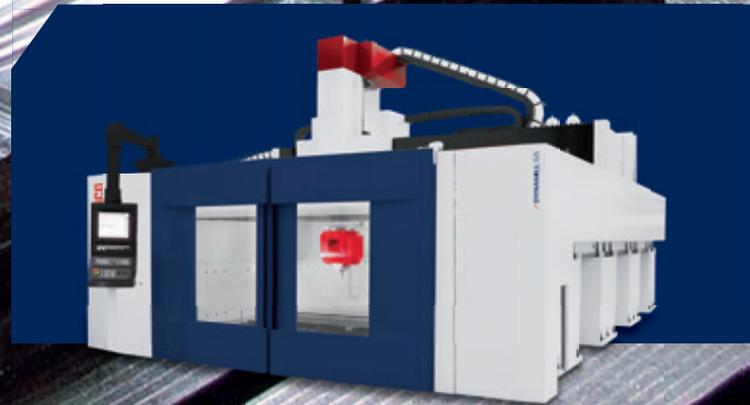


EMCO

DYNAMILL G5



**Centro di lavorazione
ad alta velocità a 5 assi con
struttura gantry compatta**



LAVORAZIONI A 5 ASSI IN UN UNICO PIAZZAMENTO

Dynamill G5 è la soluzione più adatta per la lavorazione a 5 assi in un unico piazzamento. La macchina colpisce per le sue elevate prestazioni di sgrossatura e le eccellenti proprietà di finitura con un'elevata qualità della superficie e della precisione. Il design del portale garantisce un'ottima rigidità e stabilità unite ad un'elevata dinamica.



Carro dell'asse Z integrato nella traversa della macchina, la sua struttura garantisce i massimi risultati di rigidità e dinamica.

1 DESIGN COMPATTO

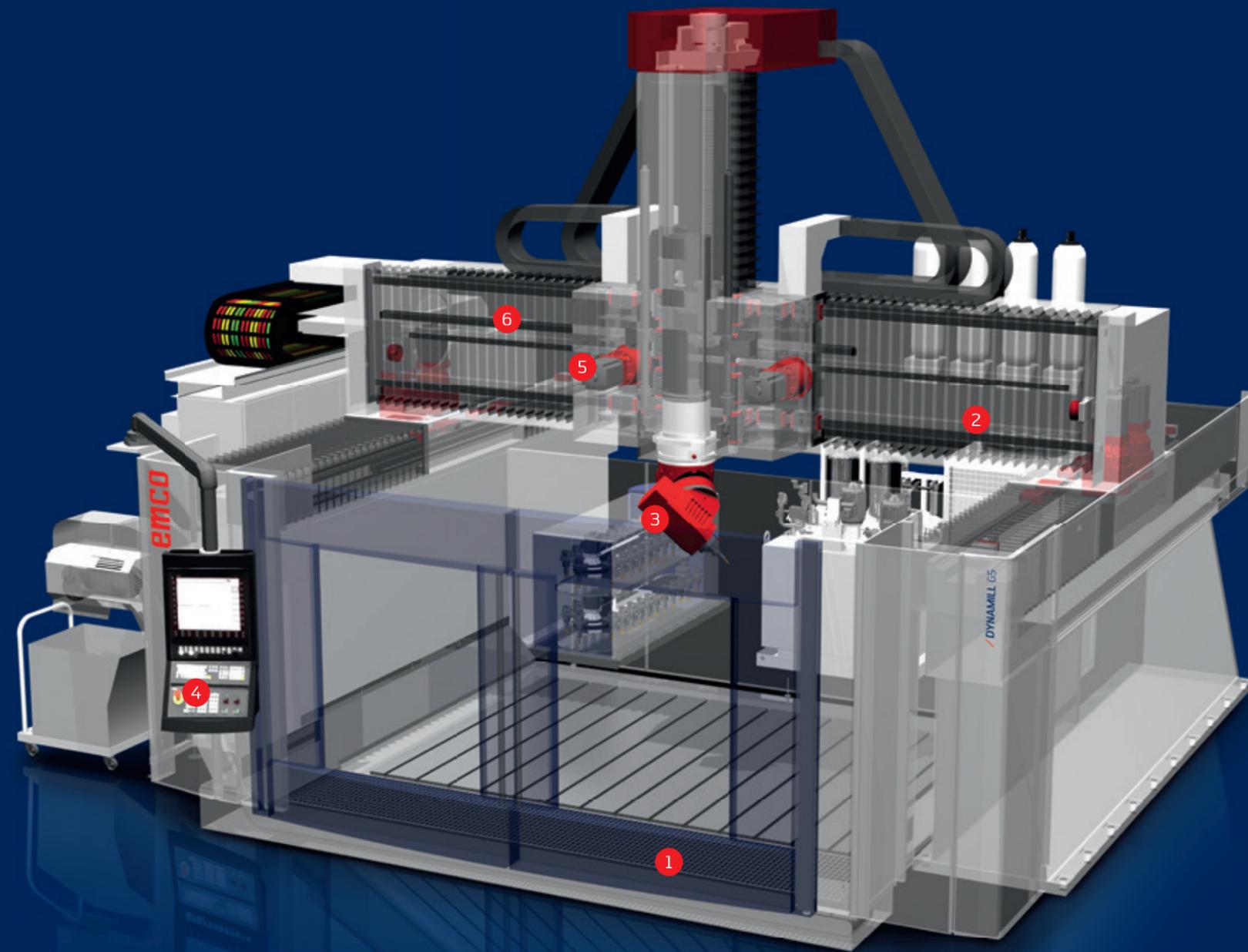
/ Massima precisione con migliori dinamiche grazie alla struttura a portale di straordinaria stabilità

2 PATTINI A RICIRCOLO DI RULLI E GUIDE LINEARI – BOSCH REXROTH



3 TESTE DI FRESATURA A 5 ASSI CON AZIONAMENTO DIRETTO: DESIGN MECOF

/ Fresatura
/ Foratura
/ Filettatura
/ Tornitura, ecc.



4 CONTROLLO

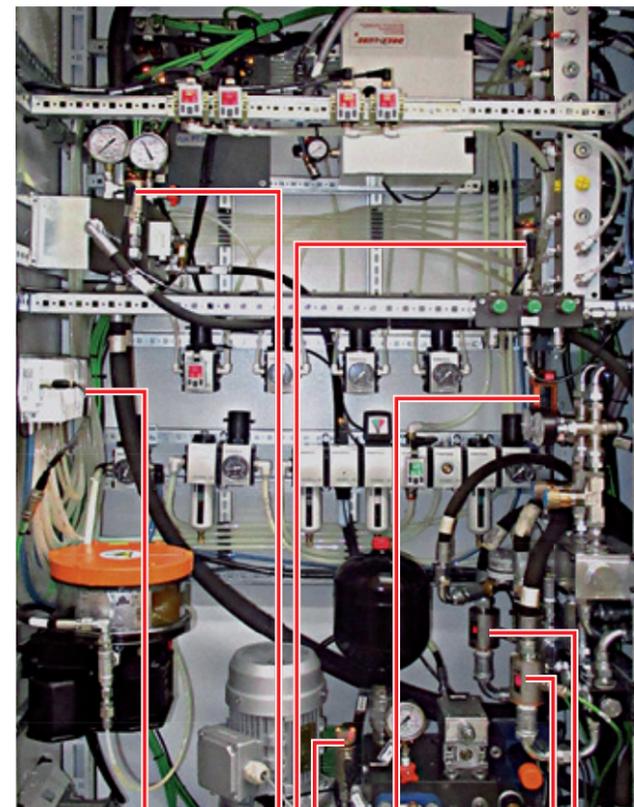
/ Heidenhain TNC 640 HSCI o Sinumerik ONE



5 MOTORI ASSI – SIEMENS, SERVO RIDUTTORI – REDEX

6 ENCODER – HEIDENHAIN

HIGHLIGHTS TECNICI



DISPOSITIVI SMART

I dispositivi intelligenti IO-Link rappresentano la tecnologia più avanzata per una diagnosi rapida ed efficace sul funzionamento di: elettromandrino, sistema di raffreddamento su testa di fresatura ed elettromandrino, centralina idraulica, lubrificazione aria/olio della testa di fresatura e elettromandrino, impianto pneumatico, impianto idraulico e sistema di compensazione termica.



SISTEMA SI ASPIRAZIONE

Polvere e fumi possono essere facilmente evacuati dal sistema di aspirazione Mecof integrato nella testa di fresatura a forcella.



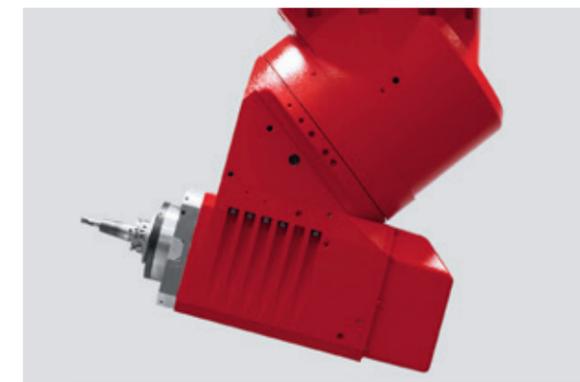
TCB6-E / MECOF DESIGN

Testa birotativa a posizionamento millesimale. Un potente mandrino meccanico con elevata coppia per asportazioni importanti.



AREA DI LAVORO FACILMENTE ACCESSIBILE

Le ampie porte scorrevoli sul lato anteriore della macchina facilitano il carico e lo scarico di pezzi di grandi dimensioni.

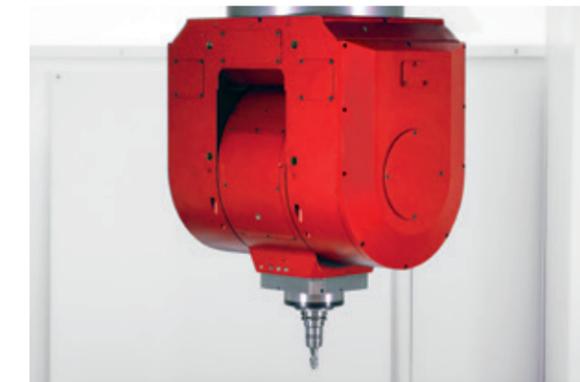


TWT / MECOF DESIGN

Testa birotativa con elettromandrino e tecnologia DIRECT DRIVE. Il nuovo design con sottosquadro di 15° rende più agile la lavorazione di pezzi complessi.

PUNTI DI FORZA

- / Elevata dinamica e precisione grazie alle teste di fresatura a trasmissione diretta
- / Ampia area di lavoro - ridotta superficie d'installazione
- / Fondazione a basso impatto
- / Macchina predisposta per l'Industria 4.0
- / Sottosquadro 15° sulla testa di fresatura universale con elettromandrino
- / Tecnologia DIRECT DRIVE su tutte le teste di fresatura con elettromandrino
- / Cambio utensile automatico fino a 200 utensili



SP20_SP21 / MECOF DESIGN

Testa di fresatura a forcella con elettromandrino e motori torque. Sottosquadro di 20°.

/ DATI TECNICI

Assi lineari

Corsa asse longitudinale in X	2500 mm	4000 mm	6000 mm	8000 mm
Corsa asse trasversale in Y	3500 mm	2200 mm		
Corsa asse verticale in Z	1300 mm	1500 mm		
Avanzamento	40 m/min			
Accelerazione	4 m/s ²			

Precisione di posizionamento

	X=2500 mm	Y=3500 mm	Z=1300 mm
Precisione di posizionamento lineare P [µm]	10	12	8
Precisione di ripetibilità Ps [µm]	5	6	4

Motore mandrino

Standard	51 kW 330 Nm (S1)
Opzione	74 kW 615 Nm (S1)

Sistema di raffreddamento utensile/pezzo

Refrigerazione esterna	28 l/min; 6 bar
Refrigerazione interna	20 l/min; 20 bar 40 bar 60 bar
Nebulizzazione aria/olio	disponibile
Sistema di lubrificazione minimale	disponibile

Testa birotativa con posizionamento millesimale automatico

	mandrino meccanico	
Potenza (S1/S6)	38 / 48 kW	38 / 56 kW
Coppia (S1 / S6)	300 / 373 Nm	615 / 900 Nm
Velocità di rotazione	6000 giri/min	6000 giri/min
Attacco utensile	ISO 50 / HSK 100-A	ISO 50 / HSK 100-A

Birotativa a posizionamento millesimale automatico ed elettromandrino TWT Testa di fresatura a forcella con elettromandrino SP21"

	E61G	E62G	E55
Velocità rotazione assi A/C	60 giri/min	60 giri/min	60 giri/min
Precisione di posizionamento	± 12"	± 12"	± 12"
Precisione di ripetibilità	± 8"	± 8"	± 8"
Potenza (S1/S6)	50 / 63 kW	50 / 63 kW	42 / 55 kW
Coppia (S1 / S6)	100 / 125 Nm	100 / 125 Nm	67 / 87,5 Nm
Velocità di rotazione	20000 giri/min	12000 giri/min	24000 giri/min
Attacco utensile	HSK 63-A	HSK 100-A	HSK 63-A
Sottosquadro	15° / 20°	15° / 20°	15° / 20°

Testa di fresatura a forcella con elettromandrino SP20

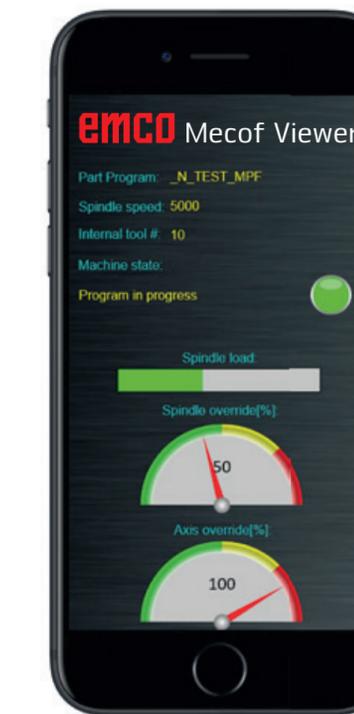
	E58G	E68
Velocità rotazione assi A/C	60 giri/min	60 giri/min
Precisione di posizionamento	± 12"	± 12"
Precisione di ripetibilità	± 8"	± 8"
Potenza (S1/S6)	45 / 58 kW	70 / 85 kW
Coppia (S1 / S6)	300 / 372 Nm	160 / 220 Nm
Velocità di rotazione	12000 giri/min	15000 giri/min
Attacco utensile	HSK 100-A	HSK 100-A
Sottosquadro	20°	20°

Opzioni principali

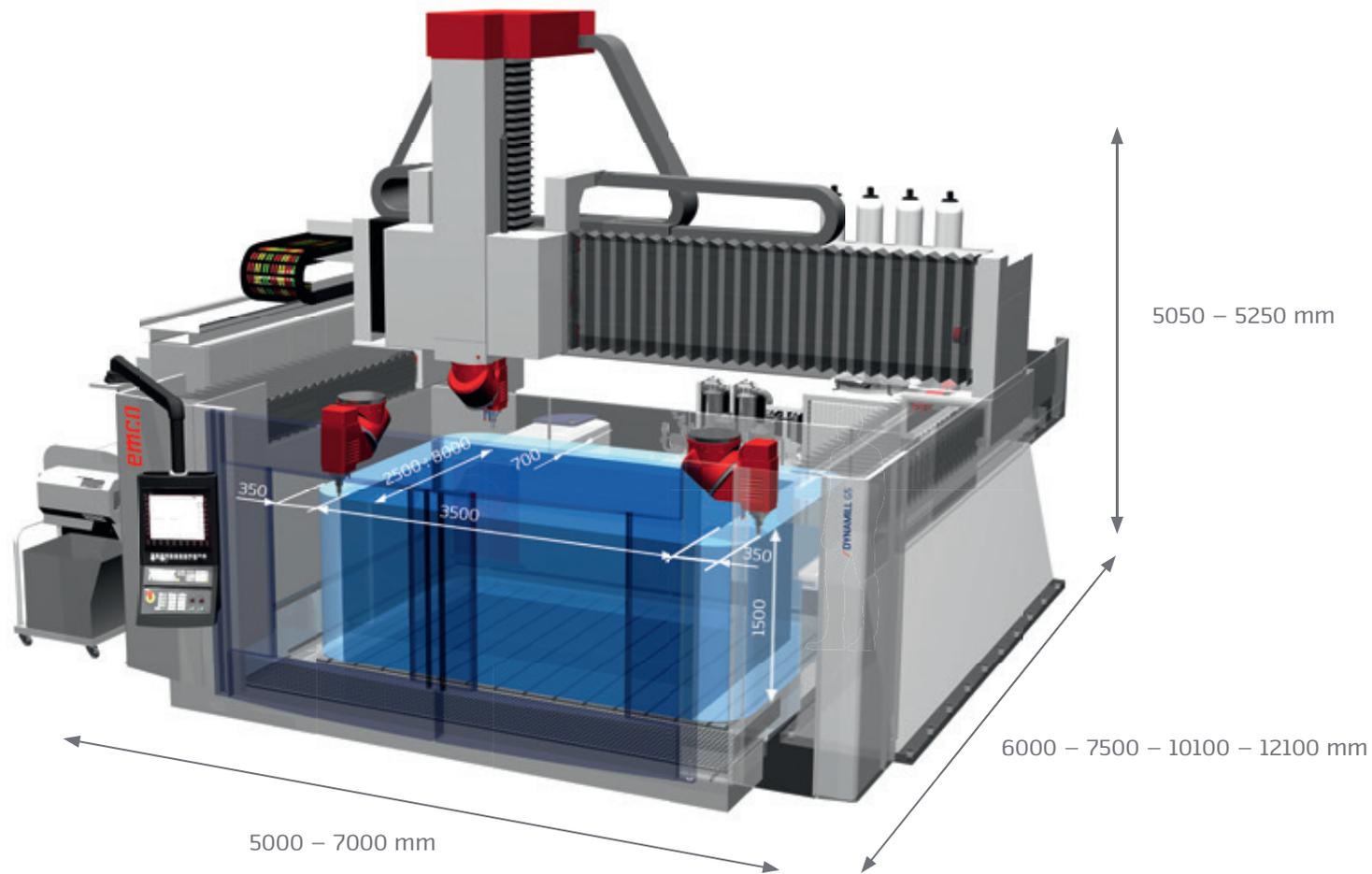
Cambio utensili automatico	24 / 48 / 64 posti
----------------------------	--------------------

/ ACCESSO DA REMOTO CON L'APP EMCO MECOF VIEWER

Mediante l'implementazione di sensori intelligenti negli armadi elettrici delle macchine e lo sviluppo di un software dedicato, Mecof ha creato un'applicazione per smartphone in grado di supportare gli operatori macchina nell'individuare qualsiasi problema ai componenti elettrici ed elettronici.



/ INGOMBRI E AREA DI LAVORO



beyond standard /

EMCO GmbH / Salzburger Str. 80 / 5400 Hallein-Taxach / Austria / T +43 6245 891-0 / F +43 6245 86965 / info@emco.at

EMCO MECOF, Mecof S.r.l. / Via Molino 2 / 15070 Belforte Monferrato (AL) / Italy / T +39 0143 8201 / F +39 0143 823088 / info@emco-mecof.it

www.emco-world.com