

CNC Drehmaschine  
mit angetriebenen Werkzeugen und C-Achse  
EMCO E65 TM BigBore 95



Baujahr	2010
Maschinennummer	R6GY3001
Steuerung	SIEMENS 810D mit ShopTurn

## AUSSTATTUNG - nicht verbindlich

---

C Achse

Kurzstangenlademagazin EMCO LM1200 für Stangen bis Ø 90 mm

Revolver 12-fach VDI30

Pull Down automatischer Werkzeugtaster

Werkzeugbruch und Verschleißüberwachung SIEMENS

Teile-Auffangvorrichtung

Spannzangenfutter HAINBUCH Spanntop-Nova Modular BZI 100

Hydraulisches Futter HAINBUCH 215 mm / Baujahr 2019

Hochdruck-Kühlmitteleinrichtung 10 bar

Schaltschrank-Kühlgerät

Späneförderer

Maschinenleuchte

Fußschalter

### **Im Lieferumfang enthalten:**

ca. 60 Stück VDI Aufnahmen teilweise bestückt mit Werkzeug

Drehwerkzeuge und Wendeplatten

Spannzangen

Ablagetisch

Betriebsanleitung digital

Maschinenparameter auf Speichermedium

EMCOTURN E65 TM - BigBore 95 - SIEMENS  
2-ACHSEN CNC-DREHMASCHINE OHNE REITSTOCK  
MIT ANGETRIEBENEN WERKZEUGEN UND C-ACHSE  
Die Maschine wurde für die Verarbeitung  
von kurzem Stangematerial bis  $\varnothing 95\text{mm}$  und  
für die Bearbeitung von Flanschteilen  
entwickelt.  
Das max. Stangengewicht wurde auf 60kg  
begrenzt.

Antriebsleistung: 24kW  
Drehzahlbereich: 60-3200 min<sup>-1</sup>  
Max.Drehmoment: 267Nm  
Modernste Steuerungstechnik  
Sinumerik 810D powerline inkl. ShopTurn  
Beinhaltet:

- 12-fach Werkzeugrevolver VDI 30 axial  
mit Richtungslogik für bis zu 12  
angetriebene Werkzeughalter!  
Antriebsleistung 5 kW  
Drehmoment 20 Nm  
Drehzahlbereich: 0-5000U/min
- C-Achse für Hauptspindel
- Mechanische Spindelbremse  
( min. Teilung 0,01° )
- Spindelstock Gr. 95 mit  
Spindelanschluss KK8 (DIN 55026)
- Hohlspannzylinder inkl. Zugrohr
- Sinumerik 810D powerline inkl.  
ShopTurn
  - 3D Simulation
  - Arbeitsschrittprogrammierung
  - Werkzeugverwaltung, ...
- Maschinenleuchte
- Kühlmittleinrichtung
- Hydraulik-Aggregat
- Interface für Fußschalter und  
Späneförderer
- Dokumentation

### EMCO WERKZEUGBRUCH UND VERSCHLEISS ÜBERWACHUNG SIEMENS

Dieses System dient zur Überwachung der Schnittkräfte während der Zerspanung. Erfolgt ein Überschreiten der eingestellten Grenzwerte für Werkzeugbruch, Werkzeugverschleiß oder Werkzeug fehlt, so führt das zum Stillsetzen der Maschine.

HOCHDRUCK-KÜHLMITTELEINRICHTUNG 50 Hz  
Hochdruckpumpe 10 bar inklusive Interface und Software (50 Hz). Empfehlenswert bei Gegenspindelmaschinen, wo Doppelwerkzeughalter verwendet werden!

SPANNTOP-NOVA MODULAR (KK8)  
HAINBUCH Spannzangenfutter (Zug)  
Typ BZI 100 für Spindelanschluss KK8  
max. Stangendmr. Ø100mm, kein Anschlag möglich, erfordert Wechsellvorrichtung

PULL DOWN - WERKZEUGTASTER  
Zum automatischen Vermessen der Werkzeuge in der Maschine. Dazu kann der Taster manuell eingeschwenkt werden. Die Vermessung der Werkzeuglängen erfolgt autom. Einstelllehre inkludiert !!  
Vorteil:

- kürzere Umrüstzeiten
- präzises Vermessen der Werkzeuge

TEILE-AUFFANGVORRICHTUNG - E65-BB95  
Pneumatisch betätigte Fertigteil-Auffangvorrichtung für die schonende Entladung der Fertigteile.  
Die Fertigteile werden in eine Auffangbox (Standard) oder auf ein Stauband (Option) transportiert  
Max. Fertigteillänge: 175mm  
Max. Fertigteildurchmesser: 95mm  
Max. Fertigteilgewicht: 4,5kg



### EMCO LM 1200

Dieses Kurzstangenlademagazin wurde speziell für die MT65/HT645 und HT665 entwickelt. Das Lademagazin zeichnet sich besonders in Bezug auf kompakte Aufstellfläche und einfache Bedienbarkeit aus.

Mehrkantbeladung auf Anfrage!

Technische Daten:

- \* Stangenlänge 150-1200 mm
- \* Stangendurchmesser 8-90 mm
- \* Max.Vorschubgeschwindigkeit 60 m/min
- \* Stangenvorschub ca.3 sec
- \* Stangenwechsel ca.12 sec
- \* Materialbevorratung: 10 Stangen mit Dmr. 65 mm
- \* Beladeseite: Rückseite
- \* Steuerspannung: 24 V DC
- \* Luftversorgung: 6 bar
- \* Länge/Breite/Höhe: 1700mm/ 1100mm/ 1200-1500 mm
- \* Gewicht ca. 535 kg
- \* Sicherheitseinrichtung: nach CE

Die Grundausstattung beinhaltet:

- \* Materialschieber Dmr. 15 mm
- \* Materialschieber Dmr. 8 mm
- \* Befestigungsmaterial
- \* Verschiebbar (ca. 500mm)
- \* Dokumentation

Vorteile:

- \* Geringe Aufstellfläche
- \* Einfache Bedienung
- \* Schnelles und einfaches Umrüsten
- \* Möglichkeit auch Stückgut zu beladen
- \* Zentrale Druckmesserverstellung
- \* High-Speed Funktion
- \* EMCO Design

Max. Stangenlänge:

- MT65 1200mm
- HT645 1060mm
- HT665 1200mm

## AUSSTATTUNG - nicht verbindlich

---

INTERFACE F. EMCOLADER LM, TopL.

SPÄNEFÖRDERER 1200mm

Scharnierbandförderer mit Auswurfhöhe  
1200 mm, geeignet für:

- Lange Stahlspäne
- Späneknäuel
- Wollspäne
- Trocken und Naßbearbeitung

SCHALTSCHRANK-KÜHLGERÄT

Empfohlen bei Einsatz in staubiger oder  
öliger Umgebung, sowie bei hoher  
Umgebungstemperatur. Es erfolgt kein  
Luftaustausch zwischen Innen und Außen.

FUSSSCHALTER

3-BACKEN-FUTTER KFD-HS250mm/A2-8

RÖHM Kraftspannfutter KFD-HS ø250/3,  
hydraulisch betätigt, für sehr hohe  
Drehzahlen und mit großem Durchgang  
(ø86), inkl. Satz geschliffene, harte  
Umkehraufsatzbacken mit Verzahnung  
1/16"x 90°, zur Montage auf  
Spindelanschluss Gr. A2-8

## TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

<b>Arbeitsbereich</b>		
Maximaler Umlaufdurchmesser über Bett	[mm]	ø600
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	[mm]	ø360
Maximaler Drehdurchmesser	[mm]	ø310
Maximale Teillelänge	[mm]	520
Maximaler Stangendurchlass	[mm]	ø95
Spitzenweite (Spindelnase - Reitstockkörnerspitze)	[mm]	669
<b>Werkstückdaten</b>		
Max. Stangendurchmesser für Kunststoffe/Aluminium	[mm]	ø95
Max. Stangendurchmesser für Stahl/Messing	[mm]	ø75
Max. Stangengewicht	[kg]	45
<b>Schlittenverfahrbereich</b>		
Schlittenverfahrweg X	[mm]	210
Schlittenverfahrweg Z	[mm]	610
<b>Hauptspindel</b>		
Spindelanschluss nach DIN 55026		KK 8
Spindelaußendurchmesser im vorderen Lager	[mm]	ø160
Spindelbohrung (ohne Zugrohr)	[mm]	ø106
<b>Hauptspindel - Spannsystem</b>		
Hohlspannzylinder (hydraulisch) mit Zugrohr mit max. Durchlass	[mm]	ø95
Max. Futtergröße	[mm]	ø250
<b>Antrieb-Hauptspindel</b>		
AC-Motor, Leistung (Sinumerik / Fanuc) mit integrierter Haltebremse	[kW]	24,4 / 22
Drehzahlbereich (stufenlos regelbar)	[min <sup>-1</sup> ]	60 - 3200
Max. Drehmoment (Sinumerik / Fanuc)	[Nm]	267 / 242
<b>C-Achse (Rundachse) an der Hauptspindel</b>		
Auflösung der Rundachse	[°]	0,001
Eilgangsgeschwindigkeit Siemens / Fanuc	[min <sup>-1</sup> ]	1000 / 100
Spindelindexierung (Scheibenbremse)	[°]	0,01
Einseitige Wiederholpräzision [R+/R-] nach ISO 230-2 in C	[°]	0,02
<b>Vorschubantriebe</b>		
Eilgangsgeschwindigkeit	[m/min]	24
Vorschubkraft X / Z	[N]	5000 / 7000
Beschleunigungszeit von 0 auf Eingang	[s]	0,2
Einseitige Wiederholpräzision [R+/R-] nach ISO 230-2 in X / Z	[µm]	3 / 3,5
<b>Reitstock (Option)</b>		
automatischer Reitstock, hydraulisch betätigt		
Reitstockverfahrweg	[mm]	500
max. Reitstockanpresskraft	[N]	8000
Verfahrgeschwindigkeit	[m/min]	ca. 20
Innenkonus der Reitstockpinole		MK 4

*Technische Änderungen vorbehalten!*

*Bei Angaben unterschiedlich zur techn. Spezifikation, gelten die dort angegebenen Werte!*

## TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

Elektrischer Anschluss		
Spannungsversorgung	[V]	400 ~3/PE
Max. Spannungsschwankungen	[%]	± 10
Frequenz	[Hz]	50 / 60
Anschlusswert der Maschine	[kVA]	23
Vorsicherung für die Maschine	[A/gG,gL]	50
Erforderliche Kurzschlussleistung	[kVA]	1100
Kurzschlussfestigkeit	[kA]	10
Zuleitungsquerschnitt	[mm²]	min. 4 × 10
Betriebsbedingungen		
erforderliche Umgebungstemperatur	[°C]	+10 bis +35
Lackierung		
Hellgrau		RAL 7040
Rot		RAL 3020
Schwarz		RAL 9004
Abmessungen / Gewichte		
Höhe der Drehachse über Flur	[mm]	1100
Gesamthöhe	[mm]	1880
Aufstellfläche B×T (ohne Späneförderer)	[mm]	3160×1725
Gewicht der Maschine ohne Späneförderer und Kühlmittel	[kg]	3800
Gewicht des Späneförderers (Option)	[kg]	350
Kühlmittelbehälter leer / gefüllt	[kg]	95 / 325
Schalldruckpegel		
gemittelter Schalldruckpegel	[db(A)]	78
bei folgenden Bedingungen:		
Messverfahren:	Hüllflächenmessverfahren nach DIN 45635	
Messpunkt:	1 m Abstand und 1,6 m über dem Boden	
Betriebszustand:	Höchstzahl im Leerlauf	
Erklärung:		
Bei den genannten Zahlenwerten handelt es sich um Emissionspegel und nicht notwendigerweise um sichere Arbeitspegel. Obwohl es eine Korrelation zwischen dem Grad der Lärmemission und dem Grad der Lärmbelastung gibt, kann diese nicht zuverlässig zur Feststellung darüber verwendet werden, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Zu den Faktoren, die den tatsächlichen Grad der Belastung der Beschäftigten beeinflussen, gehören die Charakteristika des Arbeitsraumes, die anderen Geräuschquellen usw., d.h. die Anzahl der Maschinen sowie andere in der Nähe ablaufende Prozesse und die Dauer, während der ein Bediener dem Lärm ausgesetzt ist. Außerdem kann der zulässige Belastungspegel von Land zu Land unterschiedlich sein. Die Informationen sollten es aber dem Anwender der Maschine erlauben, eine bessere Bewertung der Gefährdungen und Risiken vorzunehmen.		

*Technische Änderungen vorbehalten!*

*Bei Angaben unterschiedlich zur techn. Spezifikation, gelten die dort angegebenen Werte!*





## EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

REV.03  
de

**Produkt:** CNC - Drehmaschine

**Angaben zur Maschine:**

<i>Fabrikat</i>	<i>Typ</i>	<i>Nr.</i>
<b>EMCO</b>	<b>EMCOTURN E65</b>	<b>R6GYYYYY</b>
2006/42 - 1.7.4.2. c)	<b>BB95</b>	

**Herstelleradresse:** EMCO Maier GmbH  
Salzburger Strasse 80  
A-5400 Hallein

**Normengrundlagen:**

EN 954-1:1996	EN 12415:2000/A1:2002
EN ISO 14121-1:2007	EN 60204-1:2006
EN ISO 12100-1:2003+A1:2009	EN ISO 12100-2:2003+A1:2009

**Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:**

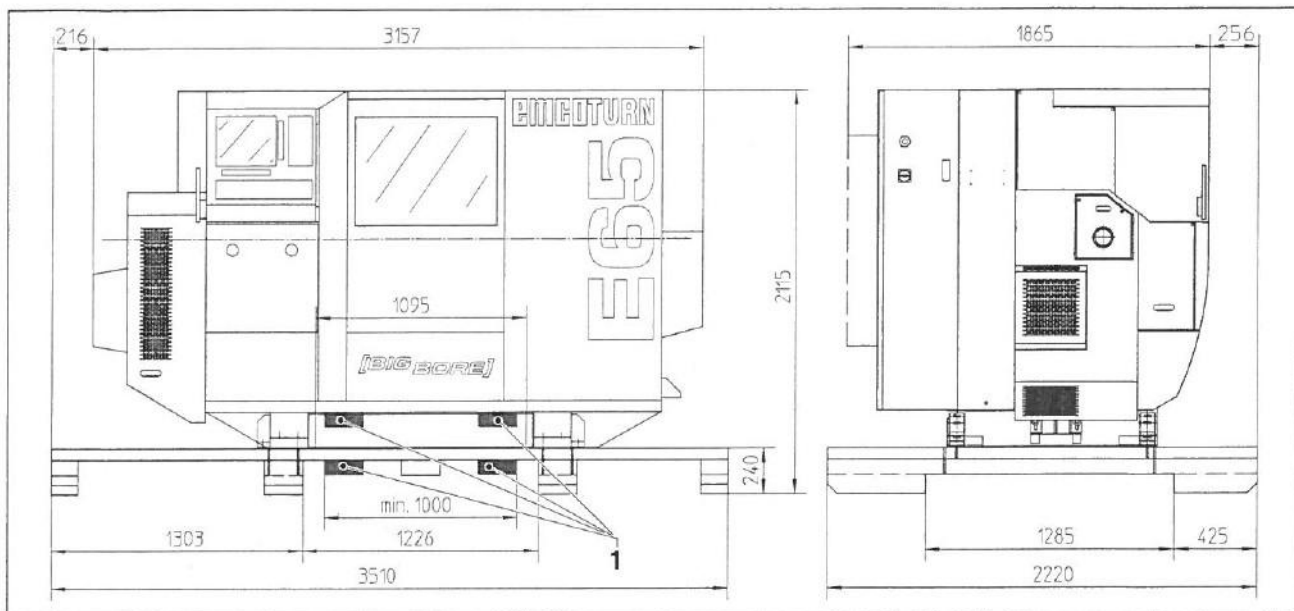
Wir erklären, daß das oben genannte Produkt auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den geltenden Bestimmungen folgender Richtlinien übereinstimmt:

- Richtlinie 2004/108/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Dezember 2004 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit und zur Aufhebung der Richtlinie 89/336/EWG;
- Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG;

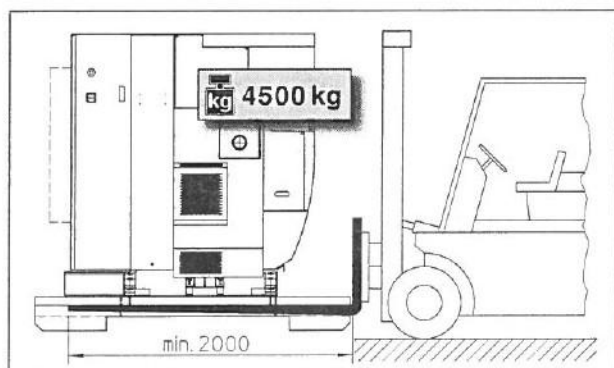
**Ort, Datum:**

**Bevollmächtigter:**

## TRANSPORT - nicht verbindlich



Lage der Staplergabeln (1) beim Transport



Transport mit Palette

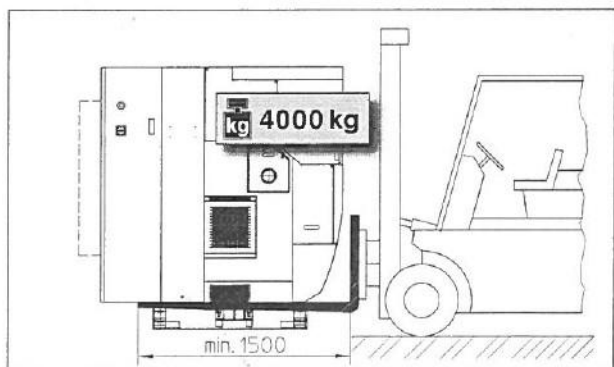
### Transport mit Palette



#### Vorsicht:

Die Maschine darf auf der Palette nur transportiert werden, wenn die Maschine mit den Verankerungsschrauben auf der Palette befestigt ist.

Hublast..... min. 4500 kg  
Gabelweite .....min. 1000 mm  
Gabellänge..... min. 2000 mm



Transport ohne Palette

### Transport ohne Palette

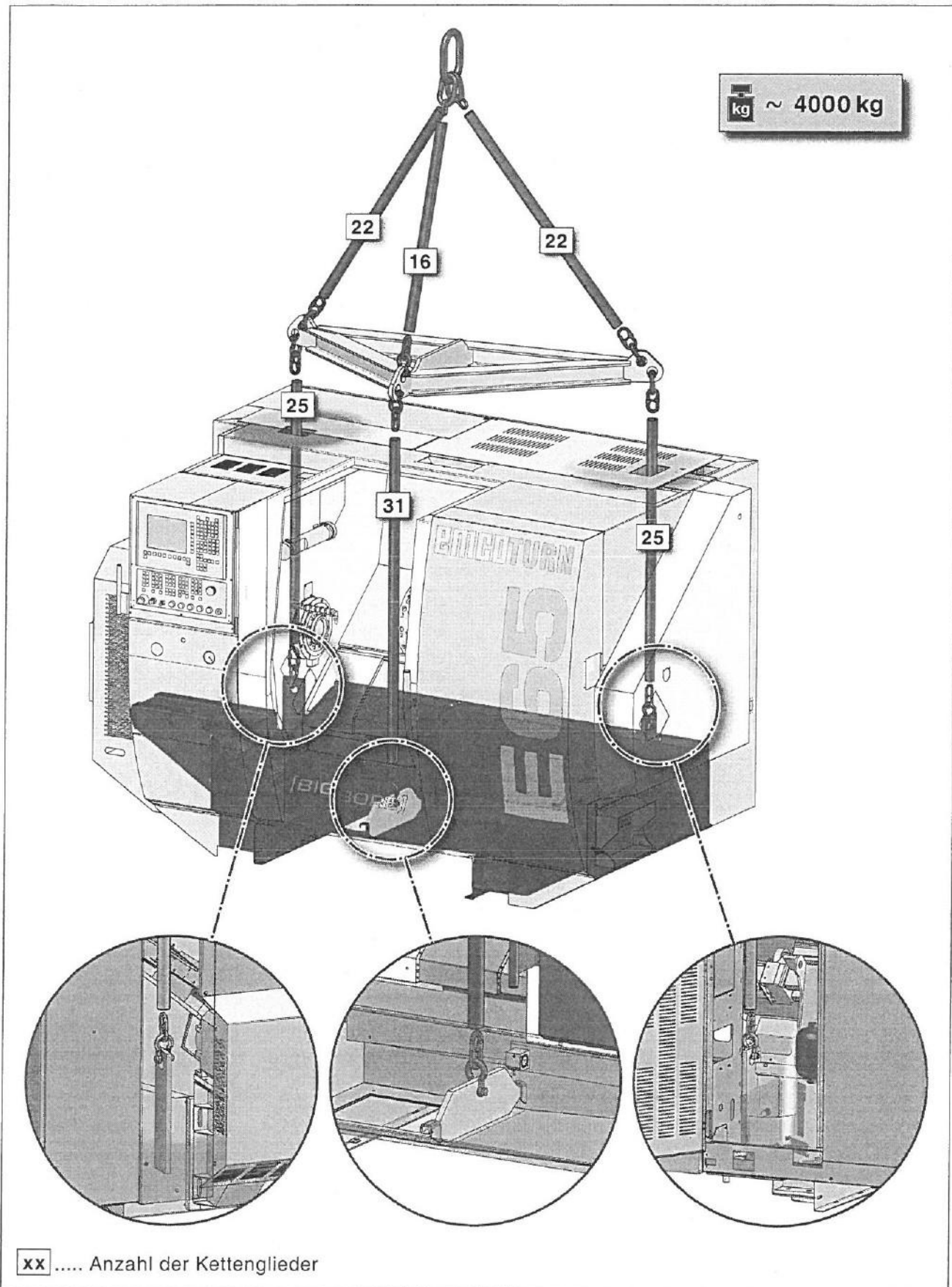


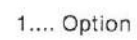
#### Vorsicht:

- Die Hebepunkte und die Gabelabmessungen müssen eingehalten werden, damit am Maschinenständer keine Deformationen auftreten.
- Die Kühlmittelwanne muss beim Transport entfernt werden.
- Weiters ist die Kühlmittelpumpe hochzuheben (siehe "Transportsicherungen" in diesem Kapitel).

Hublast..... min. 4000 kg  
Gabelweite .....min. 1000 mm  
Gabellänge.....min. 1500 mm

## Einhängepunkte





*Vielen Dank für Ihr Interesse*

---

maschinen  Team



\*Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.\*