTATTUNG

- 2 Spindeln
- 2 Werkzeugsysteme
- 6 Linearachsen
- 2 Rundachsen
- Integrierte Spindel motore ISM an der Haupt- u. Gegenspindel wassergekühlt

Antriebsleistung:

Hauptspindel	15 kW
Gegenspindel	15 kW

Drehzahlbereich:

Hauptspindel	0 – 7.000 U/min.
Gegenspindel	0 – 7.000 U/min.

Spindelanschluss (DIN 55026)

Hauptspindel	KK5 (max. Stangendurchlass Ø 45 mm)
Gegenspindel	KK5

Y-Achse

Verfahrbereich	+40 / -30 mm
----------------	--------------

Die Y-Achse ist so konstruiert, dass sich die ergebenden Schnittkräfte auf zwei Achsen verteilen. Das ergibt eine extrem hohe Steifigkeit für sämtliche Zerspanungsvorgänge

- Vorgespannte Rollenführungen in sämtlichen Linearachsen
- Digitales Antriebssystem
- Integrierter Spindeldrehgeber
- Modernste Steuerungstechnik SINUMERIK 840D solution line inkl. USB Schnittstelle und Netzlaufwerk-Ethernet und inkl. ShopTurn/ShopMill

ShopTurn für HYPERTURN bestehend aus:

ShopTurn/ShopMill Arbeitsschrittprogrammierung

programSYNCH

Mitzeichnen (Echtzeitsimulation der aktuellen Bearbeitung)

Restmaterialerkennung und -bearbeitung für Konturtaschen und Abspannen

- Hohlspannzylinder an der Hauptspindel
- Zugrohr für die Haupt- und Gegenspindel
- Mechanische Spindelbremse (Haupt- und Gegenspindel)
- Teileauswerfer und Spülung durch die Gegenspindel
- 2x 12-fach Werkzeugrevolver VDI 25 radial mit Richtungslogik für bis zu 2x 12 angetriebenen Werkzeugstationen
- Schwenkgeschwindigkeit mit Vorschubschalter einstellbar

Leistungsdaten:

Max.	4 kW bei 2.080 U/min
Drehmoment	konstant bei 16 Nm
Drehzahlbereich	0 – 6.000 U/min

- C-Achse für Haupt- und Gegenspindel
- TRANSMIT Software für die einfache C-Achsen Programmierung
- Späneförderer (Typ Schanierband)
mit einer Auswurfhöhe von 1.100 mm programmierbar
- Kühlmittleinrichtung integriert im Späneförderer
2 Stück Hochdruckpumpen mit 14 bar
2 Stück Spülpumpen mit 3,7 bar
- Hydraulikaggregat
- Maschinenleuchte
- Dokumentation

Alarmlampe

3-fach Alarmlampe (rot, grün und weiß)

Interface F. EMCOLADER LM, Toplader

Sonder-Kurzstangenlader

Material	Ø 6 bis 45 mm
Stangenlänge	500 – 1.000 mm
Beladefläche	500/630 mm x 1.650 mm
Max. Zuladung	470 kg (max. pro Stange 53 kg)
Inklusive Schubstange	Ø 12 mm
SPS Steuerung integriertes Terminal mit Touch Screen	
Fernsteuerung kabelgebunden <i>inkl. 2 Taster zur Bedienung und Werkstoffschieber vor und zurück</i>	
Lackierung RAL 7035 lichtgrau	

Sonder-Spindelverlängerung für HT45

zum Anbau für Rohmaterial Ø 42 mm inkl. Reduzierhülsen

Schaltschrank-Kühlgerät HT45

Es erfolgt kein Luftaustausch zwischen Innen und Außen.

Ölnebelabscheider

Mechanischer Ölnebelabscheider (RECOJET® -1)
speziell für manuell beladene Maschinen und schwere Zerspanung
scheidet lästige und arbeitsmedizinisch bedenkliche Aerosole und Flüssigkeitspartikel ab

Luftdurchsatz	1.000 m ³ /h
Anschlusswert	250 Watt
Anschlussdurchmesser	160 mm

Späne-Kippwagen 400 Liter

Späne-Kippwagen für die ebenerdige und Stapler-Entleerung.

Kippsicherung auf der Kasten-Rückseite

Wasserdicht verschweißter Blechkasten mit Flacheisen verstärkt

1 Lenkrolle (feststellbar)

2 Vollgummirollen Ø 250 mm

Inkl. Lochblecheinsatz und Ablasshahn

Farbe RAL 9004 / schwarz

Füllvolumen ca. 400 Liter (H x B x T = 1.090 x 900 x 1.330 mm)

Hochdruck KM-Einrichtung 25 bar, 50 Hz für HT 45

2 Stück Hochdruckpumpen mit max. 25 bar ersetzen die Standardpumpen
(Typ. Grundfos MTR 3-36 / 36-50 Hz)

Filtereinheit für 2 Kanal Maschinen

Kantenspaltfilter für zwei Werkzeugwender

Mahle AF7131 / Filterfeinheit 0,030 mm (auf externer KM-Anlage montiert)

Schwenklader Hyperturn 45

Integriertes Be- und Entladesystem programmierbar über die SINUMERIK 840D Steuerung

2 NC-Achsen, eine für die Axial- und eine für die Schwenkbewegung, sorgen für einen flexiblen Be- und Entladevorgang

Diese Bewegungsabläufe werden zu den jeweiligen Werkstücken abgelegt, das garantiert kürzeste Umrüstzeiten.

Teilezuführung und Abtransport muss gesondert spezifiziert werden

2-Finger-Parallelgreifer / 90° Drehmodul

Pneumatisch betätigter Parallelgreifer zum Beladen von vorgeformten Rohteilen welche vertikal mit dem Taktförderband zugeführt werden.

Die Entladung der Fertigteile erfolgt mit der Auffangschale.

Taktförderband

Taktförderband für die Rohteilzuführung mit einer nutzbaren Länge von 1.300 mm und einer Breite von 567 mm (Kettenteilung 27,1 mm).

Die Rohteile werden in speziellen Ablagen dem Greifer zugeführt.

Teile-Auffangvorrichtung HT45

Pneumatisch betätigte Fertigteil-Auffangvorrichtung für die schonende Entladung der Fertigteile.

Die Fertigteile werden auf einem Staubband transportiert.

Max. Fertigteillänge	120 mm
Max. Fertigteildurchmesser	45 mm
Max. Fertigteilgewicht	2 kg

Fertigteil Stauband

Fertigteilstauband zum Abtransport von Fertigteilen inklusive Kühlmittelrückführung.

Dieses Stauband wird anstatt der Fertigteilbox rechts an der Maschine angebaut.

Ein Aufeinanderprallen der Fertigteile wird somit verhindert.

Nutzbare Ablagefläche	340 x 750 mm
-----------------------	--------------

Werkstückspezifische Auflagen

inkl. spezifischen Greifer

Spanneinheit KK5 HT45

2 Stück Spanntop-Futter Kombi AXFIX (KK5)

HAINBUCH Spannzangenfutter (Druck) mit stehender Spannzange Typ BZI 52 für Spindelanschluss KK5

max. Stangendurchmesser Ø 45 mm (Ø 52 mm)

Inkl. Internen Anschlag (Typ: 100)

(nmax. 7.000 U/min)

Wechselvorrichtung man. BZI 52

Zum manuellen Wechsel von Spannzangen Typ BZI 52

Spannkopf SK 52 BZI

42 mm rd

Fettpresse SMW inkl. 2 Stück Adapter

Adapter für Kegelschmiernippel

Adapter für Trichterschmiernippel

500 g Kartusche mit Spezialfett K05

Passend zu RÖHM und SMW Spannmitteln

Plan- und Längsdrehhalter M4 – Links

Einfach-Halter für die Bearbeitung an der Hauptspindel oder auch zwischen den Spindeln für Schaft 16 x 16 mm

Drehrichtung M4 – VDI 25 (gemäß DIN 69880)

Plan- und Längsdrehhalter M3 – Links

Einfach-Halter für die Bearbeitung an der Hauptspindel oder auch zwischen den Spindeln für Schaft 16 x 16 mm

Drehrichtung M3 – VDI 25 (gemäß DIN 69880)

Axial-Halter M3-M4

Axial-Werkzeughalter für die Stirnseitenbearbeitung

M3- oder M4-Drehrichtung umsetzbar

Kann an der Haupt- und Gegenspindel verwendet werden

Schaft 16 x 16 mm – VDI 25 (gemäß DIN 69880)

Abstechhalter SGFH 26 M3-M4

VDI 25-Abstechhalter zur Aufnahme von Abstechklingen mit Schafthöhe 26 mm

Für M3- oder M4-Drehrichtung durch Umrüsten

Folgende Klingen können verwendet werden:

Sandvic

Nr. 151.2-21-20 – 2 mm

Nr. 151.2-21-25 – 2,5 mm

Nr. 151.2-21-30 – 3 mm

Nr. 151.2-21-40 – 4 mm

Iscar

Nr. SGFH 26-1 – 1,6 mm

Nr. SGFH 26-2 – 2,2 mm

Nr. SGFH 26-3 – 3 mm

Nr. SGFH 26-4 – 4 mm

Innenwerkzeughalter Links

Für die Innenbearbeitung an der Hauptspindel mit interner Kühlmittelversorgung

Aufnahme Ø 25 mm

inklusive EMCO Justierplatte – damit entfällt das Ausrichten

75 mm lang – VDI 25

Innenwerkzeughalter Universal

Für die Innenbearbeitung an der Haupt- und Gegenspindel mit interner Kühlmittelversorgung

Aufnahme \varnothing 25 mm

inklusive EMCO Justierplatte – damit entfällt das Ausrichten

75 mm lang – VDI 25

Stangenanschlag gedämpft

Stoßgedämpfter Stangenanschlag \varnothing 25 mm
zur Montage in Innenwerkzeughalter \varnothing 25 mm

Axial-Bohr- und Fräseinrichtung mit Innenkühlung

Winkel- Bohr- und Fräseinrichtung mit Innenkühlung

Winkel Bohr- und Fräshalter Links

Zum Bohren, Fräsen und synchronisierten Gewindeschneiden an der Hauptspindel

Inklusive EMCO Justierplatte – damit entfällt das Ausrichten

ER 25 Spannzangen – Spannbereich \varnothing 2 – 16 mm; i = 1:1; EK

75 mm lang – VDI 25 (Gesamt 109 mm!)

Winkel Bohr- und Fräshalter Rechts

Zum Bohren, Fräsen und synchronisierten Gewindeschneiden an der Hauptspindel

Inklusive EMCO Justierplatte – damit entfällt das Ausrichten

ER 25 Spannzangen – Spannbereich \varnothing 2 – 16 mm; i = 1:1; EK

75 mm lang – VDI 25 (Gesamt 109 mm!)

Bedienschlüsselsatz

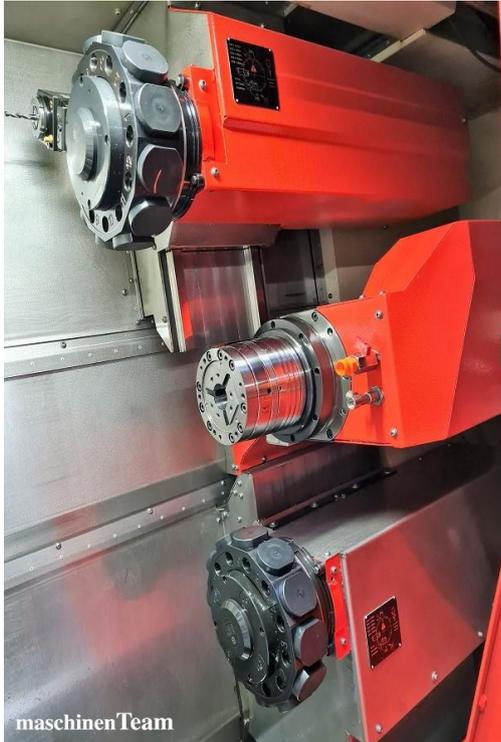
Sonderhalter zum Abziehen des Teils

Dokumentation / Betriebsanleitung

Maschinenparameter auf Speichermedium

MASCHINENBILDER





Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.