

**emco**group

Designed for your profit



# Design to Cost. EMCOTURN E25

CNC-Drehmaschine für Stangenteile  
bis Ø 25 mm und Futterteile

**TURNING**  
EMCO-WORLD.COM

# EMCOTURN

## 1 ARBEITSRAUM

- Großer Verfahrbereich
- Freier Spänefall
- Beste Ergonomie

## 2 HAUPTSPINDEL

- Hohe Antriebsleistung
- Thermostabiler Aufbau
- Großer Drehzahlbereich
- Stangendurchlass  $\varnothing$  25 mm

## 3 WERKZEUGWENDER

- 12 Stationen VDI 16 axial
- Auf Wunsch 6 Stationen angetrieben
- Mehrkantdrehen
- Synchronisiertes Gewindeschneiden

## 4 STEUERUNG

- Modernste digitale Steuerungstechnik
- Sinumerik 828D oder Fanuc Oi TF inkl. ShopTurn bzw. ManualGuide i
- LCD-Farbmonitor



Maschine mit optionaler Ausstattung



Verschraubung  
(Edelstahl)



Ring  
(Gold)

# JURN E25

Kompromisslose Qualität bis zur letzten Schraube zu einem enorm günstigen Preis. Mit extrem solidem Maschinenbett, einem thermosymmetrischen Spindelstock, Präzisions-Spindellager, vorgespannten Rollenführungen in allen Achsen und einem schnellen Werkzeugrevolver. Dazu die Steuerung Ihrer Wahl: Sinumerik 828D oder Fanuc Oi TF – inklusive Dialog-Programmierung.



## 5 ABLAGE

- Platz für Messmittel und Bedienwerkzeuge
- Optional für die PC-Tastatur der Sinumerik

## 6 MASCHINENSTÄNDER

- Geringe Aufstellfläche
- Einfacher Transport
- Einfaches Aufstellen
- Seitliche Öffnung für Späneförderer

## 7 FERTIGTEILBEHÄLTER

- Ausreichend dimensioniert
- Herausziehbar
- Sehr gut zugänglich

## 8 KÜHLMITTELWANNE

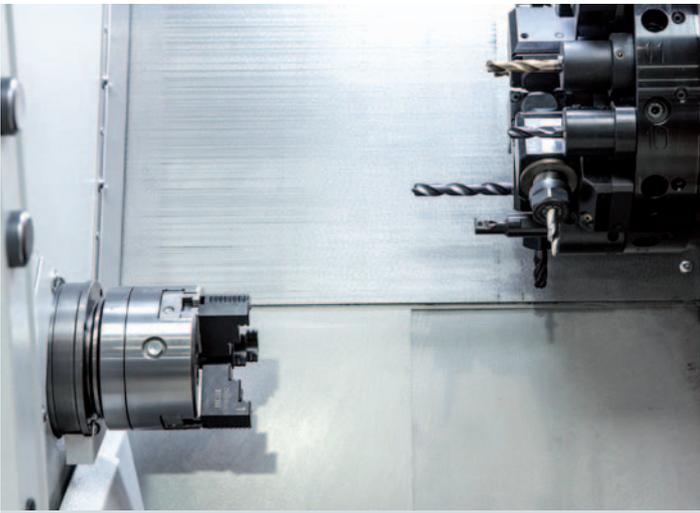
- Nach vorne herausziehbar
- Einfachste Reinigung
- Schauglas für den Füllstand
- Schwenkbare Kühlmittelpumpe



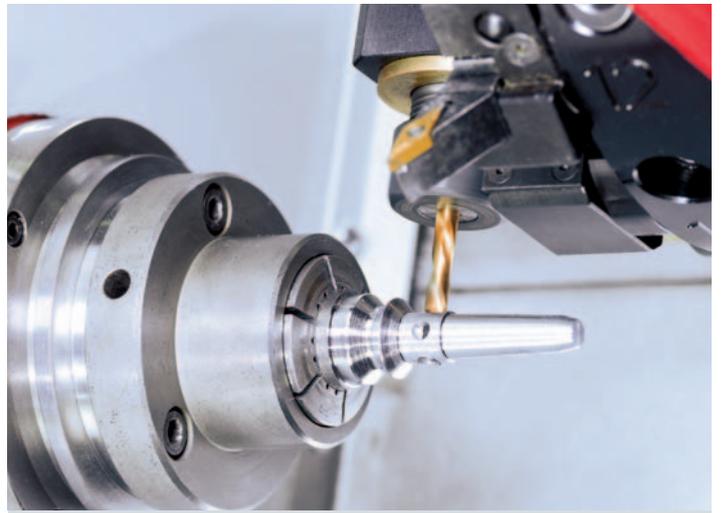
Ventilhülse  
(Edelstahl)



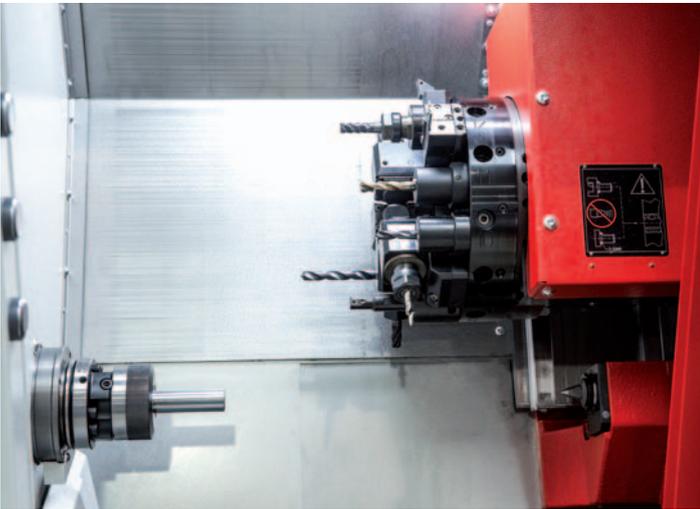
Verschluss  
(Edelstahl)



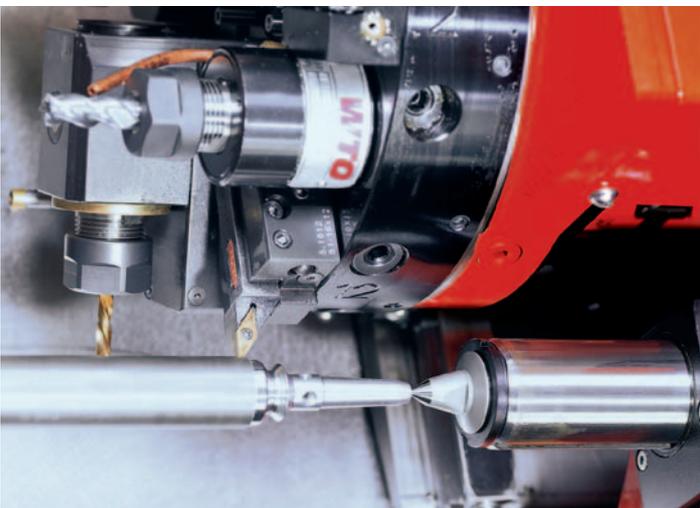
**3-Backen Kraftspannfutter.** Mit dem Kraftspannfutter KFD-HS 95/3 können in der EMCOTURN E25 auch Flanschteile bearbeitet werden. Mit einem Durchgang von 26 mm können Wellenteile eingefuttert werden, ohne das Spannmittel auf ein Spannzangenfutter zu wechseln.



**Zug-Spannzangenfutter.** Das kompakte Spannzangenfutter für 5C (385E) Spannzangen ermöglicht ein kollisionsfreies Bearbeiten von Kleinteilen.



**Druck-Spannzangenfutter.** Dieses Spannzangenfutter ermöglicht das Verschieben des Stangenmaterials ohne Rückzugeffekt. Es ist für die Verwendung von DIN-Spannzangen (148E) ausgelegt.

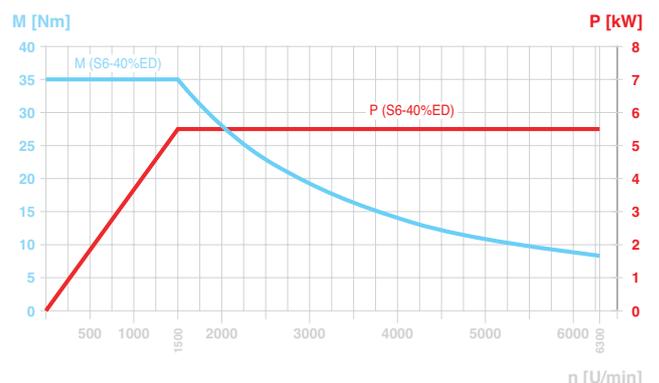


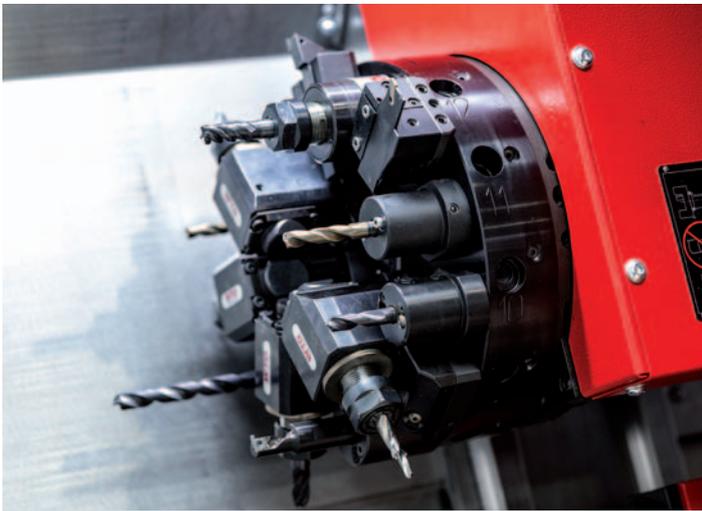
**Reitstock.** Lange Werkstücke können mit Hilfe des Reitstockes abgestützt und somit präzise bearbeitet werden. Dabei wird der Reitstock von Hand positioniert und geklemmt. Die Pinole mit einem Hub von 120 mm kann über M-Funktionen automatisch aktiviert werden.

# EMCOTURN E25 Technische

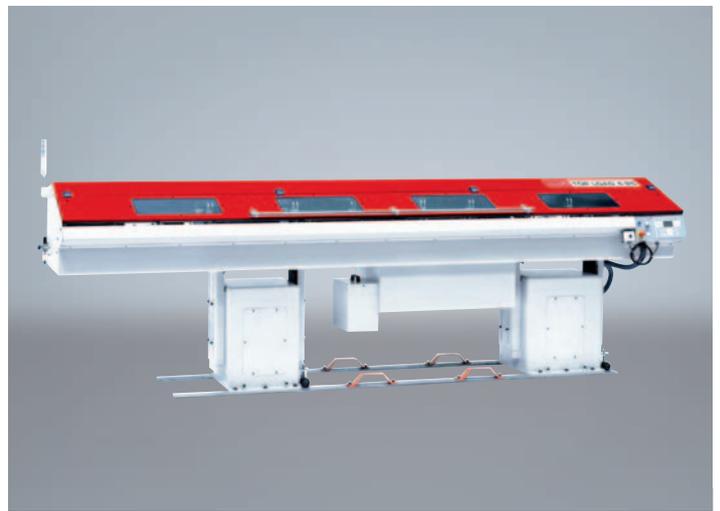
## Leistungs-/ Drehmomentdiagramm

### HAUPTSPINDEL





**Werkzeugrevolver.** Mit 12 stationären und bis zu 6 angetriebenen Werkzeugen bietet die EMCOTURN E25 eine erstaunliche Zerspanungsleistung – und das bei höchster Präzision.



**EMCO TOP LOAD 4-25/3200.** Stangenmaterial bis 3200 mm Länge können mit dem TOP LOAD Stangenlader automatisch zugeführt werden. Auf Grund eines patentiertem Lünetten-Führungssystems kann der Lader binnen 2-3 Minuten umgerüstet werden.

# Highlights

## Highlights

- Stabiles Maschinenbett
- Vorgespannte Linearführungen
- Höchste Thermostabilität
- Beste Bearbeitungsgenauigkeit
- Kompakter Maschinenaufbau
- Modernste Steuerungstechnik von Siemens oder Fanuc
- Made in the Heart of Europe

## Geprüfte Qualität

### RUNDHEIT UND OBERFLÄCHENGÜTE

Material:	Messing (Cu Zn 40 Pb 2)
Werkzeug:	Wendeplatte CCGX 09 T3 04-AL
Drehdurchmesser:	ø 35 mm
Schnittgeschwindigkeit:	300 m/min
Vorschub:	0,025 mm/U
Schnitttiefe:	0,03 mm

### Messergebnis:

Rundheit:	0,5 µm
Oberflächengüte:	Ra = 0,163 µm



### WIEDERHOLGENAUIGKEIT

Material:	Stahl – 16 Mn Cr 5
Drehdurchmesser:	ø 35 h6
Toleranz:	16 µm
Drehzahl:	2000 U/min
Vorschub:	0,08 mm/U
Schnitttiefe:	0,2 mm

### Messergebnis:

Streubreite:	4 µm
Cm-Wert:	2,62



Dauerbearbeitungsgenauigkeit: 4 µm

# Werkstücke

1 GRAVUR MIT HILFE DER ZYLINDERINTERPOLATION

2 KONTURFRÄSEN MIT HILFE DER ZYLINDERINTERPOLATION

3 MEHRKANTDREHEN ODER PROFILFRÄSEN MIT C-ACHSEN-INTERPOLATION

4 INNENGEWINDEDREHEN ODER -WIRBELN



Zugprobe  
(Messing)



Verschraubung  
(Edelstahl)



Ring  
(Gold)



Ventilhülse  
(Edelstahl)



Verschluss  
(Edelstahl)



EMCOTURN E25

# Technische Daten

## Arbeitsbereich

Umlaufdurchmesser über Bett	Ø 250 mm
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	Ø 85 mm
Spitzenweite	405 mm
Max. Drehdurchmesser	Ø 85 mm
Max. Drehlänge	255 mm
Max. Stangendurchmesser	Ø 25,5 mm

## Verfahrenbereich

Verfahrweg in X	100 mm
Verfahrweg in Z	300 mm

## Hauptspindel

Drehzahlbereich	60 – 6300 U/min
Antriebsleistung	5,5 kW
Drehmoment an der Spinde	35 Nm
Spindelanschluss	Ø 70 h5
Spindellager (Innendurchmesser)	50 mm
Spindelbohrung	30 mm

## C-Achse

Auflösung der Rundachse	0,001°
Eilganggeschwindigkeit	1000 U/min
Spindelindexierung	3°

## Werkzeugwender

Anzahl der Werkzeugpositionen	12
Aufnahmeschaft nach VDI (DIN 69880)	16
Werkzeugquerschnitt	12 x 12 mm
Schaftdurchmesser für Bohrstangen	Ø 16 mm

## Angetriebene Werkzeuge DIN 5480

Anzahl der Stationen	6
Leistung	1,2 kW
Drehmoment	4 Nm
Drehzahlbereich	0 – 6000 U/min

## Vorschubantriebe

Eilganggeschwindigkeit X / Z	15 / 24 m/min
Vorschubkraft in der X / Z-Achse	3000 / 3500 N
Positionsstreubreite nach VDI 3441 in X / Z	2 / 2 µm*

## Reitstock

Pinolenhub	120 mm
Pinolanpresskraft	800 – 2500 N
Pinolendurchmesser	35 mm
Aufnahmekonus	integrierte Körnerspitze

## Kühlmitteleinrichtung

Behältervolumen	140 Liter
Kühlmitteldruck (optional)	3,5 (8) bar

## Abmessungen und Gewicht

Höhe der Drehachse über Flur	1131 mm
Höhe der Maschine	1820 mm
Aufstellfläche der Maschine B x T	1700 x 1270 mm
Gesamtgewicht	1400 kg

## Sicherheitseinrichtungen

gem. CE

\*... für Maschinen inklusive Laservermessung und Steigungsfehlerkompensation