

**emco**



**Centro di tornitura  
universale CNC  
con utensili  
motorizzati  
e asse Y**



**MAXXTURN 65 G2**

# COMPITI COMPLESSI RISOLTI IN MODO RAPIDO E PRECISO.

Il nuovo MAXXTURN 65 G2 è stato ampiamente riprogettato e, oltre a due potenti mandrini motorizzati, offre ora anche una torretta BMT opzionale con azionamento diretto. Per la prima volta, possono essere offerte tre taglie di mandrino. Se necessario, è disponibile una lunetta per la lavorazione di alberi. Il collaudato design del basamento divide in due parti il trasportatore di trucioli che è stata ottimizzata.



Corpo distributore  
(Acciaio)

## 1 CAMPO DI LAVORO

- / Zona di lavoro facilmente accessibile
- / Caduta ottimale dei trucioli
- / Guide completamente protette

## 2 MANDRINO PRINCIPALE

- / Elettromandrino raffreddato ad acqua
- / Elevata Potenza
- / Design termostabile
- / Ampia gamma di velocità
- / Naso mandrino ASA 6" (ASA 8")
- / Passaggio barra  $\varnothing 65$  (76,2/95) mm

## 3 TORRETTA PORTAUTENSILI

- / Torretta a 12 posizioni VDI30 con 12 posizioni motorizzate
- / Torretta VDI40 opzionale
- / Torretta BMT opzionale a 12 o 16 posizioni con azionamento diretto raffreddato ad acqua
- / Velocità di rotazione regolabile con override
- / Maschiatura senza compensazione di lunghezza
- / Tornitura di poligoni, realizzazione di ingranaggi, ecc.

## 4 CARENATURA MACCHINA

- / Protezione completa dai trucioli
- / 100% tenuta refrigerante
- / Ampio vetro di sicurezza sulla porta
- / Pulsanti integrati per la comodità dell'operatore

## 5 TRASPORTATORE TRUCIOLI (opzione)

- / Versione a tapparella
- / Altezza di scarico 1110 mm
- / Indicatore di livello e di monitoraggio
- / Interruttore di emergenza e di manutenzione
- / Volume del refrigerante 250 litri



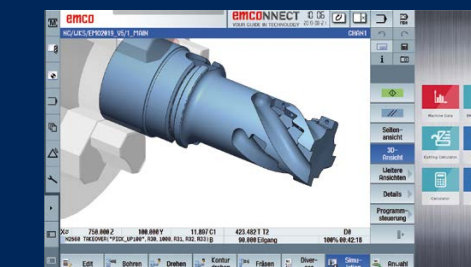
## 6 SEPARATORE D'OLIO (opzione)

- / Separatore meccanico
- / Manometro per la visualizzazione della contaminazione
- / Attacco del post-filtro HEPA, classe di filtraggio H13
- / Capacità max. di aspirazione: 1040 m<sup>3</sup>/h

## 7 RACCOGLITORE PEZZI FINITI (opzione)

- / Pezzi delicati depositati con cura
- / Area di stoccaggio utilizzabile 350 x 870 mm
- / Programmabile tramite funzione M
- / Pulsante trucioli e ricircolo del liquido di raffreddamento

## 8 CONTROLLO



### SINUMERIK ONE CON OPERATE

- / Programmazione conversazionale SHOPTURN/SHOPMILL
- / Simulazione 3D per la verifica del processo
- / Schermo 22" MULTI-TOUCH
- / Disposizione ergonomica
- / Altezza regolabile e inclinabile
- / Assistente di processo EMCONNECT come base per la SMART FACTORY opzionale

Illustrazione macchina con accessori opzionali



# STRUTTURA

## 1 MANDRINO PRINCIPALE

- / Azionamento diretto dinamico
- / Elevata potenza
- / Design compatto e termostabile
- / Ampia gamma di velocità
- / Naso mandrino ASA 6" (ASA 8")
- / Passaggio barra  $\varnothing 65$  (76,2/95) mm

## 2 BASAMENTO MACCHINA

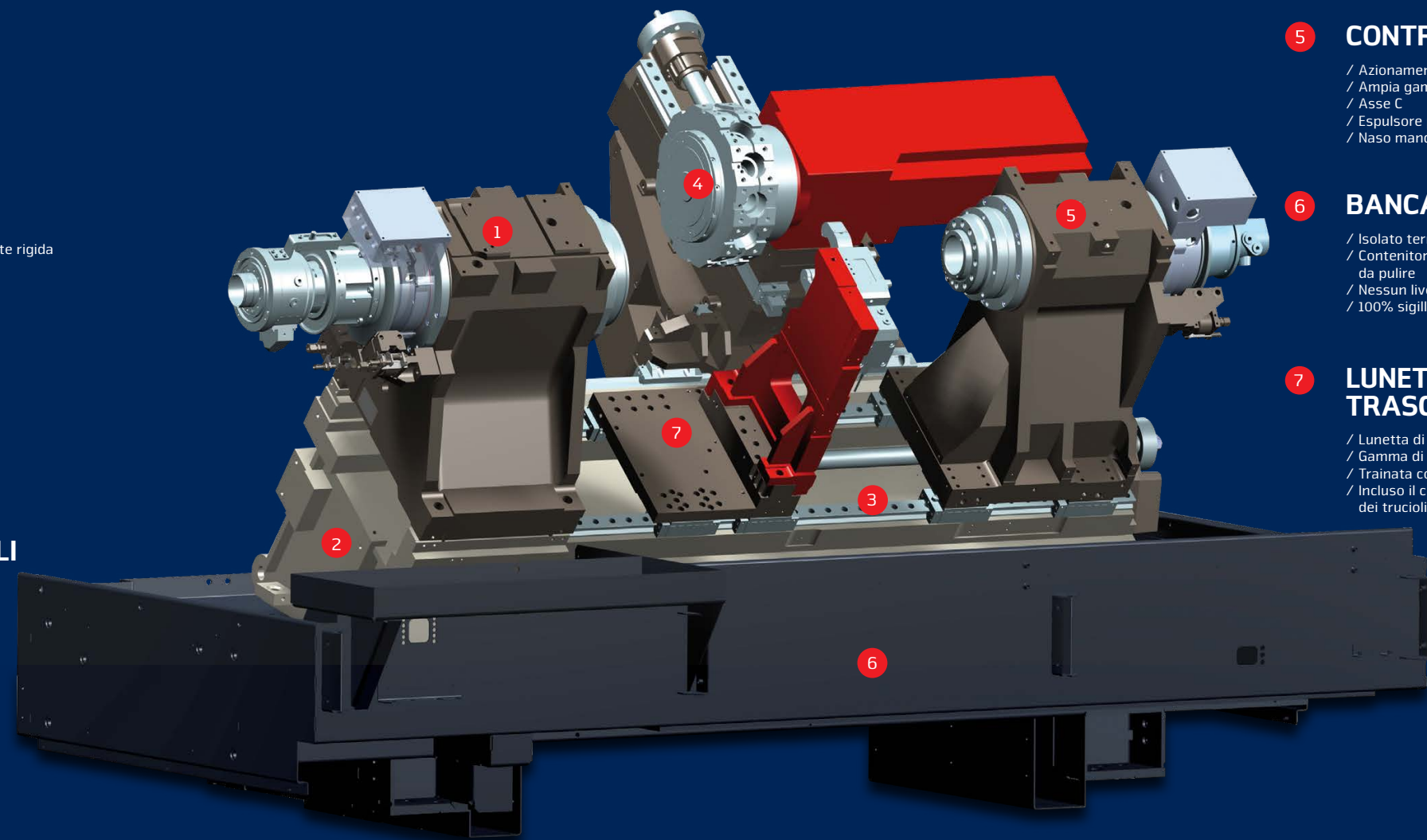
- / Costruzione in acciaio elettrosaldato estremamente rigida
- / Struttura compatta
- / Stabilità termica molto elevata
- / Riempito con materiale anti-vibrazioni

## 3 GUIDE A RULLI

- / In tutti gli assi lineari
- / Precaricate
- / Senza gioco in tutte le direzioni di forza
- / Rapida velocità di traslazione
- / Senza usura
- / Richiesta minima lubrificazione

## 4 TORRETTA PORTAUTENSILI

- / Sistema di cambio rapido VDI
- / 12 stazioni di utensili motorizzati
- / Nessun allineamento dei portautensili
- / Può essere usata su entrambi i mandrini
- / Torretta BMT a 12 o 16 stazioni opzionale con azionamento diretto (max. 12000 giri/min)



## 5 CONTROMANDRINO

- / Azionamento diretto dinamico
- / Ampia gamma di velocità
- / Asse C
- / Espulsore pezzi con controllo della corsa
- / Naso mandrino ASA 6"

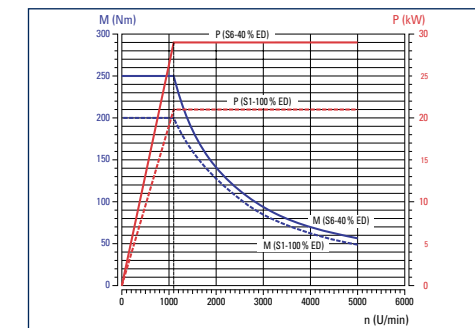
## 6 BANCALE MACCHINA

- / Isolato termicamente dal basamento della macchina
- / Contenitore del refrigerante più grande e più facile da pulire
- / Nessun livellamento richiesto
- / 100% sigillato contro le perdite di refrigerante

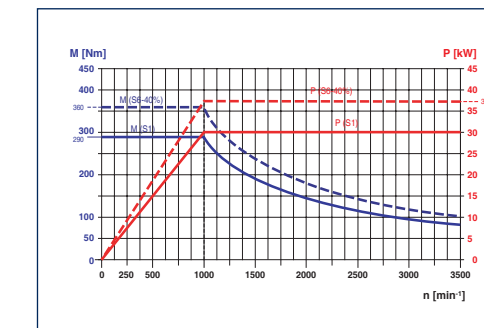
## 7 LUNETTA DI TRASCINAMENTO

- / Lunetta di trascinamento
- / Gamma di centraggio  $\varnothing 8-101$  mm
- / Trainata con slitta asse Z
- / Incluso il controllo della posizione finale, la protezione dei trucioli e l'aria di sbarramento

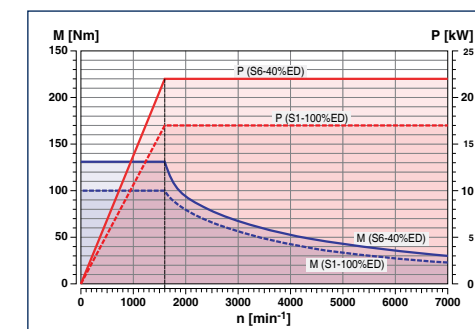
# POTENZA E COPPIA



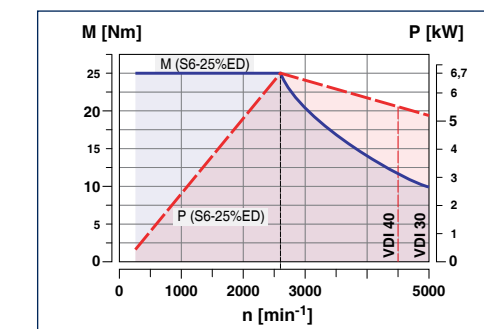
Mandrino Principale  $\varnothing 65/76$  mm



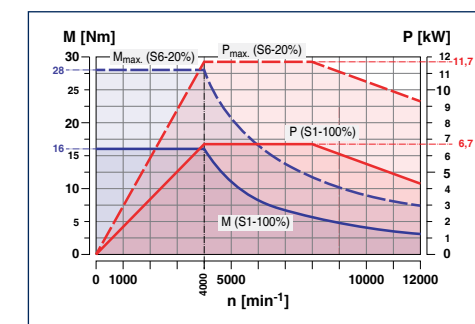
Mandrino Principale  $\varnothing 95$  mm



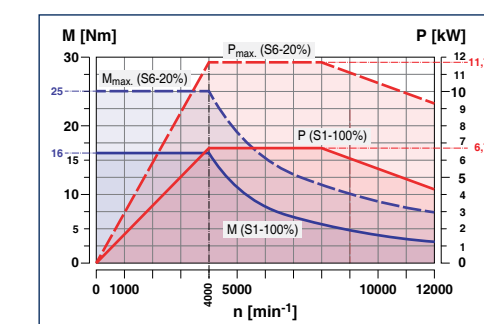
Contromandrino  $\varnothing 45$  mm



Torretta portautensili – utensili motorizzati VDI 30/40



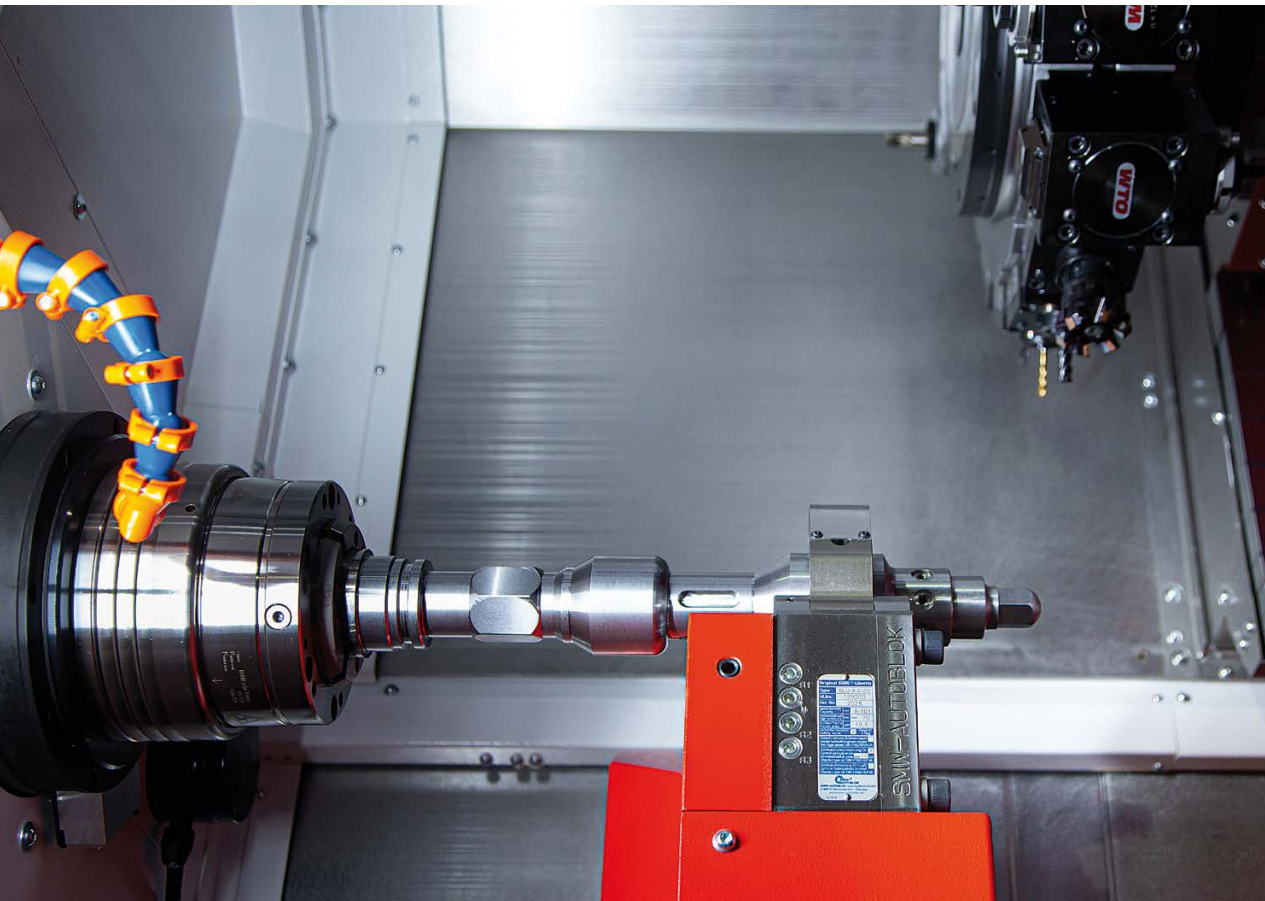
Torretta portautensili con azionamento diretto BMT5SP



Torretta portautensili con azionamento diretto BMT45P

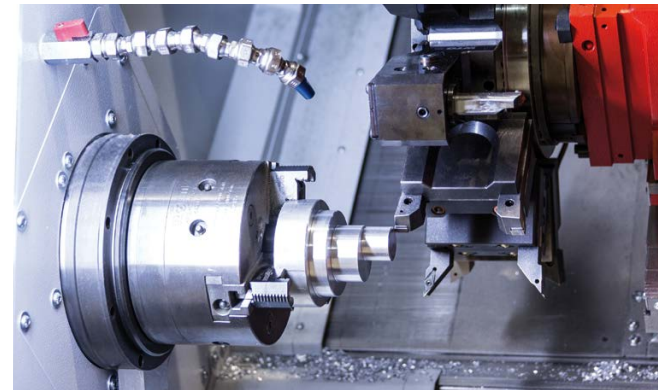


## HIGHLIGHTS TECNICI



### AREA DI LAVORO

L'area di lavoro generosamente dimensionata offre spazio per un gran numero di utensili sulla torretta portautensili e, con un angolo di inclinazione di 40°, assicura un flusso di trucioli continuo anche nelle operazioni di produzione a bassa potenza. Una lunetta di trascinamento opzionale permette una lavorazione precisa e sicura di componenti di alberi lunghi. Quando non è in uso, può essere rimossa rapidamente e facilmente. L'area di lavoro è accessibile in modo ottimale e facilita quindi l'allestimento anche per lotti di piccole dimensioni.



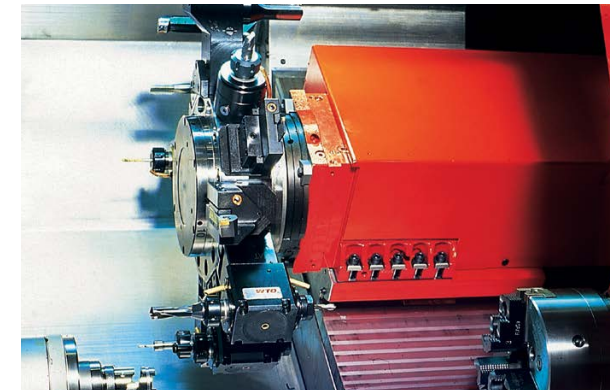
### MANDRINO PRINCIPALE

Ci sono tre dimensioni di mandrino tra cui scegliere. Uno è il mandrino 65 con ASA 6". Per gli spezzoni da barra più grandi, sono disponibili mandrini 76 o 95 con ASA 8". Per operazioni di fresatura complesse, il mandrino può essere spostato in modo interpolante. L'azionamento diretto assicura un posizionamento estremamente preciso e dinamico.



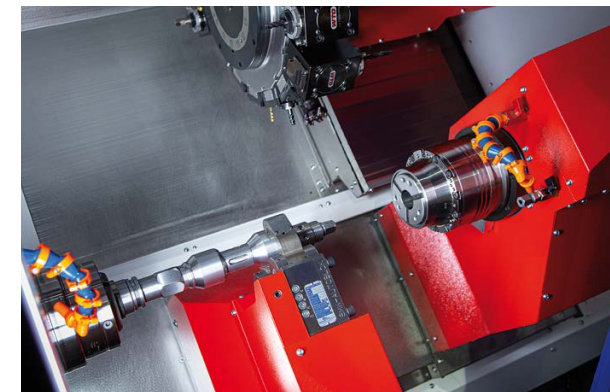
### CONTROMANDRINO

Il contromandrino è disponibile per la lavorazione completa dei pezzi. Ciò significa che le operazioni di tornitura, fresatura e foratura possono essere eseguite anche sul retro dei pezzi. Il trasferimento concentrico dei pezzi ha anche il vantaggio di poter mantenere precisioni molto elevate in termini di coassialità, concentricità e posizione angolare.



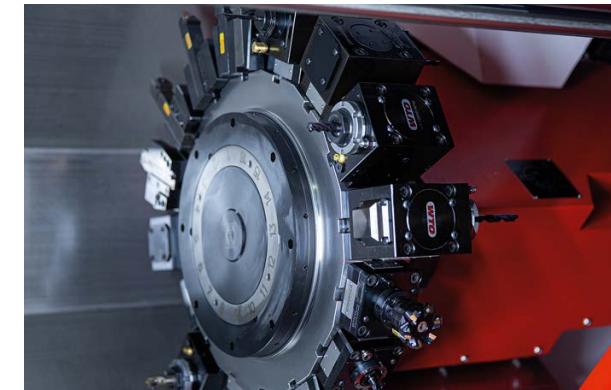
### TORRETTA PORTAUTENSILI CON SISTEMA VDI

Rapida torretta a 12 stazioni con tempi di commutazione molto brevi per utensili VDI30 o VDI40. I supporti angolari sono dotati di piastre di allineamento. Questo elimina il dispendioso allineamento dei portautensili. Tutte le stazioni sono motorizzate e la velocità di rotazione è regolabile.



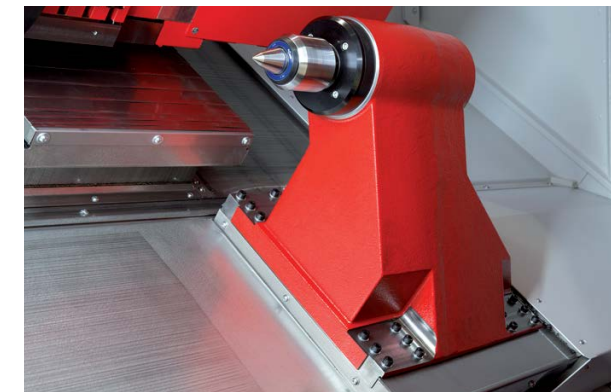
### LUNETTA

La lunetta ad azionamento idraulico, con una gamma di centraggio da  $\varnothing 8 - 101$  mm, si trova su un carro che viene trascinato e posizionato tramite il carro torretta. Un dispositivo di bloccaggio idraulico, mantiene la posizione. La lunetta è dotata di protezione dai trucioli e di controllo della posizione finale ed è collegata al sistema di lubrificazione centrale.



### TORRETTA BMT CON AZIONAMENTO DIRETTO

Per la produzione economica di pezzi complessi di tornitura/fresatura con quest'ultima predominante, è disponibile in opzione una torretta BMT a 12 o 16 posizioni ad azionamento diretto. Con un massimo di 12000 g/min, offre le condizioni ottimali per una lavorazione completa. La stabile interfaccia BMT permette pressioni del refrigerante fino a 50 bar (150 bar in opzione). Ulteriori vantaggi risiedono nella precisione del cambio e nella stabilità dell'interfaccia.

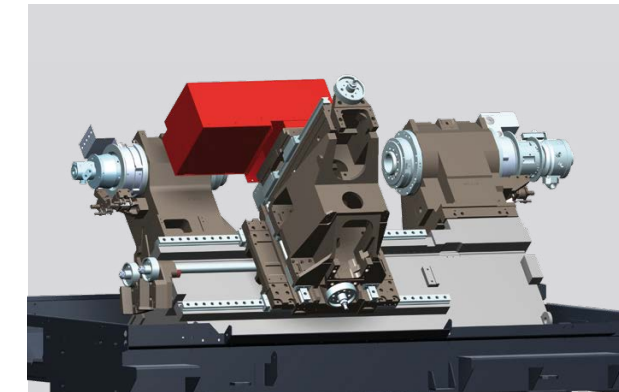


### CONTROPUNTA

Il MAXXTURN 65 G2 è dotato di una contropunta completamente automatica per sostenere componenti sottili. Si sposta idraulicamente su una lunghezza di 500 mm. La punta con cono CM4 è alloggiata direttamente nel corpo della contropunta. Questo garantisce compattezza e massima stabilità.

## PUNTI DI FORZA

- / Potenti utensili motorizzati
- / Asse Y per operazioni di fresatura complesse
- / Contromandrino per la lavorazione completa
- / Contropunta flessibile e automatica
- / Lunetta per sostenere gli alberi
- / Struttura della macchina molto compatta
- / Controlli numerici all'avanguardia Sinumerik ONE o Fanuc 31iB incl. Shop Turn o Manual Guide i
- / Made in the Heart of Europe



### SLITTA ASSE Y

Il bancale della macchina inclinato a 90° con guide lineari ampiamente distanziate e precaricate garantisce sporgenze ridotte e la massima stabilità per la lavorazione completa.



# LE RETI SONO CREATE INDIVIDUALMENTE, ANCHE LE NOSTRE SOLUZIONI.

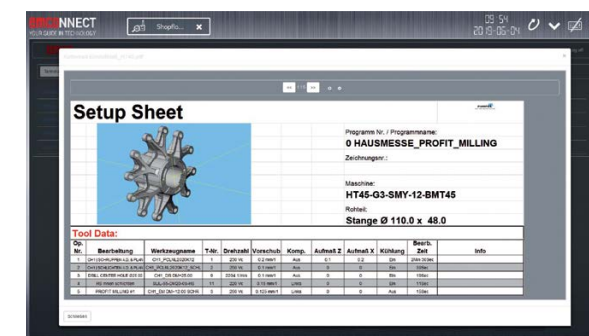
Rimanere in contatto non è importante solo per le persone. Anche il personale, le macchine e l'ambiente di produzione devono essere collegati in rete l'uno con l'altro, in modo sicuro, per garantire un'efficiente processo di produzione. Con EMCONNECT, la macchina è equipaggiata in modo ottimale per questo. Inoltre, i Servizi Digitali EMCONNECT forniscono servizi online innovativi per ottimizzare il funzionamento della macchina. I dati della macchina costituiscono la base per un'ampia gamma di applicazioni. In questo modo, l'utente ha a disposizione lo stato della macchina in ogni momento e in ogni luogo.

## Integrazione nel controllo

EMCONNECT offre opzioni per il funzionamento in base alla situazione. Le app possono essere utilizzate anche in parallelo al sistema di controllo. Con l'integrazione ottimale nel sistema di controllo CNC, EMCONNECT completa il controllo CNC con potenti funzioni per le moderne generazioni di controllo (SIEMENS, HEIDENHAIN, FANUC). La visione familiare del controllo CNC della macchina viene mantenuta in ogni momento.

## Un concetto innovativo

Queste potenti app possono essere utilizzate indipendentemente dal controllo, mentre in background la macchina è occupata nel processo produttivo. Con un solo clic, puoi passare in qualsiasi momento dal controllo numerico ad EMCONNECT. Questo è possibile con l'aiuto di un innovativo ed ergonomico pannello di controllo, dotato di un moderno display multi-touch 22", un PC industriale con tastiera e tasti a scelta rapida HMI.



## Pannello di controllo come piattaforma centrale

Con EMCONNECT, il pannello di controllo della macchina diventa una piattaforma centrale con accesso a tutte le applicazioni, i dati e i documenti necessari. Il Remote Support, il Web Browser e il Remote Desktop offrono un'ampia gamma di opzioni di connessione, anche al di fuori dell'ambiente di produzione diretto. L'interfaccia OPC UA opzionale consente lo scambio di dati con l'ambiente del sistema IT e l'interazione con altre macchine per l'automazione a livello di officina. In questo modo, EMCONNECT fornisce un importante contributo ad una modalità di funzionamento altamente efficiente della macchina.



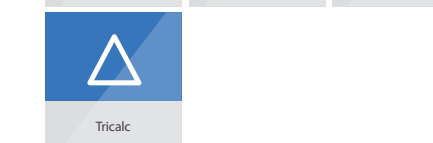
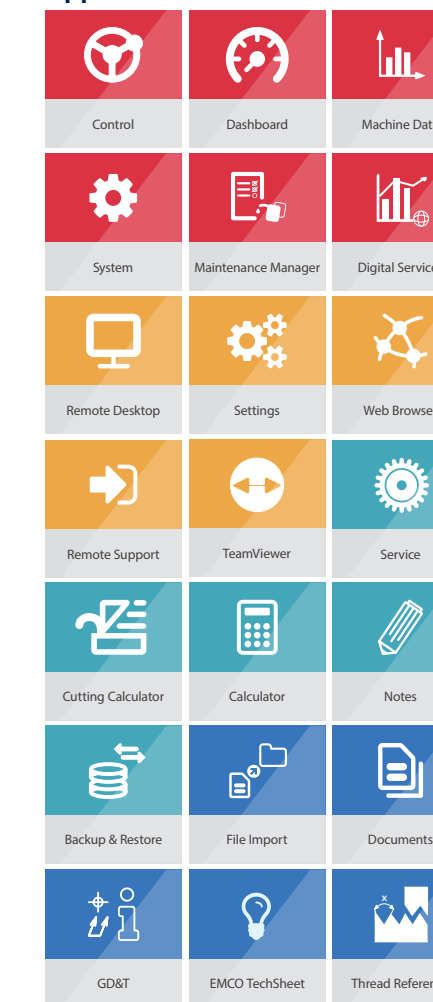
## Servizi online innovativi

Con i servizi digitali EMCONNECT, tutti gli utenti interessati hanno accesso online allo stato attuale e alle valutazioni della macchina. La notifica automatica in caso di malfunzionamenti o di arresto della macchina e le opzioni di diagnostica estese per la manutenzione a distanza, riducono i tempi di inattività e di fermo macchina al minimo. La gestione integrata della manutenzione supporta la manutenzione predittiva in funzione dell'uso della macchina. Grazie al continuo sviluppo dei servizi online, sono sempre disponibili nuove funzioni.

## EMCONNECT HIGHLIGHTS E FUNZIONI

- Completamente in rete**  
Accesso remoto ai computer dell'ufficio, ai browser web e ai servizi online con tutte le applicazioni e gli utenti connessi
- Strutturato**  
Chiaro monitoraggio dello stato della macchina e dei dati di produzione
- Personalizzato**  
Piattaforma aperta per l'integrazione modulare delle applicazioni specifiche del cliente
- Compatibile**  
Interfaccia per una perfetta integrazione nell'ambiente operativo
- Di facile utilizzo**  
Funzionamento touch intuitivo e ottimizzato per la produzione
- A prova di futuro**  
Sviluppi continui, e aggiornamenti facili da eseguire

## App standard



## Opzionale





# IL CARICATORE A PORTALE EMCO. OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI INDIVIDUALI

- 1 CARICATORE A PORTALE
- 2 MAGAZZINO PALLET (con 20 stazioni)
- 3 SISTEMA DI PRESA



## VANTAGGI

- / Carico e scarico dei pezzi completamente automatico
- / Controllo multicanale Sinumerik, incluso cicli utente
- / Interazione perfetta tra macchina utensili e dispositivo di carico
- / Numerose possibilità di adattamento alle esigenze specifiche del cliente
- / Possibilità di integrare una stazione di misura, una di marcatura, una di pulitura, etc.
- / Riduzione dei tempi improduttivi grazie al portello di carico

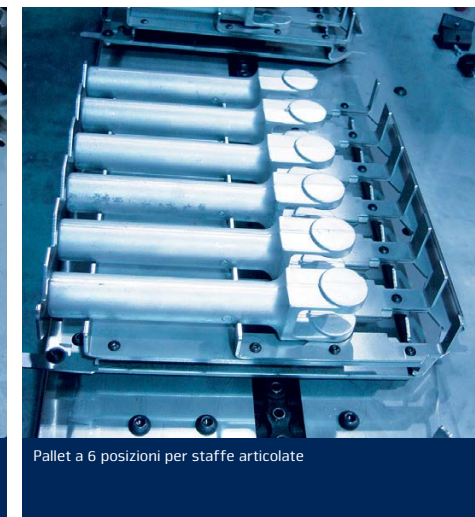
## RITORNO DELL'INVESTIMENTO AUTOMATICO

### Magazzino pezzi finiti

Specifici supporti sui pallet per i grezzi, permettono il caricamento orientato in macchina di questi ultimi e l'aumento dello stoccaggio di pezzi per la produzione non presidiata. I tempi di conversione vengono ridotti o eliminati grazie al perfetto allineamento dei pezzi del cliente.



Pallet a 4 posizioni per raccordi



Pallet a 6 posizioni per staffe articolate



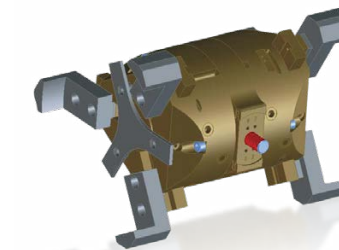
Attacco multipallet per famiglie di pezzi



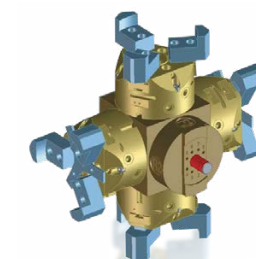
Pallet a 4 posizioni per coperchi di valvole



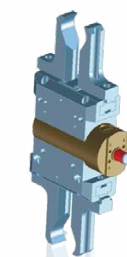
Magazzino pallet a 20 stazioni per pallet specifici del cliente



Testa con 2 pinze a 3 griffe



Testa con 4 pinze a 3 griffe



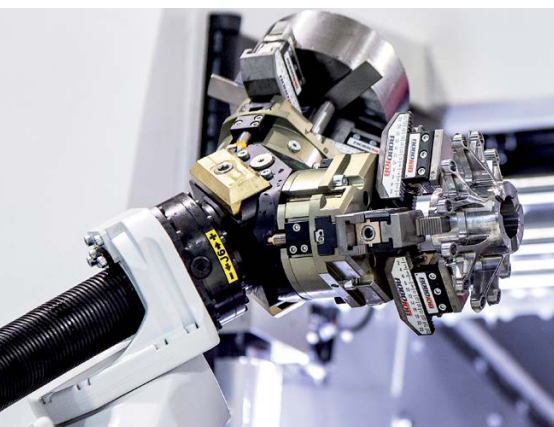
Testa di presa alberi



# Turn/Mill Assist di EMCO

Automazione standard compatta per piccole e medie serie, per torni e fresatrici.

Più compatto e facile da usare rispetto a soluzioni comparabili - questo caratterizza al meglio il Turn/Mill Assist per il carico e lo scarico dei torni o delle fresatrici EMCO. A seconda delle dimensioni dei vostri pezzi e delle dimensioni dei lotti, potete scegliere tra vari modelli.



Soluzione completa compatta e flessibile: MAXXTURN 65 G2 con Turn Assist

/ Koren Peter  
Product Sales Manager Automation

*„Il Turn/Mill Assist di EMCO è un concetto di automazione che si adatta alle esigenze dell'industria dell'asportazione truciolo. Per me, i tempi di allestimento molto brevi e la facilità d'uso sono i fattori decisivi per una produzione redditizia.“*



## 1 PROCESSI OTTIMIZZATI

Con il Turn/Mill Assist di EMCO aumentano i profitti e si possono ridurre le ore di lavoro fino al 70%.

- / Soluzione compatta e salvaspazio
- / Utilizzo supportato graficamente
- / Libero accesso alla porta della macchina
- / Per piccole e medie serie
- / Tempi di allestimento e configurazione più brevi
- / Non è necessaria una conoscenza speciale in robotica
- / Installazione e formazione in loco



## 2 FUNZIONAMENTO GRAFICO INTUITIVO COMBINATO CON UNA MECCANICA INTELLIGENTE

Con un sistema di controllo molto semplice per principianti, l'operatore può passare rapidamente all'implementazione e quindi aumentare significativamente l'efficienza, l'economia e la flessibilità dei processi.



## 3 TAVOLE DI IMPILAMENTO SERVOCOMANDATE

Questo modello ha due tavole di impilamento servo-controllate che possono impilare grandi quantità di pezzi grezzi e lavorati. Questo è un altro contributo alla produzione non presidiata a lunga durata, perché libera i lavoratori qualificati per altre attività.



# I caricatori di barre corte EMCO. Universali e potenti.



## „CORTO“ E AL PUNTO.

EMCO SL1200 è la soluzione perfetta per l'alimentazione in automatico ed il caricamento di barre tagliate su misura. I principali vantaggi sono un ingombro ridotto e tempi di caricamento rapidi derivanti da corse più brevi.

La tecnologia. SL1200 può essere utilizzato immediatamente come soluzione „plug-and-play“. Ha un ingombro estremamente piccolo e consente di automatizzare i processi anche se lo spazio è stretto. Oltre a rispettare le ultime norme e requisiti di sicurezza, è facile da usare e da movimentare per la manutenzione.

Inoltre, può essere comodamente incorporato nel processo di produzione usando le maschere di inserimento dati integrate nel CN della macchina. Minimi aggiustamenti delle impostazioni, quando si cambiano diametri di barra.



### EMCO SL1200

Caricatore di barre economico e con ingombro ridotto. Lavorazioni e programmazione non potrebbero essere più semplici. Può essere utilizzato anche per caricare singoli pezzi attraverso il mandrino principale del tornio.



### STOCCAGGIO DEL MATERIALE

La superficie di stoccaggio del materiale con una lunghezza di 560 mm è disposta in corrispondenza della parte posteriore del caricatore di barre in modo tale da non influire sullo spazio disponibile. A seconda del diametro è possibile stoccare diverse quantità di barre corte.

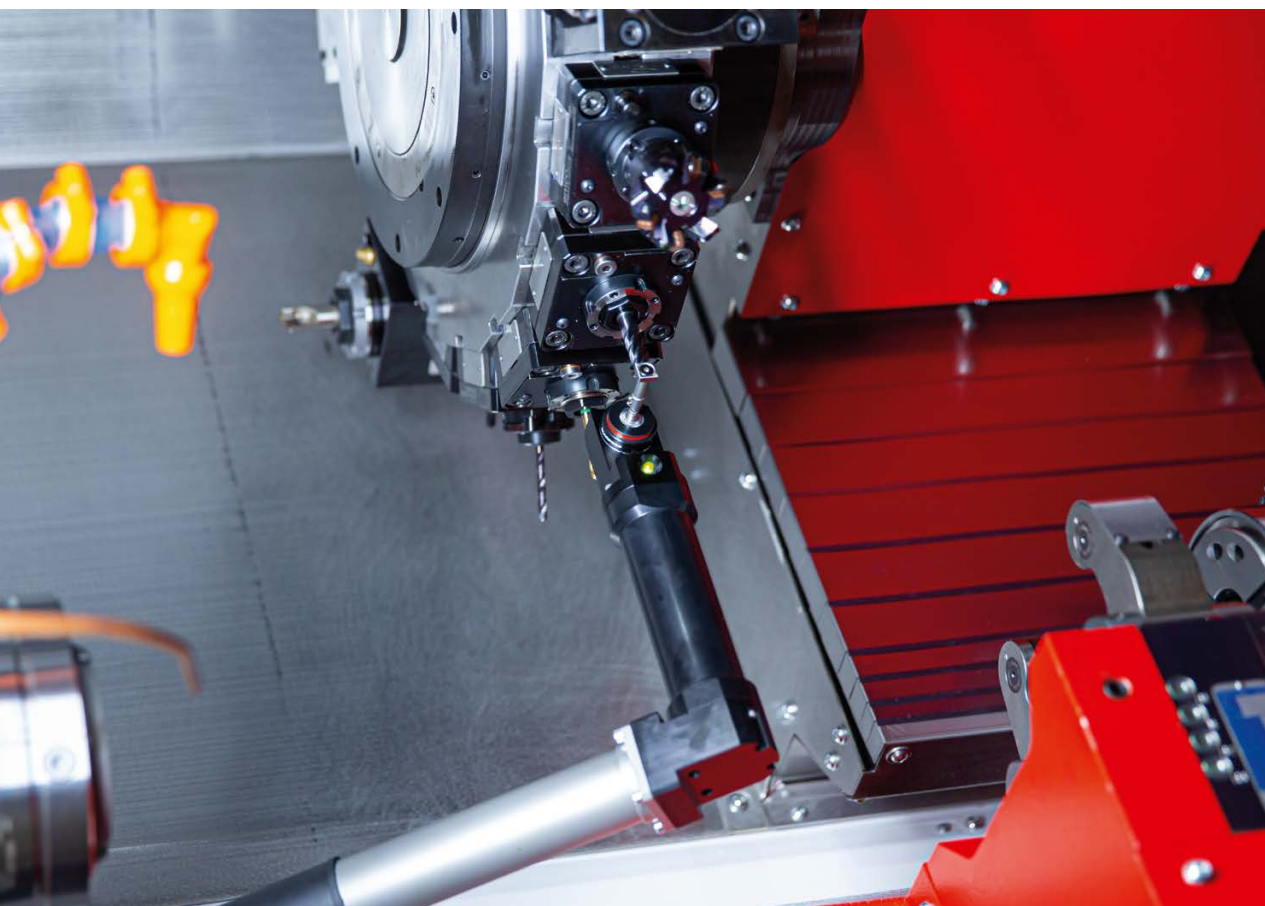
## I BENEFICI

- / Ingombro ridotto
- / Facile da usare
- / Brevi tempi di alimentazione
- / Settaggio rapido e semplice
- / Opzione per caricare singoli pezzi
- / Regolazione centrale del diametro
- / Funzionamento senza olio
- / Design ergonomico EMCO

Dati tecnici	SL1200
Diametro barra	Ø 8 – 95 mm
Lunghezza max. della barra	1200 mm
Lunghezza min. della barra	150 mm
Peso max. della barra	45 kg
Lunghezza di stoccaggio del materiale	ca. 560 mm
Avanzamenti	0 – 60 m/min
Tempo di cambio barra	ca. 15 sec.
Dimensioni (L x P)	1700 x 1250 mm
Peso	ca. 500 kg

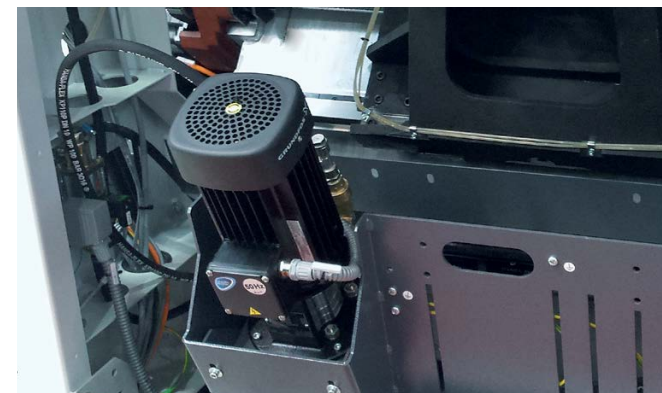


## OPZIONI



### MISURA UTENSILE

La sonda opzionale di misurazione degli utensili nell'area di lavoro permette una misurazione rapida e precisa degli utensili all'interno della macchina. È montata manualmente sotto il mandrino principale e dopo l'uso viene riposta in un vano sul lato sinistro della macchina.



### AUMENTO DELLA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE

Opzionalmente, può essere offerta una pompa del refrigerante da 14 bar invece della pompa da 3,5 bar. Questo integra le pompe della macchina di base. Per la manutenzione e la pulizia del serbatoio del refrigerante, le pompe possono essere semplicemente estratte. Questo permette di estrarre il serbatoio del refrigerante nella parte anteriore.



### TRASPORTATORE DI TRUCIOLI

Come opzione, un trasportatore di trucioli a tapparella può essere offerto al posto della vasca nella macchina base. Questo convoglia in modo affidabile i trucioli di vario tipo fuori dall'area di lavoro della macchina, rendendo possibile una produzione a bassa manodopera.



### MISURA PEZZO AUTOMATICA

Con una sonda di misurazione radio sulla torretta, alcune caratteristiche del pezzo possono essere misurate e rilavorate con precisione mentre il processo è ancora in corso. Ampi cicli di misurazione facilitano l'applicazione.



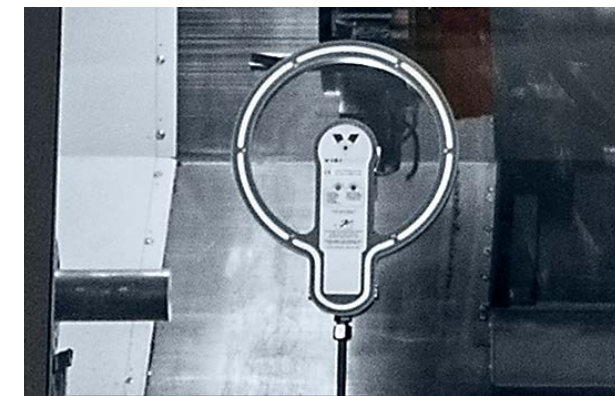
### SISTEMA DI FILTRAGGIO A CARTA

Se necessario, un sistema di filtri a carta da 600 litri con pompe del refrigerante ad alta pressione da 25 bar può essere aggiunto come opzione. Questo aumenta il volume dell'emulsione di raffreddamento e la durata di vita del refrigerante. Una pompa di rilancio nel serbatoio del refrigerante convoglia il refrigerante contaminato nel sistema di filtraggio a carta.



### RACCOGLITORE PER PEZZI FINITI

Con il raccoglitore di pezzi, i pezzi finiti vengono trasportati automaticamente in un contenitore. I pezzi possono essere rimossi in qualsiasi momento per l'ispezione. Un'aletta di sicurezza previene qualsiasi rischio di infortunio.



### ROTOCLEAR

Finestra di visualizzazione incollata all'interno del vetro di sicurezza. Il disco rotante allontana il liquido refrigerante verso l'esterno, lasciando libera la visione del processo di lavorazione.



### TRASPORTATORE DI PEZZI FINITI

Con il raccoglitore di pezzi, i pezzi finiti sono posti su un nastro di raccolta. Bloccando il nastro si evita che le parti, alcune delle quali sono molto complesse, cadano l'una sull'altra.



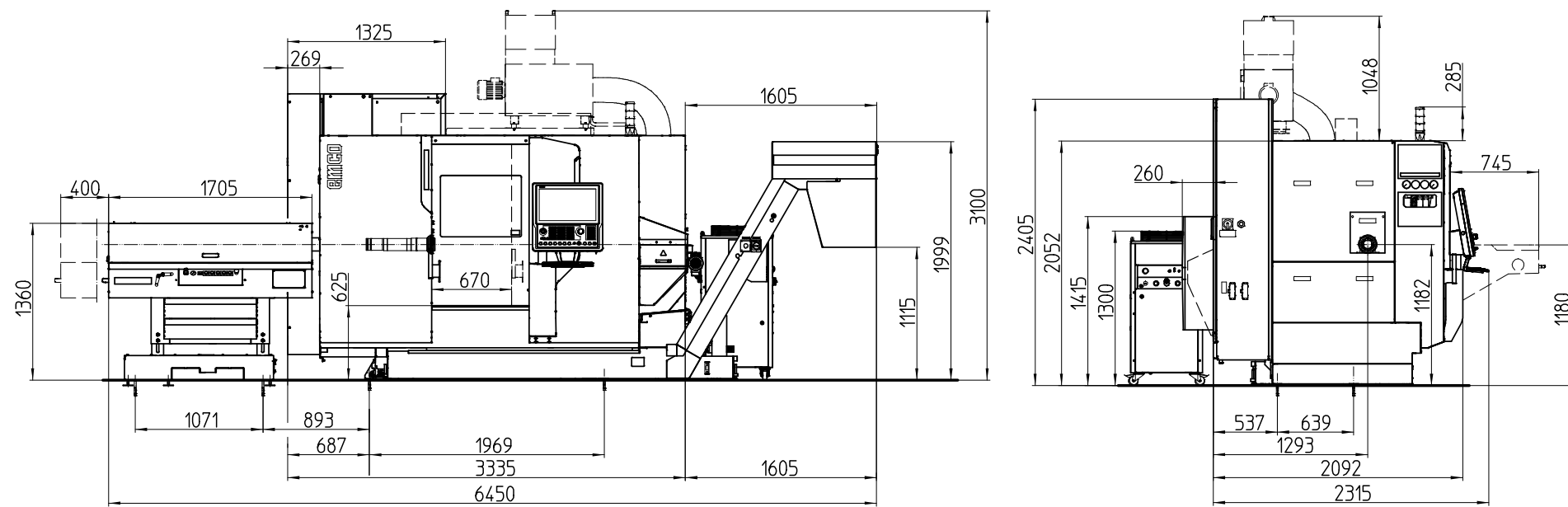
### SONDA DI MISURAZIONE UTENSILE

Vano protetto per la sonda di misura e il calibro di regolazione.



# / SCHEMA INGOMBRI

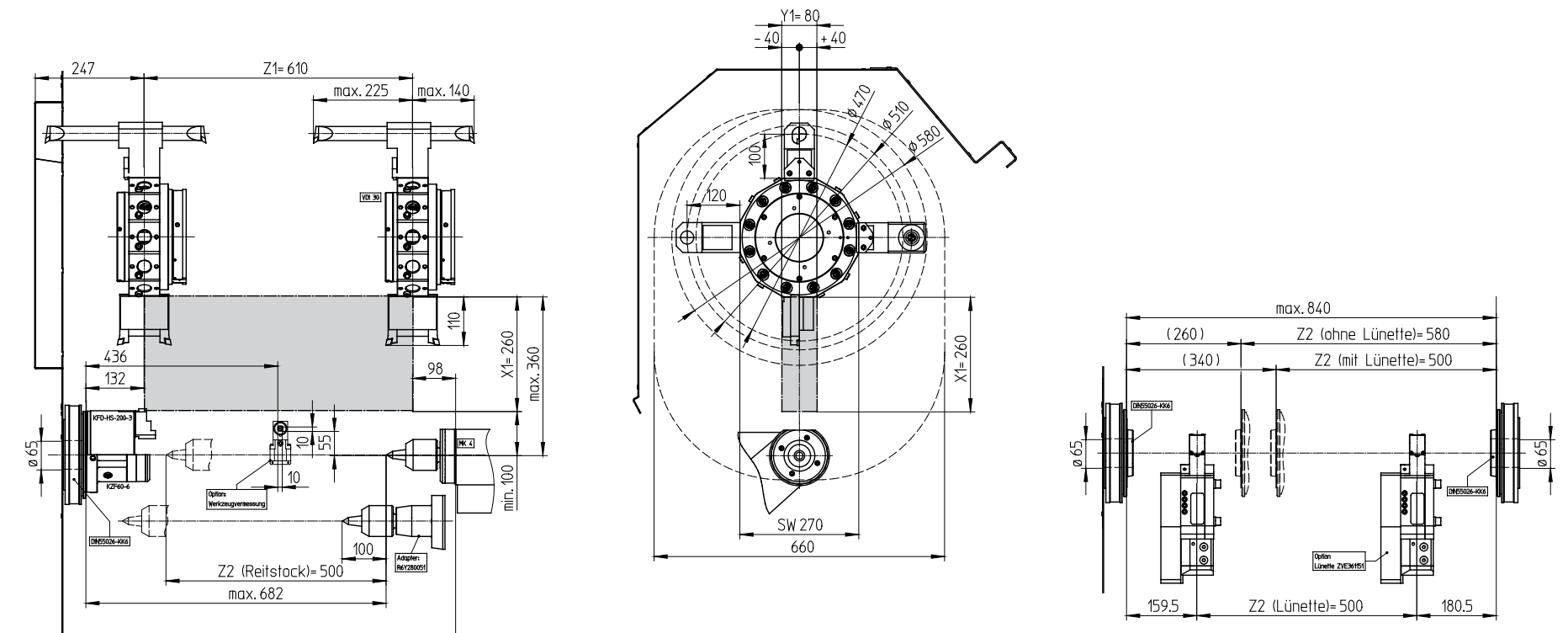
Schema ingombri MT65 G2



Misure in millimetri

# / CAMPO DI LAVORO

Campo di lavoro MT65 G2  
con torretta VDI30 a 12 posizioni

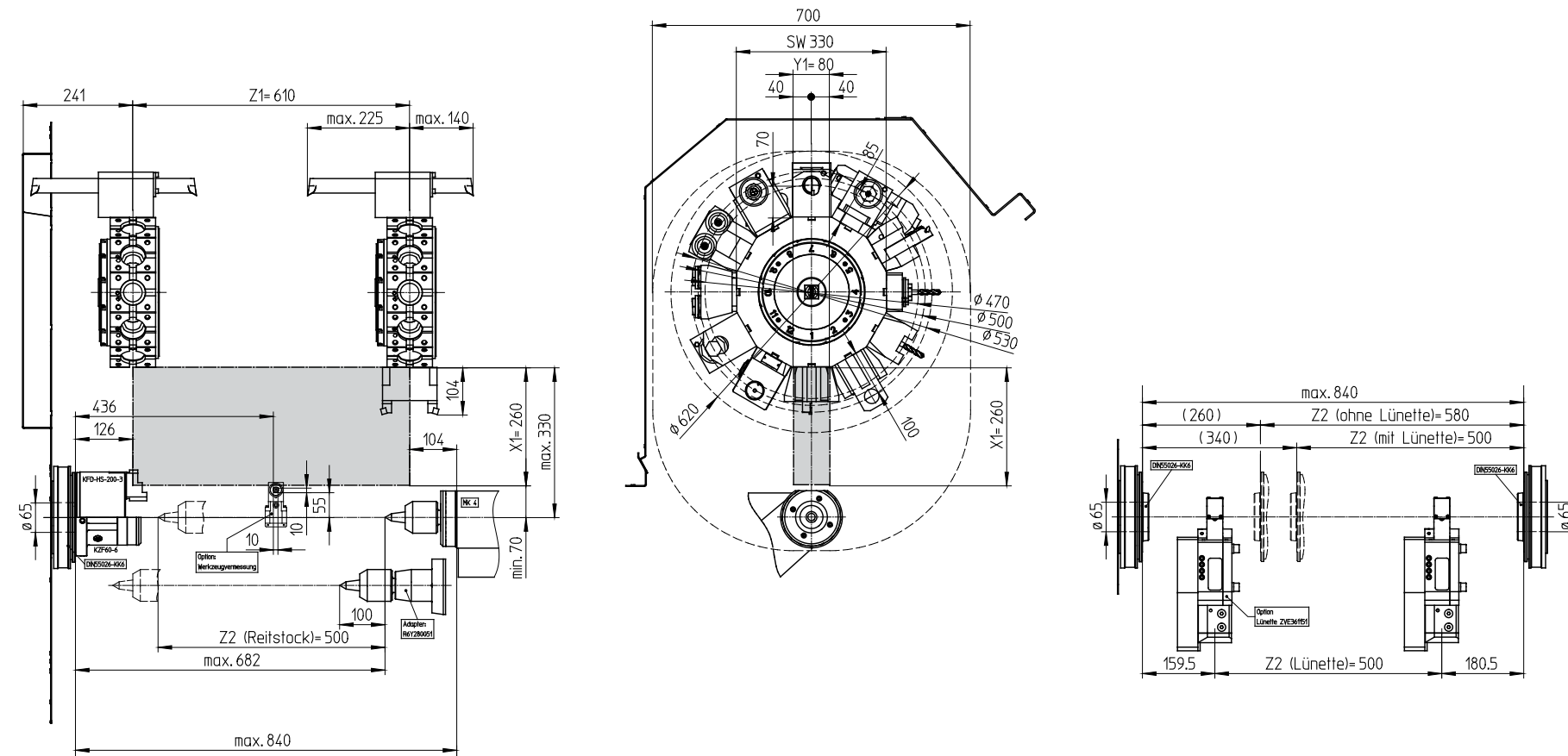


Misure in millimetri



# CAMPO DI LAVORO

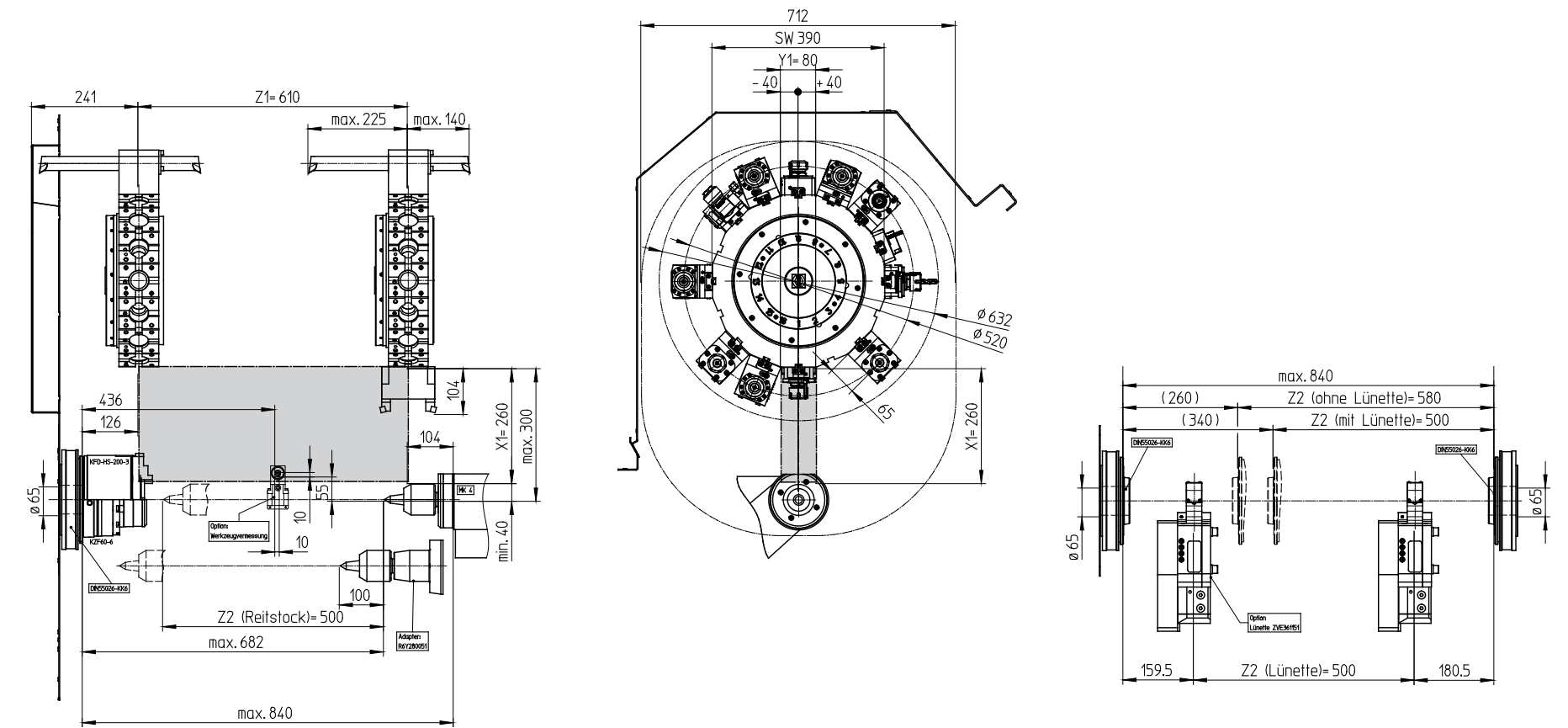
Campo di lavoro MT65 G2 con torretta BMT55 a 12 posizioni



Misure in millimetri

# CAMPO DI LAVORO

Campo di lavoro MT65 G2 con torretta BMT45 a 16 cilindri



Misure in millimetri



# / DATI TECNICI

## Campo di lavoro

Diametro di volteggio sul banco	Ø 725 mm
Diametro di volteggio sulla slitta	Ø 400 mm
Distanza tra le punte per versione con contropunta	682 mm
Distanza mandrino principale-contromandrino	840 mm
Max. diametro di tornitura	Ø 500 mm
Max. lunghezza pezzi	520 mm
Max. diametro barra	Ø 65 (75/95) mm

## Corse

Corse in X / Z	260 / 610 mm
Corse in Y	80 (+/-40) mm

## Mandrino principale (ISM)

Campo di velocità	0 – 5000 (4000/3500) g/min
Max. potenza	29 (29/37) kW
Max. coppia sul mandrino	250 (250/360) Nm
Attacco mandrino DIN 55026	ASA 6" (ASA 8"/ASA 8")
Cuscinetto mandrino (diametro interno)	105 (130/140) mm
Foro mandrino	Ø 73 (86/106) mm

## Contromandrino (ISM)

Campo di velocità	0 – 7000 g/min
Max. potenza	22 kW
Max. coppia sul mandrino	130 Nm
Attacco mandrino DIN 55026	ASA 6"
Cuscinetto mandrino (diametro interno anteriore)	85 mm
Foro mandrino	53 mm

## Contropunta

Corsa contropunta	500 mm
Max. pressione di spinta	8000 N
Max. velocità di spostamento	ca. 20 m/min
Cono interno per alloggiare la contropunta girevole	CM 4

## Asse C

Risoluzione dell'asse rotante	0,001°
Velocità in rapido	1000 g/min

## Torretta portautensili

Numero di posizioni della torretta utensili (tutti motorizzati)	12
Gambo attacco secondo VDI (DIN 69880)	30 (40) mm
Sezione utensili per esterni	20 x 20 (25 x 25) mm
Diametro stelo per bareni	32 mm
Tempo di cambio utensile	0,2 (0,3) sec

## Utensili motorizzati DIN 5480

Campo di velocità	0 – 5000 (4500) g/min
Max. coppia	25 Nm
Max. potenza	6,7 kW

## Torretta utensili con interfaccia BMT e trasmissione diretta

Numero di posizioni utensile	12 / 16
Interfaccia di precisione	BMT55-P / BMT45-P
Sezione dell'utensile per utensili a gambo quadro	25 x 25 / 20 x 20 mm
Diametro per bareni	40 / 32 mm
Tempo di cambio utensile	0,5 sec.
Campo velocità utensili motorizzati	0 – 12000 g/min
Coppia max. utensili motorizzati	28 / 25 Nm
Potenza max. utensili motorizzati	11,7 kW

## Azionamenti assi lineari

Velocità corsa rapida X/Y/Z	30 / 15 / 30 m/min
Forza di avanzamento negli assi X/Y/Z	5000 / 7000 / 7000 N
Spinta nell'asse Z2 (contromandrino)	8000 N
Dispersione posizionamento Ps secondo VDI 3441 in X/Y/Z	2 / 2 / 2 µm *

## Dispositivo refrigerante

Capacità del serbatoio (opzionale)	230 (250/720) litri
Pressione del refrigerante (opzionale)	3,5 (14 / 25) bar
Potenza della pompa (opzionale)	0,57 (2,2 / 3) kW

## Potenza assorbita

Allacciamento elettrico	40 kVA
Allacciamento pneumatico	6 bar

\*... da portare nella pagina successiva, si riferisce agli azionamenti

## Dimensioni / peso

Altezza dell'asse mandrino dal pavimento	1180 mm
Altezza totale	2405 mm
Ingombro L x P	3350 x 2330 mm
Peso totale	ca. 7000 kg

## EMCO SL1200

Lunghezza della barra	250 – 1200 mm
Diametro della barra	Ø 8 – 95 mm
Alimentazione	ca. 560 mm
Lunghezza	1700 mm
Larghezza	1250 mm
Altezza (centro del mandrino)	1090 – 1380 mm
Peso	ca. 500 kg

## Dispositivi di sicurezza conformi CE



beyond standard /

EMCO SALES & SERVICE Italia S.r.l. / Via Molino, 2 / I-15070 Belforte Monferrato (AL) / T +39 0143 8201 r.a. / F +39 0143 823088 / [info.mi@emco-world.com](mailto:info.mi@emco-world.com)

EMCO GmbH / Salzburger Str. 80 / 5400 Hallein-Taxach / Austria / T +43 6245 891-0 / F +43 6245 86965 / [info.at@emco-world.com](mailto:info.at@emco-world.com)

[www.emco-world.com](http://www.emco-world.com)