

Drehfräsmaschine

Mehr Raum und Leistung denn je

Die Hyperturn 65 Powermill von Emco überzeugt mit einer leistungsstarken Gegenspindel, einer B-Achse mit Direktantrieb und einer zusätzlichen Y-Achse für den unteren Revolver.

Die Hyperturn-Baureihe wurde von Emco konzipiert, um weitere Produktivitäts- und Genauigkeitssteigerungen bei der Serienfertigung zu erreichen. Komplexe und aufwendige Dreh-, Bohr-, Fräs- und Verzahnoperationen können in nur einem Arbeitsprozess erledigt werden. Gesamtfertigungszeiten, Vorrichtung- und Personalkosten sowie der Platzbedarf können laut Hersteller mit der Hyperturn drastisch reduziert werden.

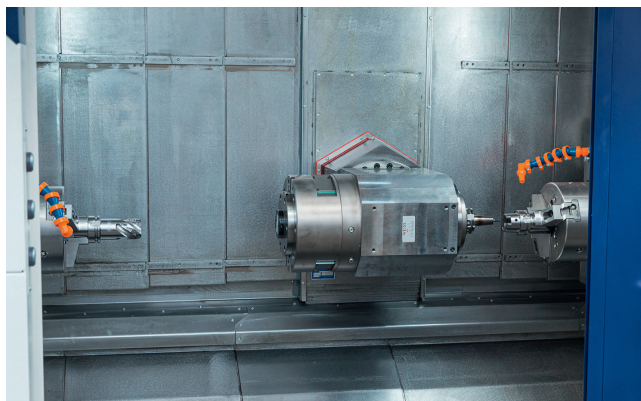
Nächste Generation

Die Hyperturn 65 Powermill verfügt mit 1400 mm Spindelabstand über deutlich mehr Freiraum für die Simultanbearbeitung an der Haupt- und Gegenspindel als vergleichbare Modelle. Mit 29 kW und 250 Nm an der Haupt- und Gegenspindel hat die Maschine genügend Leistung, um mit gleich zwei Werkzeugen simultan (sogenannte 4-Achs-Bearbeitung) und damit produktiver am Werkstück zu zerspanen.

Ein weiterer Leistungsträger ist die Frässpindel, die mit 22 kW, 60 Nm und 12000 min^{-1} für hohe Produktivität bei der Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke steht. Mit dem B-Achs-Direktantrieb bringt die Hyperturn 65 PM hohe Dynamik und Konturtreue bei der 5-Achs-Simultanbearbeitung, bei gleichzeitig kürzeren Nebenzeiten im Kontext des Werkzeugwechsels.

2 Der Arbeitsraum mit Gegenspindel bietet ausreichend Raum für die Komplettbearbeitung komplexer Bauteile; der Abstand von Spindel zu Spindel beträgt 1400 mm

© Emco



1 Die Hyperturn 65 Powermill im neuen Design: sicherer Schutz vor Späneflug, großflächige Sichtscheiben aus Sicherheitsglas und ergonomisches Bedienpanel © Emco

Die 40- oder optionalen 80- oder 120-fachen integrierten Werkzeugmagazine mit HSK-T63 reduzieren beim Anwender den Rüstaufwand bei der Einzelteilfertigung und erhöhen die Stabilität bei den Dreh- und Fräsbearbeitungen. Die frontale Anordnung ist rüstkundlich und ergonomisch.

Eine neue Generation von Werkzeugrevolvern mit BMT-Schnittstelle und Direktantrieb bietet höhere Stabilität und Präzision. Die Leistungsdaten ähnlich einer Fräsmaschine ermöglichen die Komplettbearbeitung von Drehfräs-Werkstücken. Mit der automatischen Stangenverarbeitung und/oder Stückgutzuführung über eine Roboterlösung oder den Emco-Portallader können die Potenziale zur Effizienzsteigerung bei der Automation ausgeschöpft werden.

Steuerung und Software sorgen für noch mehr Wirtschaftlichkeit

In immer höherem Maße bestimmen Steuerung und Software die Leistungsfähigkeit einer Werkzeugmaschine. Daher stattet Emco die Hyperturn mit der Steuerung Sinumerik 840D sl von Siemens aus. Die neue Bedienoberfläche Operate 4.8 ermöglicht das intuitive und damit effizientere Programmieren.

In der Grundmaschine ist auch ›Emconnect‹, der neue digitale Prozess-Assistent für Steuerung und Produktionsablauf, enthalten. Er ermöglicht die Integration kunden- und systemspezifischer Applikationen rund um die Maschinensteuerung und den Produktionsablauf. Darüber hinaus können mit dem Emco CPS Pilot bei der Zerspanung Zeit und Kosten eingespart werden, da der Kunde mit dieser Software den Produktionslauf am PC über ein 3D-Abbild der Maschine planen, programmieren, simulieren und optimieren kann.

Die Hyperturn 65 Powermill ist besonders für die serielle Herstellung von Werkstücken beispielsweise für die Automobilindustrie, den Maschinenbau, die Befestigungstechnik aber auch für die Flugzeugindustrie interessant. Der Stangendurchlass beträgt im Standard 65, optional 102 mm. Die Verfahrenswege in X1/X2/Z1/Z2/Y1 betragen $530/210/1170/1135/\pm 120 \text{ mm}$. ■

www.emco-world.com