



EMCO
Lavorazione completa di componenti pesanti e di grandi dimensioni in un unico set-up

I centri di tornitura/fresatura Hyperturm EMCO dimostrano il loro valore nella produzione precisa e flessibile di pezzi singoli e in serie. Nel 2017, il produttore austriaco GMT Wintersteller GmbH ha investito in un centro di tornitura/fresatura Hyperturm 200 EMCO per gestire il crescente numero di ordini per la lavorazione di componenti pesanti e di grandi dimensioni. L'azienda produce circa l'80% dei suoi componenti su base contrattuale - per lo più componenti complessi, compresi quelli per la costruzione di impianti e carpenteria idraulica. Ciò richiede un'ampia gamma di lavorazioni disponibili, dalla foratura, tornitura, fresatura e rettifica alla saldatura e lavorazioni dei metalli in generale. Come afferma il proprietario e direttore generale Leonhard Wintersteller, gli investimenti in macchine moderne e ad alta flessibilità sono continui. In particolare, apprezza l'elevata produttività delle lavorazioni complete con il minimo di operazioni di posizionamento possibile, che offrono un'elevata flessibilità grazie alla semplificazione della logistica interna. Nel 2017, EMCO ha consegnato al produttore di Salisburgo il primo Hyperturm 200 Powermill al mondo in una versione con contromandrino, slitta di supporto fissa e funzione contropunta. Da allora, la macchina sta dimostrando le sue eccezionali qualità in GMT Wintersteller. I centri di tornitura/fresatura Hyperturm 200 Powermill sono disponibili in

versioni con lunghezze di tornitura da 3100 a 6100 mm e con diametro tornibile di 1000 mm per pezzi fino a 6000 kg di peso. Si distinguono soprattutto per il loro design stabile e rigido e la vasta gamma di personalizzazioni. Il mandrino principale e il contromandrino, che sono identici, hanno entrambi una potenza di azionamento di 84 kW e una coppia di 6400 Nm. Questo permette di eseguire una tornitura produttiva con elevate velocità di taglio e asportazione su entrambi, senza sacrificare la seconda fase.

Nella versione con contropunta, dispone di un canotto diametro 200 mm, una corsa di 250 mm e punta integrata CM6. La spinta idraulica fino a 4000 daN, è sufficientemente stabile per supportare in modo rigido e affidabile pezzi aventi un peso massimo di 6000 kg. È inoltre possibile installare una o più lunette, che possono muoversi sull'intera lunghezza di tornitura, per supportare la lavorazione di pezzi lunghi e sottili. Mandrino di fresatura / asse B stabile, ad elevate prestazioni per lavorazioni complete e flessibili. Particolarmente caratteristico è il design del carro. Progettato come un montante mobile eccezionalmente stabile e rigido nel design della struttura RAM 'Box-in-Box', assicura all'unità di tornitura/fresatura una capacità di lavorazione particolarmente precisa nell'intera area di lavoro, anche alle elevate velocità di taglio.

LNS



IL VOSTRO UNICO FORNITORE
PER LE VOSTRE PERIFERICHE

CHIPBLASTER JV-40

SISTEMA DI GESTIONE DEL LUBROREFRIGERANTE

- Valori di pressione e portata del lubrorefrigerante regolati in modo preciso
- Filtrazione ciclonica del lubrorefrigerante a 2 micron
- Ingombro compatto e ridotta manutenzione
- Opzioni disponibili



LNS

LNS Italia srl
Via Mons. Colombo 34
21053 Castellanza - VA
Italia

+39 0331 501901
LNS.IT@LNS-Europe.com
www.LNS-europe.com