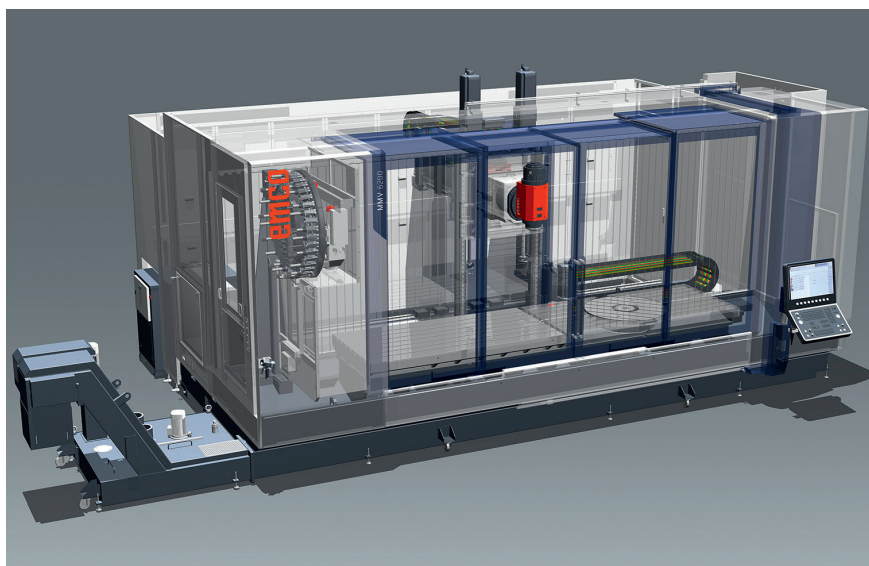


Fahrständer-Bearbeitungszentren

Bearbeitung großer Teile ohne Umspannen

Mit vergrößerten Verfahrwegen präsentiert Emco die Erweiterung der MMV-Reihe und antwortet damit auf die gesteigerte Nachfrage im Fahrständermaschinen-Segment. Die Maschinen mit 3-, 4- und 5-Achsen sind für die Komplettbearbeitung prädestiniert.



1 Mit vergrößerten Verfahrwegen (X= 4200/5200/6200) präsentiert Emco die Erweiterung der MMV-Reihe, hier als MMV 4200 im Schnittbild © Emco

Bei der Erweiterung der MMV-Reihe um die Modelle MMV 4200/5200/6200 hat Emco auf die bewährte Technik der MMV 3200 aufgesetzt. Durch das neue Baukastensystem müssen sich Anwender nicht zwischen einer kleineren oder zu großen Maschine entscheiden – bis zu 6200 mm sind an variablen Größen möglich. Hauptunterschied der Reihe MMV 4200/5200 und 6200 zu der Vorgängerversion ist der X-Achsen-Antrieb, der mittels Zahnstange anstelle von Kugelgewinden funktioniert. Das sorgt für einen dynamischen, schnellen und präzisen Vorschub während der Bearbeitung.

Das extrem kompakte Maschinenbett der Fahrständer-Bearbeitungszentren ist eine wärmebehandelte, geschweißte Stahlkonstruktion, das eine verwindungssteife und stabile Basis für

alle Komponenten und Bearbeitungsvorgänge bietet. Die Fertigung von großen und schweren Werkstücken bis zu 8000 kg ist bei einer leistungsstarken Motospindel mit 46 kW Spindelleistung, einem Drehmoment von bis zu 170 Nm und einer Spindeldrehzahl bis zu 15 000 min⁻¹ (18 000 min⁻¹ HSK-A63) möglich. Beide Spindelvarianten sind fettgeschmiert.

Die neuen Ausführungen der Vorgängermaschine machen eine Komplettbearbeitung sehr langer und schwerer Werkstücke ohne Umspannung möglich. Ein neues Baukastensystem sorgt für eine variable Wahl der Werkstückgrößen bis 6200 mm bei der Bearbeitung. Die großen Arbeitsräume gewährleisten ein bequemes Be- und Entladen von Teilen und Vorrichtungen, auch per Kran. Standardmäßig verfügen die Maschinen über 40 stationäre Werkzeugplätze; diese können auf Wunsch auf bis zu 120 Werkzeugplätze (optional auch mitfahrend) erhöht werden. MMV 4200/5200 und 6200 verfügen über einen Zahnstangenantrieb der X-Achse, der auch bei großen Verfahrwegen stets eine dynamische, schnelle und präzise Bearbeitung gewährleistet.



2 Unterschiedliche Steuerungsoptionen von Siemens oder Heidenhain erlauben eine Bedienung ohne Umstellung © Emco

Hohe Dynamik bei Eiltängen bis zu 60 m/min

Die Maschinenversionen mit Schwenkkopf (B-Achse) und Rundtisch (C-Achse) sind bestens für die 5-Achs-Simultanbearbeitung geeignet. Sowohl der Schwenkkopf als auch der Rundtisch werden von dynamischen Torque-Motoren angetrieben. Der Schwenkkopf kann schon in den Standardausführungen bis $\pm 120^\circ$ mit einer Geschwindigkeit von 50 min⁻¹ genutzt werden, der



3 Bei der Variante MMV 5200 ist ein 60-fach-Werkzeugmagazin integriert © Emco

Rundtisch $n \times 360^\circ$ mit einer Geschwindigkeit von bis zu 100 min^{-1} . Der Rundtisch mit 900 mm Durchmesser ist für Werkstückgewichte bis 2000 kg ausgelegt. Alle Linearachsen sind bereits im Standard mit Glasmaßstäben ausgestattet. Die dynamischen Linearachsen und die Torque-Antriebe der Drehachse schaffen ideale Bedingungen für die 5-Achs-Simultanbearbeitung von komplexen Werkstücken.

Moderne digitale Steuerungssysteme von Heidenhain (TNC 640 – 24“-Monitor) beziehungsweise Siemens (840D sl – 22“-Monitor) ermöglichen eine komfortable Bedienung der Maschinen. Das ergonomische Design der MMV-Serie mit verfahrbarem Bedienpult schafft ideale Arbeitsbedingungen für den Bediener – er kann ohne Unterbrechung der Bearbeitung das Bedienpanel im Bereich des Arbeitsraums schwenken, drehen sowie entlang der Längsachse bewegen und behält dabei das Werkstück ständig im Blick.

Optionale Zusatzausstattungen für noch mehr Leistung

Die Bearbeitungszentren können mit zahlreichen Optionen ausgestattet werden, etwa Kühlmittel-Filteranlagen mit Hochdruckpumpen mit bis zu 60 bar durch die Spindel. Der Einsatz von leistungsfähigen Werkzeugen mit Innenkühlung ist somit gewährleistet. Alle Führungen und Zahnstangenantriebe werden dauerhaft über ein zentrales Schmier-system fettgeschmiert. Moderne Tastsysteme ermöglichen das automatische Vermessen der Werkzeuge und Werkstücke; Funkmesstaster oder Laserbrücke sind dazu ebenfalls erhältlich.

Dank der großen Arbeitsbereiche der Maschinen der MMV-Serie können die Optionen Trennwand für den Pendelbetrieb, zweiter integrierter Rundtisch oder NC-Achse mit Gegenlager ergänzt werden. Spezifikationen wie Türautomatik oder Thermokompensation der Frässpindel machen die Bearbeitungszentren noch vielseitiger. ■

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Emco GmbH
A-5400 Hallein-Taxach
Tel. +43 6245 891-0
www.emco-world.com

THE NEW M20 MILLTURN

Maximale Performance durch höchste Stabilität.
Für anspruchsvollste Zerspanungsaufgaben.
Komplett neues, innovatives Design.
Das ist Smart Machining by WFL.



Halle 4
Stand D09



M20 Spot:



WFL Millturn Technologies GmbH&Co.KG
www.wfl.at

**EINMAL SPANNEN –
KOMPLETT BEARBEITEN**

