

The logo for EMCO group, featuring the word "emco" in a bold, lowercase, sans-serif font with a red underline, followed by the word "group" in a smaller, lowercase, sans-serif font.

Designed for your profit

A large industrial milling machine with a red and white color scheme is shown in a futuristic, dark environment with light rays and motion blur. The machine has a large, open-sided enclosure with a red frame and a glass window showing the internal cutting process. To the left, a smaller, more compact milling machine is visible. The overall scene is illuminated by bright, directional light beams, creating a sense of high-tech precision and speed.

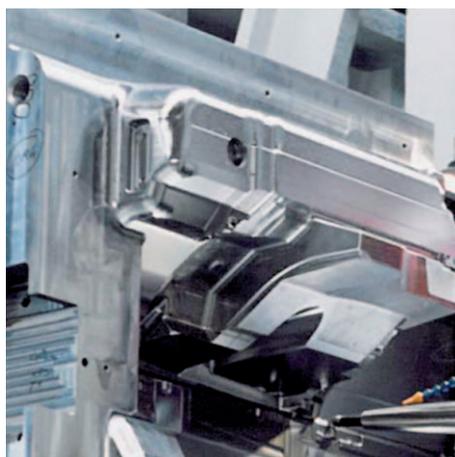
**Milling solutions  
designed for you**

[EMCO-WORLD.COM](http://EMCO-WORLD.COM)

# Synergien schaffen

## [ MECOF ]

Mecof ist einer der führenden Hersteller von Hochgeschwindigkeits-, Hochgenauigkeits- und Fräs-Bohr-Bearbeitungszentren. Mit langjähriger Erfahrung und großem Know-how gelingt es Mecof für die Anforderungen von kleinen Unternehmen ebenso wie für die großen OEM-Konzerne des Automotive-, Luft- und Raumfahrtbereichs technologisch perfekte Turnkey-Lösungen zu entwickeln.



## [ EMCO ]

Emco ist Österreichs größter Werkzeugmaschinenhersteller. Mit innovativen Lösungen in den Bereichen Drehen, Fräsen und Komplettbearbeitung sowie einem weltweit führenden Ausbildungsprogramm hat sich Emco international einen Namen gemacht. Produktionsstandorte sind Österreich, Deutschland, Italien und Russland.

# und nutzen. Die Emco Gruppe.

Die Emco-Gruppe ist ein Verbund von Top-Anbietern aus dem Werkzeugmaschinenbau. Aus diesem Netzwerk, das die Stärken und Kompetenzen verschiedener europäischer Hersteller bündelt, entstehen hocheffiziente Synergien für die zerspannende Industrie. Das Ergebnis: hochwirtschaftliche Fräslösungen von ganz klein bis ganz groß und innovative High-Tech-Maschinen für alle Ansprüche.



## [ FAMUP ]

Famup ist ein renommierter italienischer Hersteller von CNC-Bearbeitungszentren. Das Produktprogramm umfasst CNC-Fräszentren mit einem X-Verfahrweg von 350 bis 3200 mm für die produktive industrielle Fertigung.



# Maschinen mit Horizontalspindeln

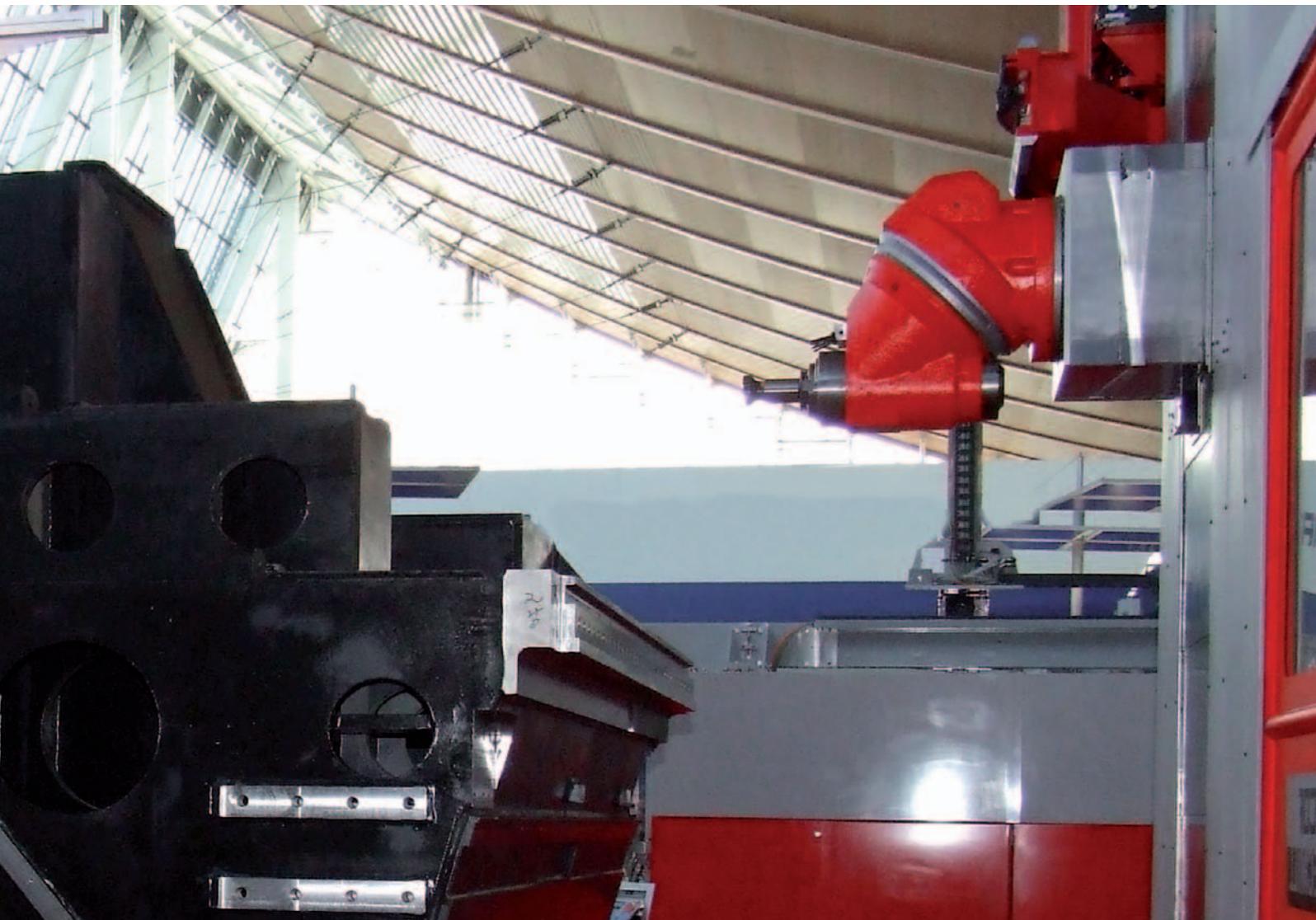
## Fräsmaschinen mit fahrbarem Ständer, Horizontalschlitten und integrierter Plattform

### Ausführung

- Maschinenständer mit zahlreichen Rippen für die höchste Biege- und Torsionsfestigkeit
- Box-in-Box-Struktur für die höchste geometrische und thermische Stabilität
- Achsenbewegungen durch Präzisions-Kugelumlaufspindeln und vorgespannte Mutter oder Genauigkeits-Ritzel-Zahnstangenantrieb
- Eilgänge bis zu 30 m/min (Linearachsen)
- Großdimensionierte monolithische Struktur (FEM-optimiert)

### Anwendungsbereiche

- Werkzeugbau (Stahl, Aluminium, Kunststoff), Prototypen, Styling, allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Werkzeugmaschinen, Druckmaschinen, Erdbewegungsmaschinen, Energietechnik, Luftfahrtindustrie.



## [ ECOMILL ]

Anwendungsbereiche: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau

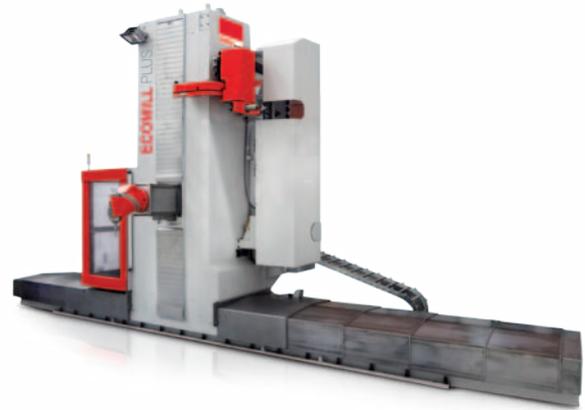
X-Achse	6000 mm und darüber
Y-Achse	1300 mm
Z-Achse	2500 mm
Motorspindel	60 kW / 600 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	30 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 Achsen	bis: 38 kW / 600 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Kopf mit Elektroschmelze	40,5 kW / 35,4 Nm / 18000 min <sup>-1</sup>



## [ ECOMILL PLUS ]

Anwendungsbereiche: Allgemeiner Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie

X-Achse	ab 6000 mm und darüber
Y-Achse	1600 mm
Z-Achse	3000 mm
Motorspindel	Standard 60 kW / 600 Nm Option 40 kW / 1200 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	30 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 Achsen	bis 38 kW / 1000 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektroschmelze und 5 kontinuierlichen Achsen	bis 50 kW / 100 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



## [ MECMILL ]

Anwendungsbereiche: Allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Energietechnik

X-Achse	ab 6000 mm und darüber
Y-Achse	1600 mm
Z-Achse	3500 mm
Motorspindel	40 kW / 1200 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	30 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 und / oder 5 Achsen	bis zu 38 kW / 1000 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektroschmelze und 5 kontinuierliche Achsen	bis 50 kW / 100 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



## [ MECMILL PLUS ]

Anwendungsbereiche: Allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie, Energietechnik

X-Achse	ab 6000 mm und darüber
Y-Achse	1600 – 1800 mm
Z-Achse	4000 mm
Motorspindel	40 kW / 1200 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	25 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 und / oder 5 Achsen	bis zu 38 kW / 1000 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektroschmelze und 5 kontinuierlichen Achsen	bis 45 kW / 300 Nm / 12000 min <sup>-1</sup>



# Maschinen mit Vertikalspindeln

## Portal- und Gantryfräsmaschinen

### Ausführung

- Robuster Aufbau aus geschweisstem und spannungsarm geblühtem Stahl für geringe Masse bei höchster Steifigkeit
- Hohe Dynamik und hohe Präzision beim Fräsen dank der Querbalken-Querschlitzen Box-in-Box-Struktur
- Leistungsstarke Spindeln mit mechanischen Universalköpfen bis zu 1200 Nm und 38 kW
- Großdimensionierte Linear-Rollenumlauf Führungen in allen Achsen
- Eilgänge bis zu 100 m/min
- Achsenbewegungen durch dual drive System mit elektronischem Spielausgleich, vorgespannte Mutter oder Linearmotoren der letzten Generation
- Strukturberechnung der Hauptkomponenten FEM-optimiert

### Anwendungsbereiche

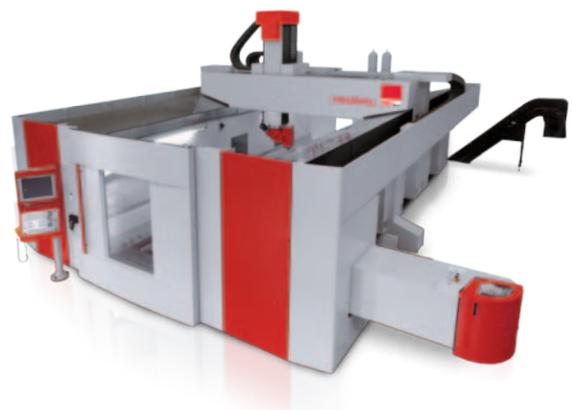
- Luft- und Raumfahrtbereich, Kunststoff- und Metallwerkzeuge, allgemeiner Maschinenbau, Styling



## [ LINEARMILL ]

Anwendungsbereiche: Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie

X-Achse	ab 2500 mm und darüber
Y-Achse	2200 – 3000 mm
Z-Achse	1000 – 1500 mm
Vorschubgeschwindigkeit	100 m/min
Köpfe mit Elektroschmelze und 5 kontinuierliche Achsen	bis 42 kW / 67 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



## [ DYNAMILL G5 ]

**Anwendungsbereiche:** Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Energietechnik

X-Achse	ab 2500 mm und darüber
Y-Achse	2200 – 3500 mm
Z-Achse	1300 – 1500 mm
Motorspindel	51 kW / 330 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	40 m/min
Mechanische Fräsköpfe	bis 38 kW / 600 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektros­pindel und 5 kontinuierliche Achsen	bis zu: 50 kW / 300 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



## [ DYNAMILL ]

**Anwendungsbereiche:** Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie

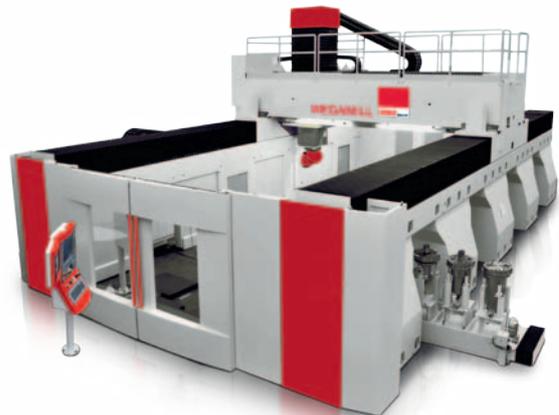
X-Achse	ab 4550 mm und darüber (in Schritten von 2500 mm)
Y-Achse	3000 – 4000 mm
Z-Achse	1500 – 2500 mm
Motorspindel	60 kW / 600 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	40 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 und / oder 5 Achsen	bis 38 kW / 600 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektros­pindel und 5 kontinuierliche Achsen	bis zu: 50 kW / 300 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



## [ MEGAMILL ]

**Anwendungsbereiche:** Allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie, Energietechnik

X-Achse	ab 7500 mm und darüber
Y-Achse	4000 – 5000 – 6000 – 7000 mm
Z-Achse	1500 – 2000 – 2500 mm
Motorspindel	40 kW / 1200 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	30 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 und / oder 5 Achsen	bis 38 kW / 1000 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektros­pindel und 5 kontinuierliche Achsen	bis 50 kW / 300 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



## [ POWERMILL ]

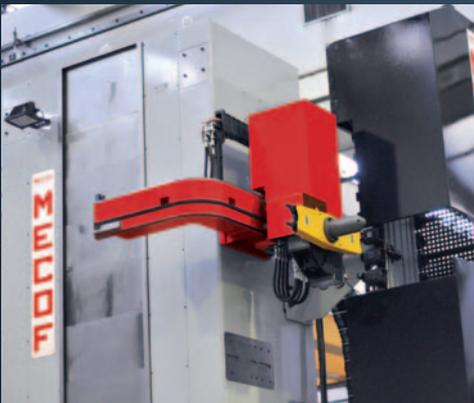
**Anwendungsbereiche:** Allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Werkzeug- und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie, Energietechnik

X-Achse	ab 6000 mm und darüber
Y-Achse	4000 – 5000 – 6000 – 7000 mm
Z-Achse	1500 – 2000 – 2500 mm
Motorspindel	40 kW / 1200 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	30 m/min
Mechanische Fräsköpfe 3+2 und / oder 5 Achsen	bis 38 kW / 1000 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Köpfe mit Elektros­pindel und 5 kontinuierliche Achsen	bis 50 kW / 300 Nm / 24000 min <sup>-1</sup>



# Emco Mecof: kundenspezifische Lösungen und Module.

## KOMPONENTEN



### Werkzeugmagazine

Automatisches am Ständer befestigtes  
Werkzeugmagazin mit 120 Plätzen



### Fräskopfwechsellvorrichtung

Automatisches Kopfmagazin mit 3 Plätzen



### Umhausungen

Schutzabdeckungen der Bearbeitungszone vor der  
Maschine bestehend aus modularen Stahlplatten  
(Höhe ca. 2500 mm)



### Bedienerplattform

Motorisierte Bedienerplattform mit Vertikal- und  
Horizontalbewegung



### Rundtische

Dreh-Verschiebetisch mit Belastbarkeit bis zu  
60000 kg

# [ Spindeln ]

## HOCHGESCHWINDIGKEITSFRÄSKÖPFE MIT ELEKTROSPINDELN

VERTIKALFRÄSKOPF MIT ELEKTROSPINDEL



bis 42 kW / 67 Nm / 18000 min<sup>-1</sup>

UNIVERSALKOPF MIT ELEKTROSPINDEL



bis 50 kW / 100 Nm / 24000 min<sup>-1</sup>

5-ACHSEN GABELFRÄSKOPF MIT ELEKTROSPINDEL SPAZIO 20



45 kW / 300 Nm / 12000 min<sup>-1</sup>

5-ACHSEN GABELFRÄSKOPF MIT ELEKTROSPINDEL SPAZIO 21



bis 50 kW / 100 Nm / 24000 min<sup>-1</sup>

ELEKTROSPINDEL MIT SPEZIELLEM HALTER



bis 40,5 kW / 35,4 Nm / 18000 min<sup>-1</sup>

## GETRIEBESPINDELN

UNIVERSALFRÄSKOPF MIT POSITIONIERUNG AUF EIN TAUSENDSTEL GRAD



bis 38 kW / 1000 Nm / 6000 min<sup>-1</sup>

FRÄSKOPF MIT VERLÄNGERTER SPINDEL



38 kW / 1000 Nm / 4000 min<sup>-1</sup>

FRÄSKOPF MIT AUSSERACHSIGER SPINDEL



38 kW / 2000 Nm / 3000 min<sup>-1</sup>

KONTINUIERLICHER 5-ACHSEN UNIVERSALFRÄSKOPF



bis 38 kW / 1000 Nm / 6000 min<sup>-1</sup>

# Qualität aus einer Hand. Hochgeschwindigkeitsfräsmaschinen von Mecof.

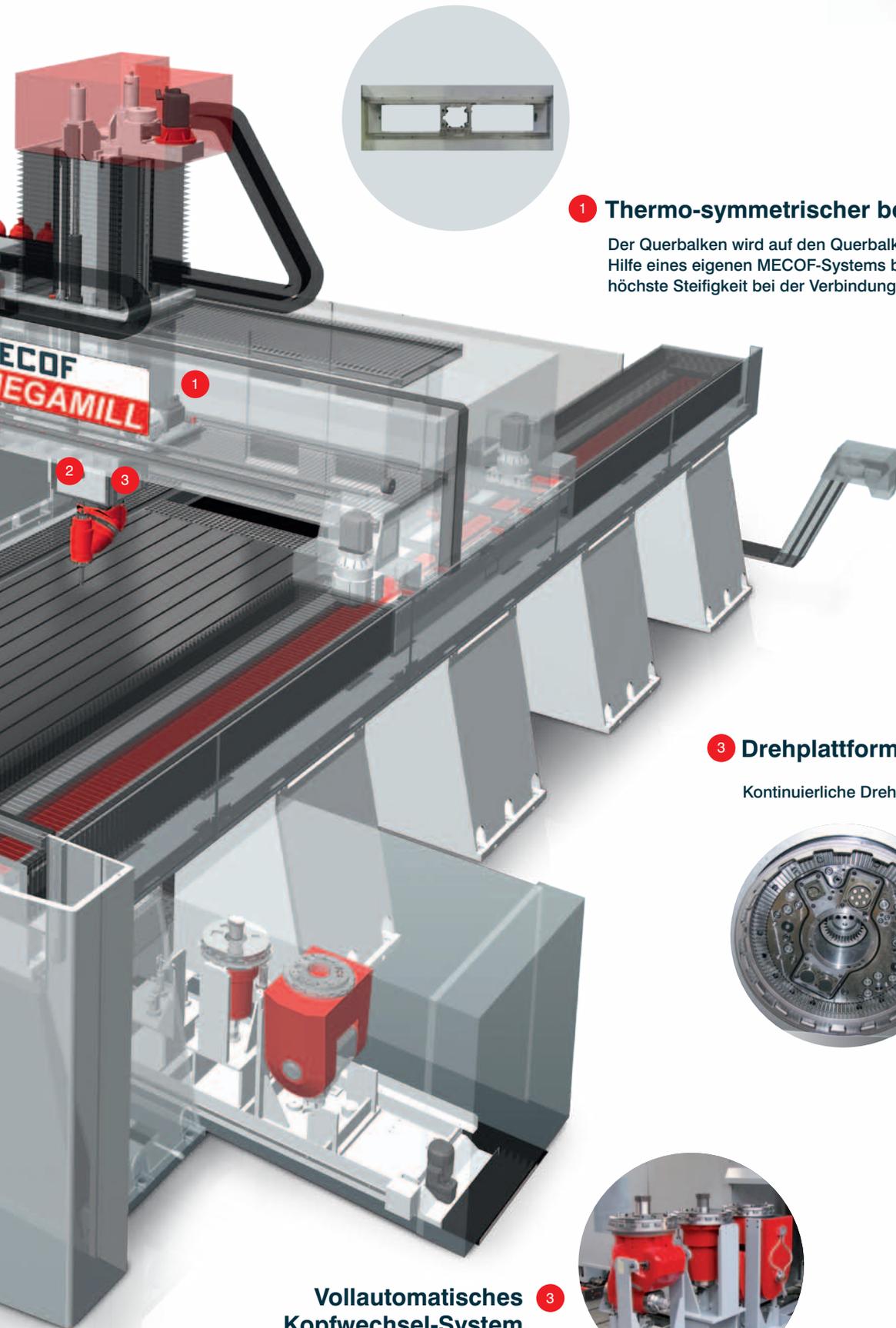
EMCO Mecof entwickelt und produziert im Gegensatz zu anderen Anbietern die wichtigsten und für die Präzision und Geschwindigkeit entscheidenden Maschinenkomponenten an den eigenen Produktionsstandorten.



## 2 Vertikalschlitten

Box-in-Box-Struktur für die höchste geometrische und thermische Stabilität.





**1 Thermo-symmetrischer beweglicher Querbalken**

Der Querbalken wird auf den Querbalkenschlitten mit Hilfe eines eigenen MECOF-Systems befestigt, das die höchste Steifigkeit bei der Verbindung gewährleistet.

**3 Drehplattform**

Kontinuierliche Drehplattform

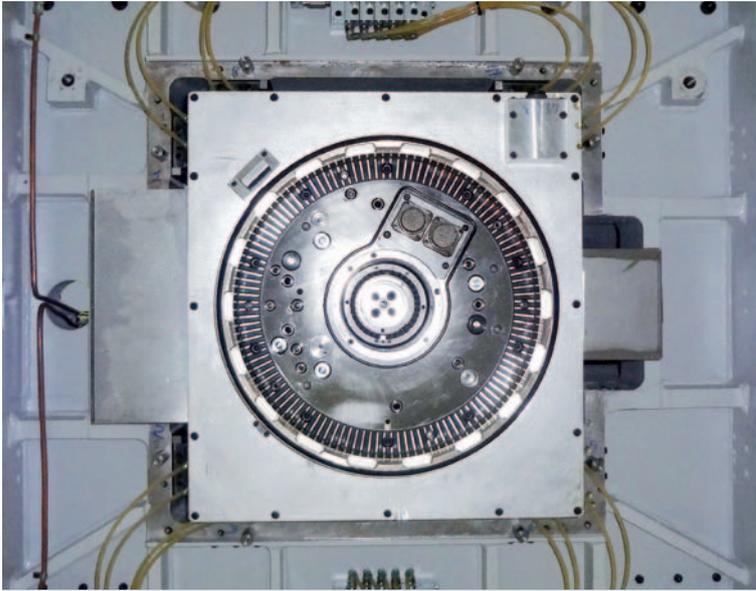


**Vollautomatisches Kopfwechsel-System**

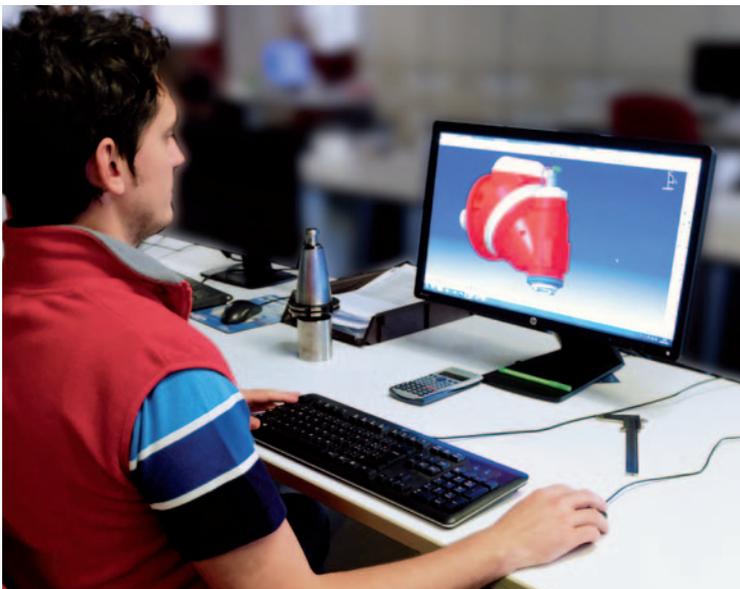
Automatisches Kopfmagazin mit 3 Plätzen



# Highlights



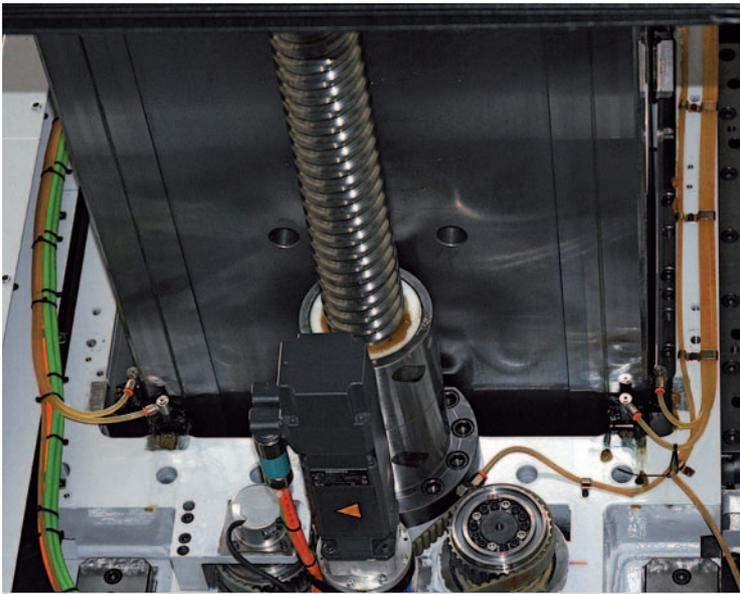
Die Box-in-Box-Struktur bietet erhöhte Stabilität und sowohl horizontal als auch vertikal eine ausgezeichnete Kontrolle der thermischen Drift.



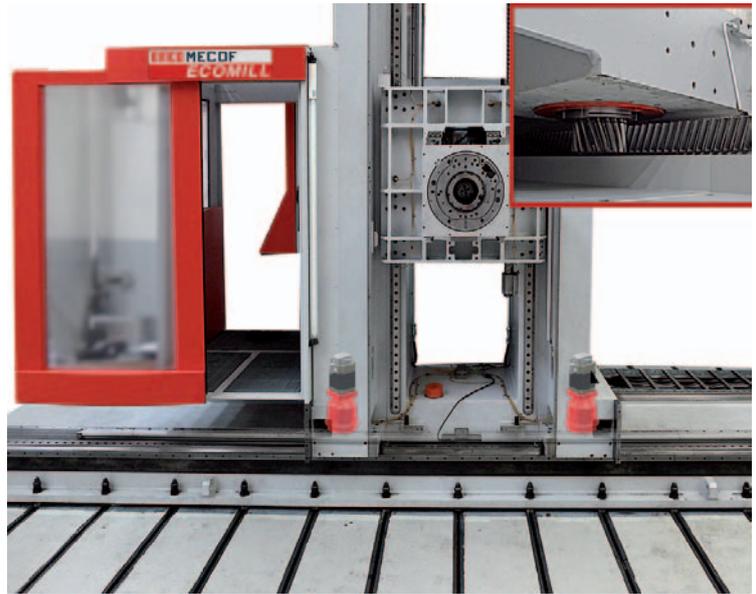
Mit modernsten Software-Systemen entwickelt MECOF intern sowohl die mechanischen als auch die mit Hochgeschwindigkeitsspindeln ausgestatteten Fräsköpfe: vom Entwurf bis zur Herstellung und Montage - komplett mit einer großen Auswahl an Wechselköpfen.



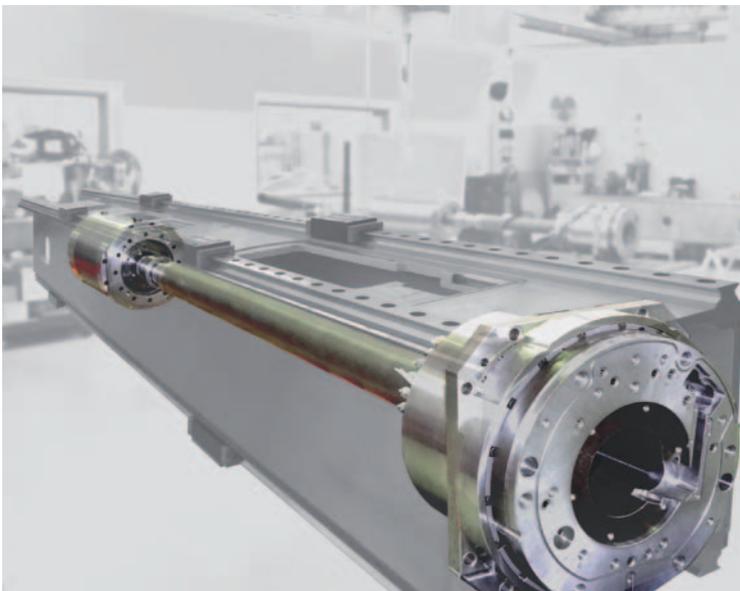
Der vollautomatische Fräskopfwechsler in den vertikalen Modellen Linearmill, Dynamill und Megamill verschwindet nach erfolgtem Austauschvorgang vollständig, sodass der Arbeitsbereich komplett frei bleibt.



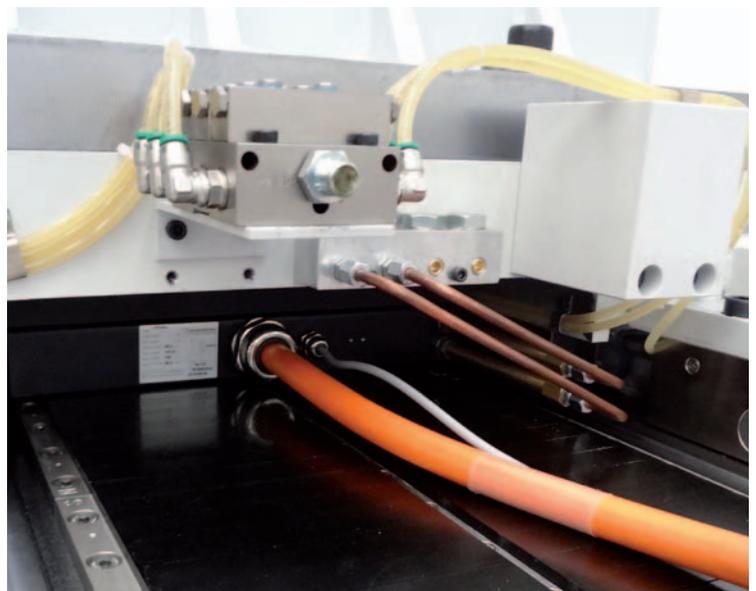
Dieses elektromechanische, patentierte u. CNC-gesteuerte System zur Durchbiegungskompensation bewirkt, dass die Bearbeitungsebene immer orthogonal – unabhängig von Auskragung bzw. Gewicht – zur Aufspannebene steht. Damit wird auf dem gesamten Verfahweg eine stabile Werkzeugausrichtung und Position erreicht.



Das DUAL DRIVE Getriebe sorgt für bessere Leistungen in Bezug auf die Präzision, Geschwindigkeit und Rückwärtsbewegung. Dieses System schafft beste Voraussetzungen für eine höhere Lebensdauer und Zuverlässigkeit der Komponenten, während die Anfangsleistung im Vergleich zu einem herkömmlichen System länger aufrechterhalten wird.



Das DIRECT DRIVE System reduziert die Anzahl der am Mechanismus beteiligten Komponenten deutlich und sorgt für eine exponentiell steigende Zuverlässigkeit der Spindel.



Die Spitzentechnologie der Linearmotoren ermöglicht Beschleunigungen auf höchstem Niveau bei hoher Zuverlässigkeit.

# Anwendungen

Die **MECOF Hochgeschwindigkeits-Fräszentren** mit Horizontal- und Vertikalspindel erfüllen die Anforderungen der modernen Fertigung und bieten Höchstleistungen zu einem attraktiven Preis-Leistungsverhältnis.



**Luft- und Raumfahrtsektor**  
Bearbeitung einer Titanium-Struktur



**Luft- und Raumfahrtsektor**  
Bearbeitung eines Rahmens



**Energiesektor**  
Bearbeitung eines Teils von Windkraftturbinen



**Energiesektor**  
Bearbeitung eines Teils von Windkraftturbinen

Mit der großen Auswahl an Fräsköpfen sind die Mecof Maschinen in der Lage, die unterschiedlichsten Produktionsanforderungen zu erfüllen. Mit einer einzigen Maschine können sowohl schwere Schrump-Bearbeitungen als auch präzise Superfinish-Bearbeitungen durchgeführt werden.



**Automotive-Bereich**  
Bearbeitung eines maßstabsgetreuen Modells aus Harz



**Automotive-Bereich**  
Bearbeitung einer Tiefziehform



**Allgemeiner Maschinenbau**  
Bearbeitung eines großdimensionierten Werkzeugmaschinenständers



**Allgemeiner Maschinenbau**  
Bearbeitung eines Gehäuses für elektrischen Motor

# Umil für die 5-Ach

## 1 KOMPAKTER AUFBAU

- Hochstabile Bauweise ermöglicht maximale Präzision bei höchster Dynamik

## 2 KEIN FUNDAMENT ERFORDERLICH

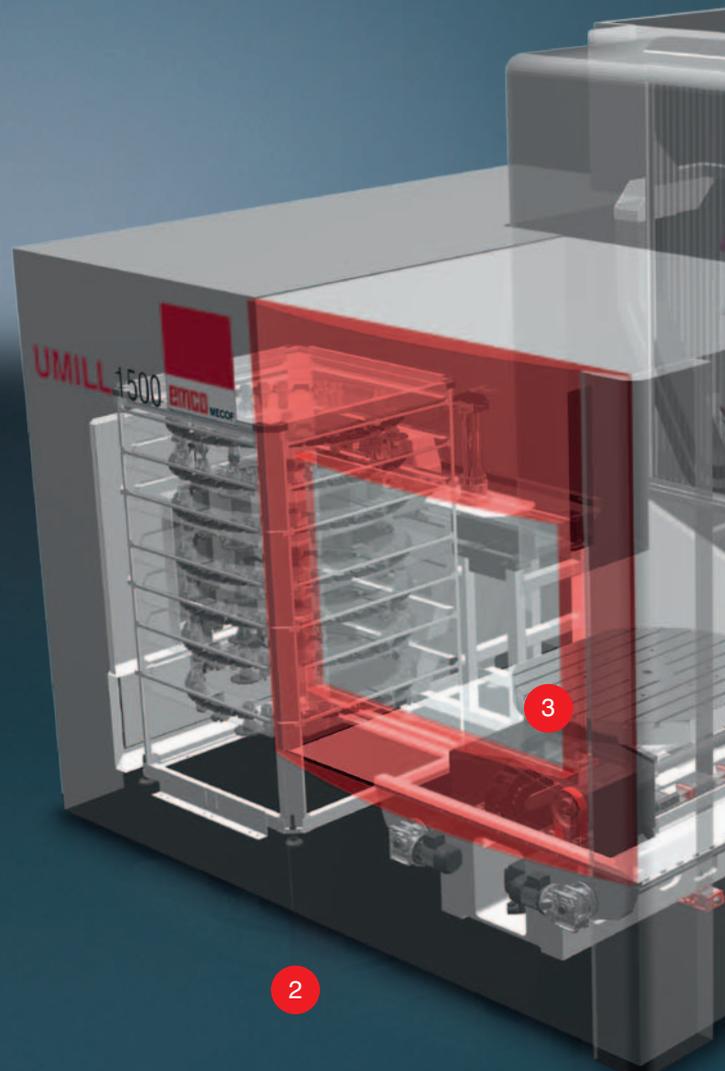
- Eigensteifes Maschinenbett

## 3 STABILITÄT & STEIFHEIT

- Maschinenbett und -aufbau auf Basis von FEM-Analysen als Stahlgußkonstruktion ausgelegt.

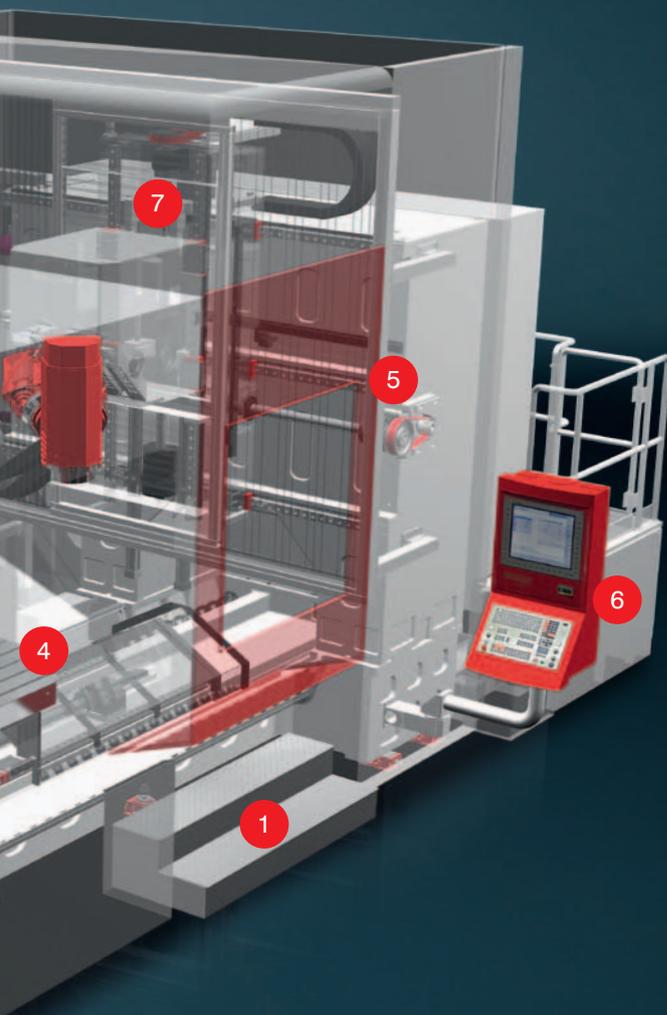
## 4 5-ACHS-BEARBEITUNGEN IN EINER AUFSPANNUNG

- Fräsen
- Bohren
- Gewindeschneiden
- Drehen, usw.



# hosen-Bearbeitung

Die Umill 1500 und Umill 1800 sind für 5-Achs-Bearbeitungen wie z.B. Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden und Drehen in einer Aufspannung optimal ausgelegt. Der kompakte Maschinenaufbau überzeugt mit optimalen Ergebnissen bei Stabilität und Steifheit bei gleichzeitig hoher Dynamik.



## 5 HOHE DYNAMIK & LEISTUNG

- Mechanischer Fräskopf: 38 kW / 600 Nm / 6000 U/min
- Beispiel: Fräskopf mit Elektrospindel: 45 kW / 300 Nm / 12000 U/min  
- weitere kundenspezifische Lösungen auf Anfrage
- Hohe Eilgänge bis 60 m / min
- Beschleunigung bis 6 m /s<sup>2</sup>

## 6 STEUERUNG

- Heidenhain TNC 640 HSCI oder Siemens 840D sl

## 7 MAXIMALE MASCHINEN-VERFÜGBARKEIT

- Automatische Temperaturkompensation (Z-Achsen Wärmegang)
- Automatische Anpassung der Maschinenkinematik
- Laufende und dynamische Korrektur der Vibrationen
- Dynamische Kollisionsüberwachung
- Fernwartung und Tele-Service
- Unwucht-Analysen (optional)

## [ UMILL 1800 ]



Anwendungsbereiche: Allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Werkzeug - und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie, Energietechnik

Technische Daten	UMILL 1800
X-Achse	1800 mm
Y-Achse	2150 mm
Z-Achse	1250 mm
Vorschubgeschwindigkeit	60 m/min
Mechanische Fräsköpfe	38 KW / 600 Nm / 6000 min <sup>-1</sup>
Fräskopf mit Elektrospindeln	45 KW / 300 Nm / 12000 min <sup>-1</sup> oder 50 kW / 100 Nm / 20000 min <sup>-1</sup>
Unterschnitt	15°
Dreh-Verschiebetisch für Dreh- und Fräsarbeiten	ø 1800 mm, Belastung 5 t, 250 min <sup>-1</sup>
Dreh-Verschiebetisch für Fräsarbeiten	ø 1700 x 1400 mm, Belastung 10 t, 10 min <sup>-1</sup>

## [ UMILL 1500 ]



Anwendungsbereiche: Allgemeiner Präzisionsmaschinenbau, Werkzeug - und Formenbau, Luft- und Raumfahrtindustrie, Energietechnik

Technische Daten	UMILL 1500
X-Achse	1500 mm
Y-Achse	1500 mm
Z-Achse	1100 mm
Vorschubgeschwindigkeit	60 m/min
Fräskopf mit Elektrospindeln	45 KW / 300 Nm / 12000 min <sup>-1</sup> oder 50 kW / 100 Nm / 20000 min <sup>-1</sup>
Unterschnitt	15°
Dreh-Verschiebetisch für Dreh- und Fräsarbeiten	ø 1400 mm, Belastung 3,5 t, 260 min <sup>-1</sup>
Dreh-Verschiebetisch für Fräsarbeiten	ø 1400 x 1200 mm, Belastung 4,5 t, 20 min <sup>-1</sup>

## [ UMILL 750 ]



### Technische Daten

### UMILL 750

Verfahrweg in X / Y / Z	750 / 610 / 500 mm
Eilgang in X / Y / Z	50 m/min
Werkzeugmagazin	40 / 60 Plätze
Aufspannfläche	750 x 600 mm
Tischbelastung	400 kg
Drehzahlbereich	50 – 15000 U/min
Antriebsleistung	26 kW

## [ UMILL 630 ]



### Technische Daten

### UMILL 630

Verfahrweg in X / Y / Z	500 / 460 / 450 mm
Eilgang in X / Y / Z	50 m/min
Werkzeugmagazin	40 Plätze
Aufspannfläche	630 x 500 mm
Tischbelastung	300 kg
Drehzahlbereich	50 – 15000 U/min
Antriebsleistung	20 kW

# Langlebig und hocheffizient: Emco Famup Fräszentren

Mit einem Emco Famup Fräszentrum verfügen Sie über eine leistungsstarke vertikale Fräslösung, die dank dauerhafter Qualität bei kostenoptimierter Bauweise für besonders hohe Produktivität steht.



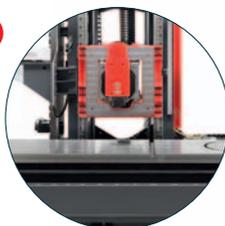
## Werkzeugmagazin <sup>2</sup>

Bei der Version mit mitlaufendem Werkzeugmagazin erfolgt der Werkzeugwechsel schnell und sicher entlang der X-Achse und an den äußersten Begrenzungen der Z- und X-Achse. Bis zu 120 Werkzeugplätze verfügbar.



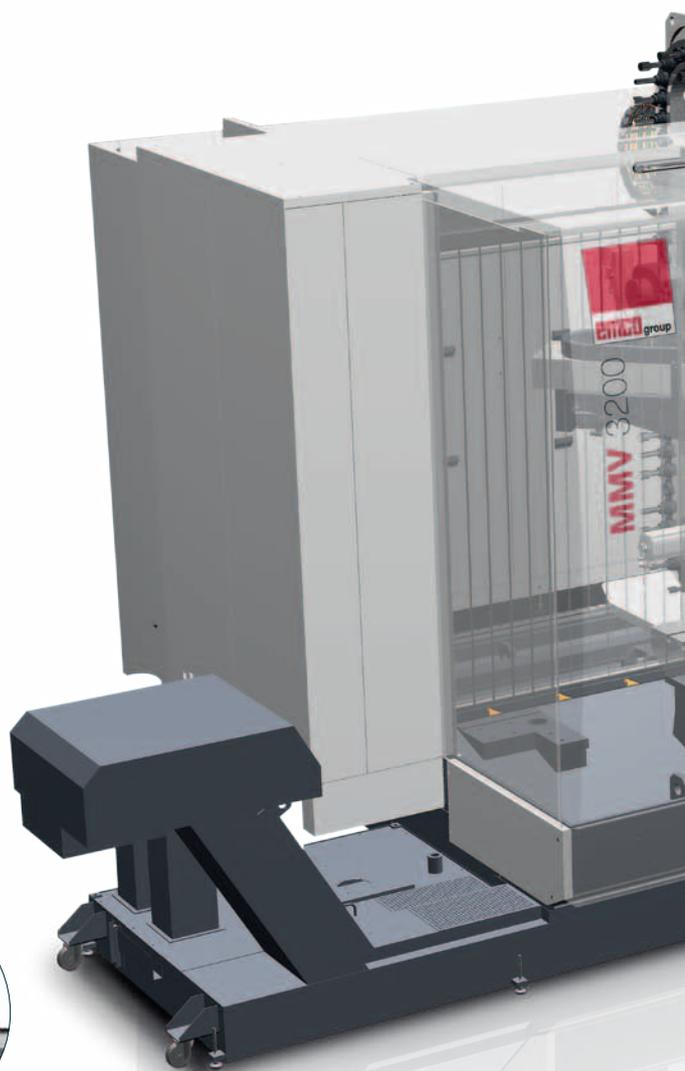
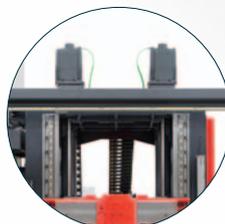
## Maschinenbett <sup>3</sup>

Es gewährleistet die erforderliche Stabilität und auch eine optimale Schwingungsdämpfung.



## Vorschub in der Z-Achse <sup>4</sup>

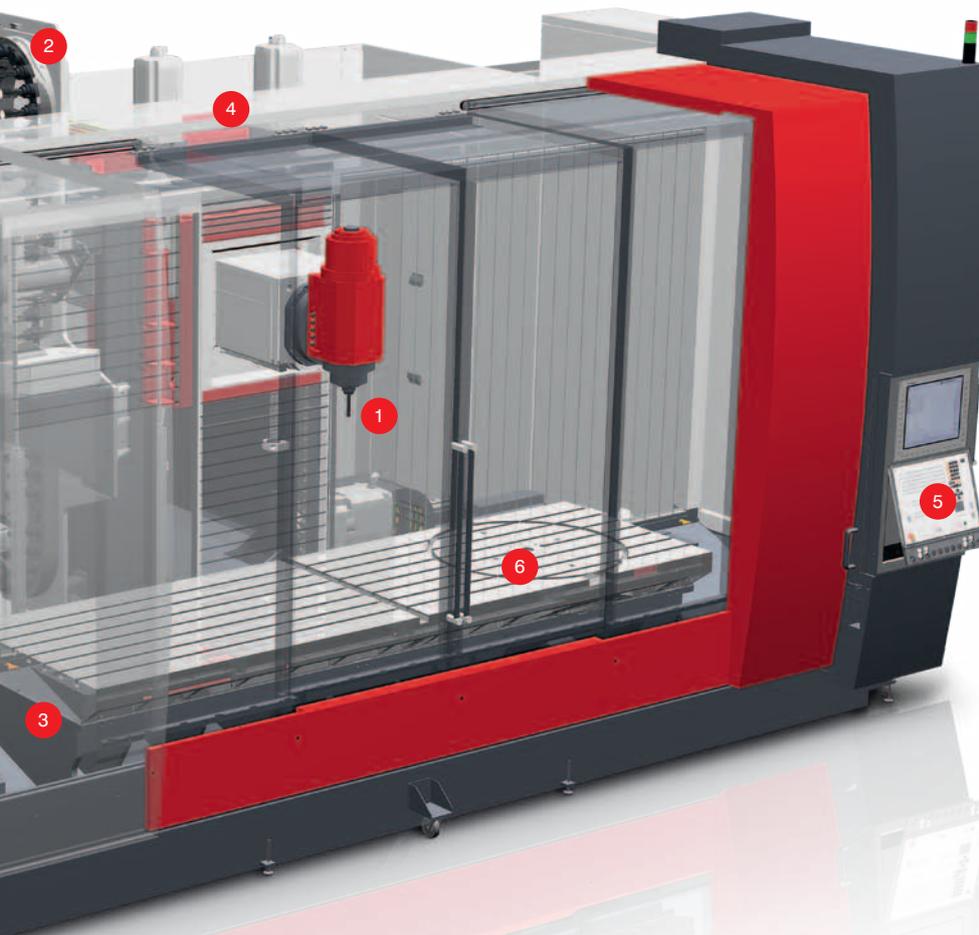
Um mit der Z-Achse schnell - nämlich mit 40 m/min - und präzise verfahren zu können wird diese Achse, aufgrund des hohen Gewichts, von zwei Kugelgewindetrieben und zwei Motoren im Master-Slave-Betrieb angetrieben.





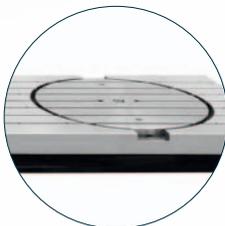
## 1 Frässpindel

Die Maschine ist mit einer flüssigkeitsgekühlten Motorspindel ausgestattet und verfügt über überzeugende Leistungsdaten. Mit einer Spindeldrehzahl von 15.000 U/min, einer Leistung von 46 kW und einem Drehmoment von 170 Nm ist die Maschine auch für die schwere Zerspanung geeignet. Als HSK A63-Version ist eine Motorspindel mit 18000 U/min erhältlich.



## 5 Bedienpult mit neuester Steuerungstechnologie

Das Pult kann in Richtung des Arbeitsbereichs verfahren, gedreht und angepasst werden. Dieses ergonomische Design schafft ideale Arbeitsbedingungen für den Bediener.



## 6 Tisch

Der Tisch ist aus Gusseisen gefertigt. Es steht eine nutzbare Aufspanfläche von 3500 x 1050 mm zur Verfügung. Die maximale Tischbelastung (gleichmäßig verteilt) beträgt 5000 kg. Die Höhe des Tisches über Boden beträgt 1000 mm. Der TORQUE-Rundtisch hat einen Durchmesser von 900 mm und ist für Werkstücke bis zu 2000 kg (gleichmäßig verteilt) ausgelegt.

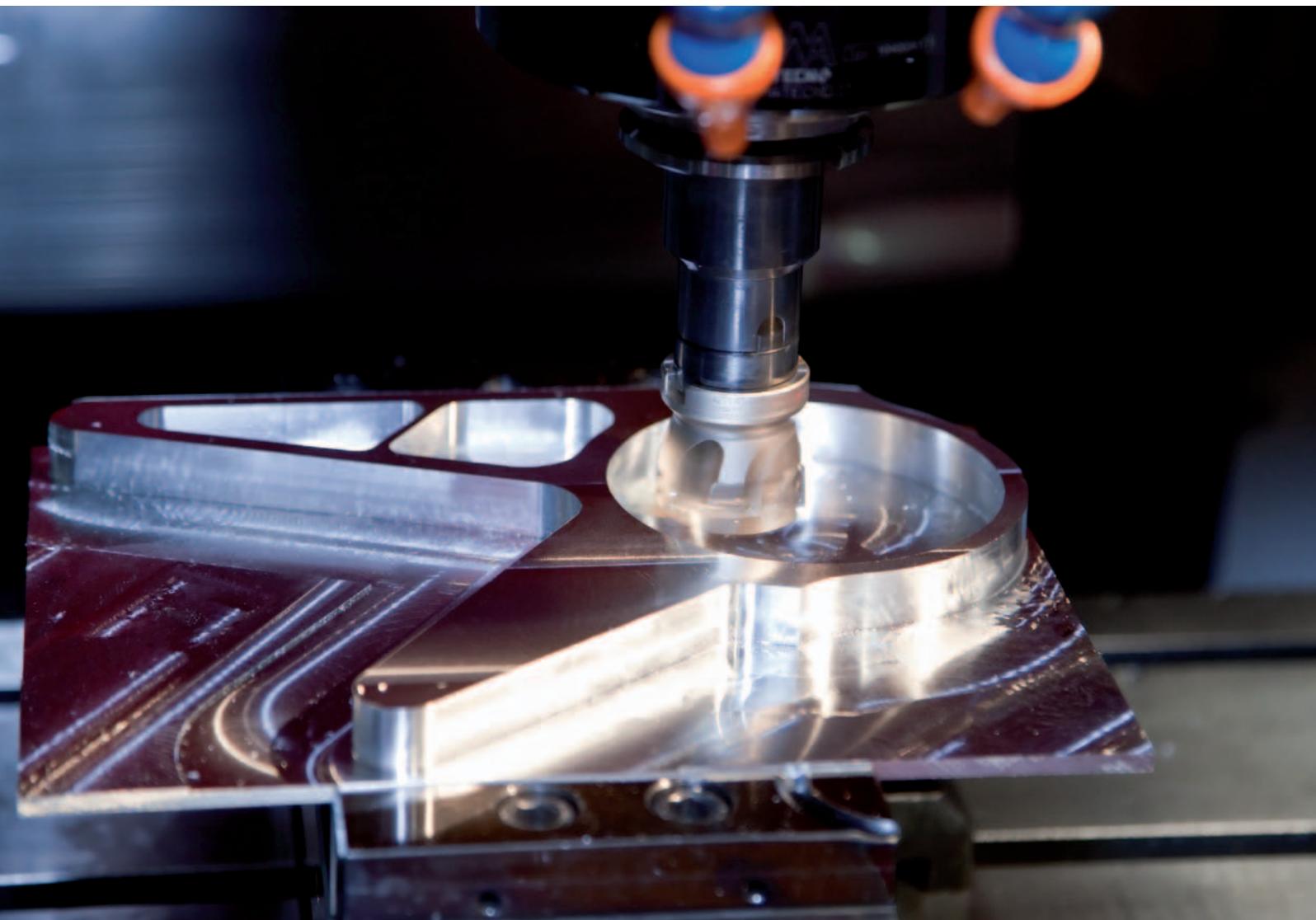
# Bearbeitungszentren von EMCO FAMUP

## Highlights

- Stabiler Maschinenaufbau
- Ergonomisches Design für den Bediener sowie für die Wartung
- Leistungsstarke Antriebe für hohe Zerspanleistung und großes Zerspanvolumen
- Zahlreiche Optionen
- Kundenangepasste Grundausstattung (Basisvarianten)
- Ideal für kleine bis mittlere Losgrößen aufgrund kurzer Umrüstzeiten
- Maschinenangebot für kleine bis große Werkstücke
- Hohe Thermostabilität
- Hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeiten

## Grunddaten

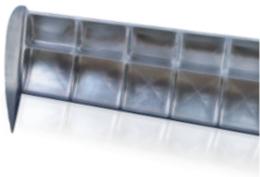
- Maschinenbetten aus Polymerbeton oder stabilisiertem Gusseisen bzw. Stahl für optimale Schwingungsdämpfung
- Linearachsen mit Rollenführungen
- Hohe Dynamik in den Achsen vorwiegend durch Kugelumlaufsysteme und direktgetriebene Linearmotoren
- Kugelgewindetriebe Qualität ISO 3
- Automatische Zentralschmierung
- Auswahlmöglichkeit zwischen mechanischer Spindel für hohe Zerspannungskapazität und Motorspindel mit sehr hohen Leistungen
- CNC-Steuerungen der letzten Generation Siemens, Fanuc und Heidenhain



## [ EMCO MMV 3200 ]

Anwendungsbereiche: Industriebetriebe, (z.B. Automobilindustrie),  
Fertigung für die Luftfahrt, allgemeine mechanische Fertigung

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	3200 / 1000 / 950
Eilgang in X / Y / Z	m/min	50 / 40 / 40
Aufspannfläche	mm	3500 x 1050
Tischbelastung	kg	5000
Drehzahlbereich	U/min	50 – 15000 / 18000
Antriebsleistung	kW	46
Werkzeugmagazin	Plätze	40 / 60 –120
Werkzeugaufnahme		ISO 40 (BT 40 / HSK-A63)



### Strukturteil

- Guss
- Material: Aluminiumlegierung AlMg4,5 Mn
- Abmessung: 200 x 70 x 1000 mm



## [ EMCO MMV 2000 ]

Anwendungsbereiche: Industriebetriebe, (z.B. Automobilindustrie),  
Fertigung für die Luftfahrt, allgemeine mechanische Fertigung

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	2000 / 800 / 750
Eilgang in X / Y / Z	m/min	50 / 50 / 50
Aufspannfläche	mm	2400 x 950
Tischbelastung	kg	2200
Drehzahlbereich	U/min	50 – 15000 / 18000
Antriebsleistung	kW	46
Werkzeugmagazin	Plätze	40 (80)
Werkzeugaufnahme		ISO40 (BT40, HSK-A63)



### Gegenform

- Guss
- Material: Aluminiumlegierung AlMg4,5 Mn
- Abmessung: 1000 x 250 x 150 mm



## [ EMCO MAXXMILL 750 ]

Anwendungsbereiche: 5-Seitenbearbeitung für Industriebetriebe  
(z.B. Automobilindustrie), Werkzeugbau, allgemeiner Maschinenbau

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	750 / 610 / 500
Eilgang in X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 30
Werkzeugmagazin	Plätze	30 (40 / 60)
Aufspannfläche	mm	750 x 600
Tischbelastung	kg	300 (500)
Drehzahlbereich	U/min	50 – 12000 / 15000
Antriebsleistung	kW	15 / 20
Werkzeugaufnahme		ISO40 (BT40 / HSK-A63)



### Werkstück

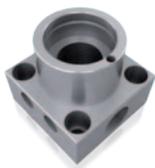
- Sägeabschnitt
- Material: Aluminium
- Abmessung: 250 x 300 x 50 mm



## [ EMCO MAXXMILL 630 ]

Anwendungsbereiche: 5-Seitenbearbeitung für Industriebetriebe  
(z.B. Automobilindustrie), Werkzeugbau, allgemeiner Maschinenbau

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	500 / 460 / 450
Eilgang in X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 30
Werkzeugmagazin	Plätze	30 / 60
Aufspannfläche	mm	630 x 500
Tischbelastung	kg	200
Drehzahlbereich	U/min	50 – 12000 / 15000
Antriebsleistung	kW	15 / 20
Werkzeugaufnahme		ISO40 (BT40 / HSK-A63)



### Ventilblock

- Sägeabschnitt
- Material: Stahl S235JR
- Abmessung: 60 x 60 x 60 mm



## [ EMCO MAXXMILL 400 ]

Anwendungsbereiche: 5-Seitenbearbeitung für Werkzeug- und  
Formenbau, Maschinenbau, Feinmechanik, Medizintechnik und  
optische Industrie

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	350 / 250 / 300
Eilgang in X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 30
Werkzeugmagazin	Plätze	20 (30, 50)
Aufspannfläche	mm	ø 400
Tischbelastung	kg	80
Drehzahlbereich	U/min	50 – 12000 / 24000
Antriebsleistung	kW	7 / 16
Werkzeugaufnahme		20 (30, 50) ISO30, 30 (50) HSK-A40



### Werkstück für die 5-Seiten- Leistungszerspanung

- Sägeabschnitt
- Material: Stahl CK45
- Abmessung: 150 x 150 x 40 mm



## [ EMCOMILL 1200 ]

Anwendungsbereiche: allgemeine mechanische Fertigung, Maschinenbau, Industriebetriebe

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	1200 / 610 / 500
Eilgang in X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 30
Aufspannfläche	mm	1340 x 650
Tischbelastung	kg	1500
Drehzahlbereich	U/min	50 – 12000 (15000)
Antriebsleistung	kW	15 (20)
Werkzeugmagazin	Plätze	30 (40/60)
Werkzeugaufnahme		ISO40 (BT40, HSK-A63)



### Konturbearbeitung

- Sägeabschnitt
- Material: Aluminium
- Abmessung: 400 x 400 x 50 mm



## [ EMCOMILL 750 ]

Anwendungsbereiche: allgemeine mechanische Fertigung, Maschinenbau, Industriebetriebe

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	750 / 610 / 500
Eilgang in X / Y / Z	m/min	30 / 30 / 30
Aufspannfläche	mm	900 x 650
Tischbelastung	kg	800
Drehzahlbereich	U/min	50 – 12000 (15000)
Antriebsleistung	kW	15 (20)
Werkzeugmagazin	Plätze	30 (40/60)
Werkzeugaufnahme		ISO40 (BT40, HSK-A63)



### Pumpengehäuse

- Guss
- Material: Aluminium
- Abmessung: 200 x 200 x 200 mm



## [ EMCOMILL E350 ]

Anwendungsbereiche: Fertigung von Kleinteilen wie etwa für Uhren-industrie oder Medizintechnik, allgemeine mechanische Fertigung

Verfahrweg in X / Y / Z	mm	350 / 250 / 300
Eilgang in X / Y / Z	m/min	24 / 24 / 24
Aufspannfläche	mm	500 x 300
Tischbelastung	kg	100
Drehzahlbereich	U/min	50 – 10000
Antriebsleistung	kW	6,8
Werkzeugmagazin	Plätze	20
Werkzeugaufnahme		ISO30

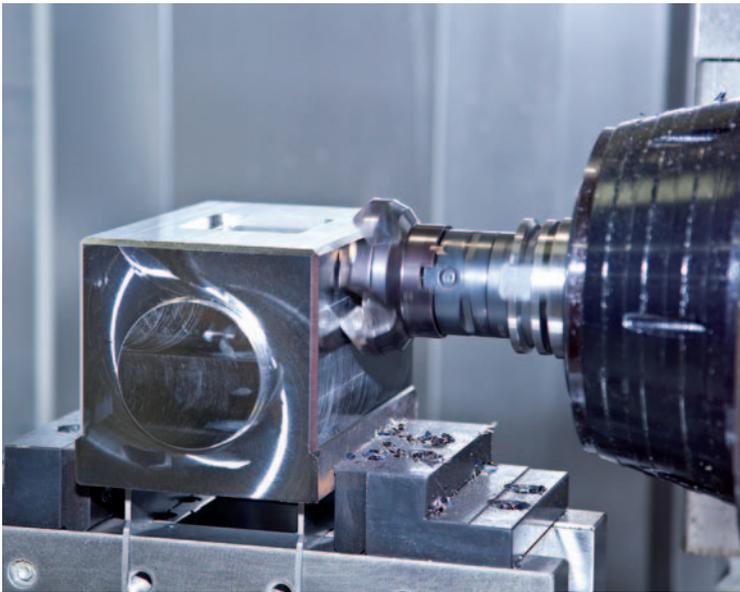


### Fräskopf

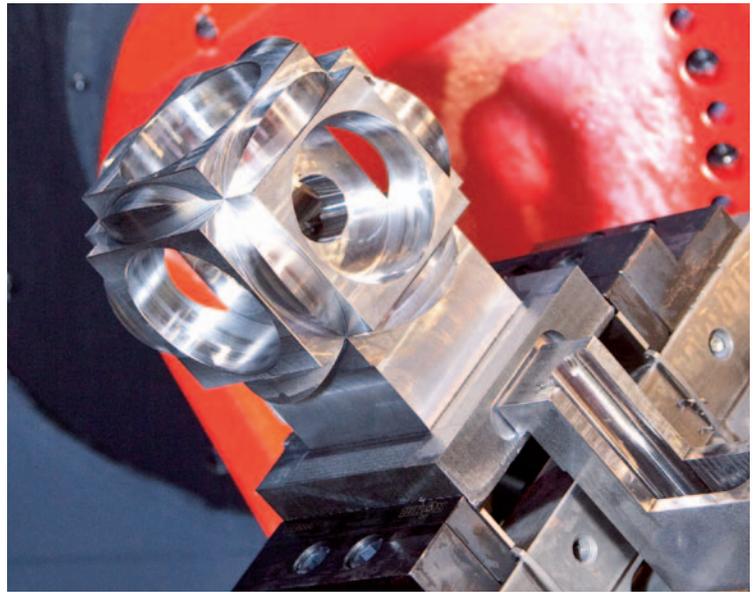
- Drehteil
- Material: Stahl St37B
- Abmessung: 40 x 55 mm



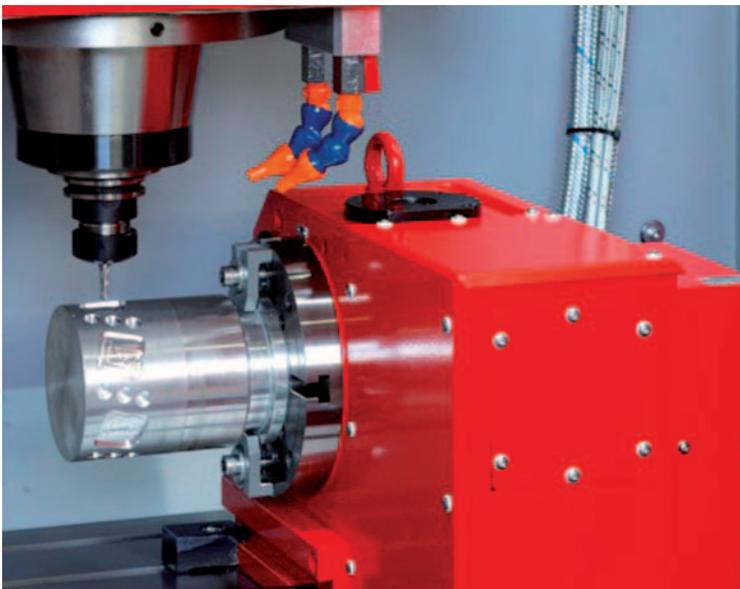
# Bearbeitung



5-Achsbearbeitung mit Schwenkkopf und Rundtisch (MMV 2000)



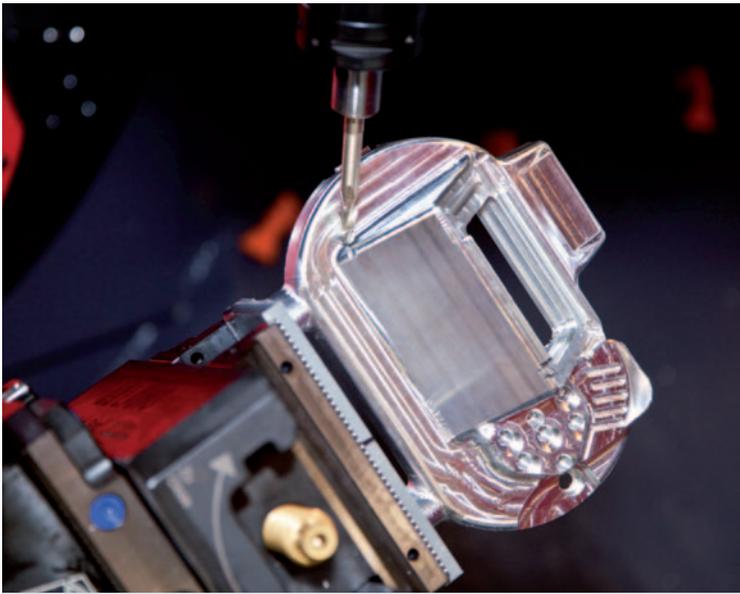
5-Seitenbearbeitung mit Schwenkrundtisch, angetrieben durch Schneckengetriebe (MAXXMILL 630)



4-Achsbearbeitung mittels aufgesetzten Rundtisch (EMCOMILL Serie)



Dreiaxsbearbeitung auf einer Fahrständermaschine (EMCOMILL 1200)



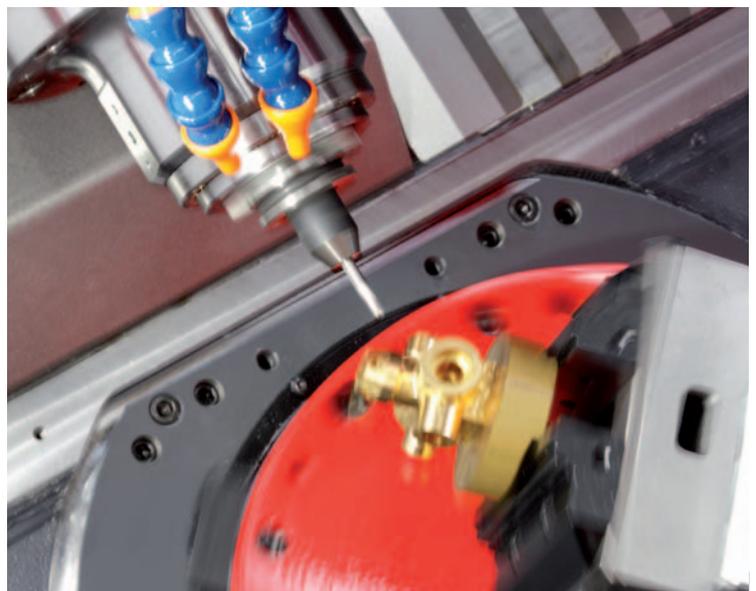
5-Seitenbearbeitung eines Gehäuses auf einem Schwenkrundtisch (MAXXMILL 750)



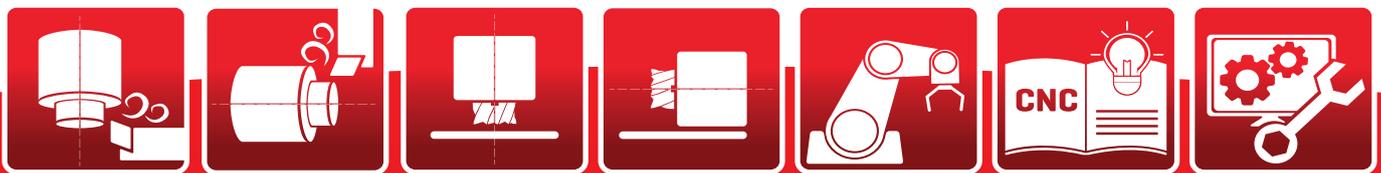
5-Seitenbearbeitung mit Schwenkrundtisch (MAXXMILL 630-750)



5-Achsen-Simultanbearbeitung mit 45° B-Achse (MMV 3200)



5-Seitenbearbeitung eines Verteilers mit 24.000 U/min Motorspindel (MAXXMILL 400)



**HEADQUARTERS:**

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

**EMCO MECOF GmbH**

Gottlieb-Daimler-Str. 15 · 74385 Pleidelsheim · Deutschland  
T +49 7144 8242-0 · F +49 7144 8242-10 · [info@emco-mecof.de](mailto:info@emco-mecof.de)

**EMCO FAMUP S.r.l.**

Via Maniago 53 · 33080 San Quirino (PN) · Italien  
T +39 0434 916 811 · F +39 0434 916 876 · [info@emcofamup.it](mailto:info@emcofamup.it)