

THEMEN	FIRMEN	EVENTS	MEDIATHEK	MM DIE BÖRSE	MM INTERNATIONAL	EXPERTEN
Produktion	Konstruktion	Materialfluss	Automatisierung	Betriebstechnik	Forschung	Additive Fertigung
						Management & IT
						Karriere
						Machine Learning

Drehmaschinen

Hochleistungs-Drehzentrum für die Komplettbearbeitung

03.12.18 | Autor / Redakteur: Christa Vogries / Peter Königsmuth



Die Hyperturn 45 im Redesign schafft mehr Raum und Flexibilität für die Anwender, sagt Emco. Für einen größeren Arbeitsraum, einen erweiterten Revolverflugkreis zur Integration eines 16-fach Revolvers und einen größeren Y-Hub von +/- 40 mm hat der Hersteller unter anderem das Maschinenbett und den Schlittenaufbau neu aufgesetzt. (Bild: F. Stürzenbaum / Emco)

Das Unternehmen Emco hat seiner neuen Hyperturn 45 der Generation 3 einen größeren Arbeitsraum und einen Revolver mit erweitertem Flugkreis gegönnt. Das sind aber nur einige Highlights des Redesigns, heißt es.

Als Einstieg in die Hyperturn-Serie kommt die neue Hyperturn 45|G3 von [Emco](#) jetzt mit einem größeren Spindelabstand von 760 mm für die kollisionsfreie Bearbeitung mit zwei Revolvern an den Start. Der erweiterte Arbeitsraum bietet gut Platz für die Integration von BMT-Revolvern in 12-fach- oder 16-fach-Ausführung. Eine Präzisionsschnittstelle garantiert das schnelle Rüsten und der Direktantrieb dient zum Hochleistungsfräsen komplexer Werkstücke. Der wassergekühlte Direktantrieb leistet 8 kW, bohrt und fräst bis zu 12 000 min⁻¹ und erreicht ein Drehmoment von 20 Nm. Die stabile BMT-Schnittstelle steht für hohe Werkzeugstandzeiten. In Summe profitiert der Anwender von mehr Möglichkeiten für die Werkstückbearbeitung beziehungsweise für die Produktivitätssteigerung.

FIRMA ZUM THEMA

< [EMCO GmbH](#)

< [MEPAX SAS](#)

< [bavus technology gmbh](#)

share me

share me

tweet me

share me

PDF

Weiterempfehlen

Drucken

So baut sich die flexibel anwendbare Maschine auf:

Den Kern der Maschine bildet das 72°-Schrägbett. Ausgeführt als sehr steife und kompakte Stahl-Schweißkonstruktion ist es diese Ausstattung die Grundlage für eine robuste und präzise Drehmaschine. Zusätzliche Armierungen bringen mehr Steifigkeit in höher beanspruchten Zonen mit. Der Griff zu Stahl, anstelle zum herkömmlichem Maschinenguss, bietet außer in puncto Steifigkeit auch bezüglich des thermischen Verhaltens der Drehmaschine während der Warmlaufphase viele Vorteile. Alle Führungen sind vorgespannte Rollenführungen. Diese werden auf exakt bearbeiteten Auflageflächen aufgeschraubt und mit Federstahl-Abdeckclips gegen Schmutz gekapselt. Feststehende Abdeckungen aus Niro im Arbeitsraum erhöhen die Betriebssicherheit und Lebensdauer der neuen Hyperturn-Anlage.

Power in Haupt- und Gegenspindel

Die hohe Antriebsleistung der Spindeln, verbunden mit optimalen Drehmoment-Verläufen, sichert die Wirtschaftlichkeit bei der Zerspannung von Stahl als auch bei der Hochgeschwindigkeitszerspannung in Aluminium. Integrierte Spindelmotoren (ISM), gelagert in groß dimensionierten Präzisionslagern ermöglichen einen besonders großen Drehzahlbereich verbunden mit extrem guten Rundlaufeigenschaften. Symmetrisch aufgebaute Spindelstöcke, zusammen mit Temperaturfühlern an den Lagerstellen und einer Flüssigkeitskühlung sorgen für hohe Thermostabilität.

Anzeige

Seminar
**Grundlagenseminar
Servoantriebe**
Basiswissen und
regelungstechnische
Zusammenhänge



Bei der Hyperturn 45IG3 sitzt der Gegenspindelstock auf einer eigenen Rollenführungsbahn und kann über eine Länge von 510 mm automatisch verfahren werden. Ein hubüberwachter Teileausstoßer, mit Kühlmittel durchflutet, sorgt für einen sicheren Abtransport der Fertigteile. Auf Wunsch, kann anstatt des Vollspannzylinders ein Hohlspannzylinder mit einem Durchlass von 45 mm Durchmesser zur Entladung von langen Wellenteilen durch die Gegenspindel angeboten werden.

Inhalt des Artikels:


- Seite 1: Hochleistungs-Drehzentrum für die Komplettbearbeitung
- Seite 2: Die Anwenderanforderungen sind das Zentrum des Geschehens
- Seite 3: Schwenklader für einfaches und schnelles Rüsten

KOMMENTAR ZU DIESEM ARTIKEL ABGEBEN

ANONYM MITDISKUTIEREN ODER EINLOGGEN **ANMELDEN**



Name eingeben...

B I 

Zelchen: 0/500

Zur Wahrung unserer Interessen speichern wir zusätzlich zu den o.g. Informationen die IP-Adresse. Dies dient ausschließlich dem Zweck, dass Sie als Urheber des Kommentars identifiziert werden können. Rechtliche Grundlage ist die Wahrung berechtigter Interessen gem. Art 6 Abs 1 lit. f) DSGVO.

Kommentieren

Dieser Beitrag ist urheberrechtlich geschützt. Sie wollen ihn für Ihre Zwecke verwenden? Infos finden Sie unter www.mycontentfactory.de (ID: 45633579 / Zerspanung)

ER




BILDERGALERIEN



99 % Gutteile dank automatisierter Fertigung



Großteileherstellung mit neuer 4-Achs-Drehmaschine

**THEMEN-NEWSLETTER
PRODUKTION ABONNIEREN.** 

Bitte geben Sie eine E-Mail-Adresse ein.

* Ich bin mit der Verarbeitung und Nutzung meiner Daten gemäß [Einwilligungserklärung](#) einverstanden.

Newsletter abonnieren