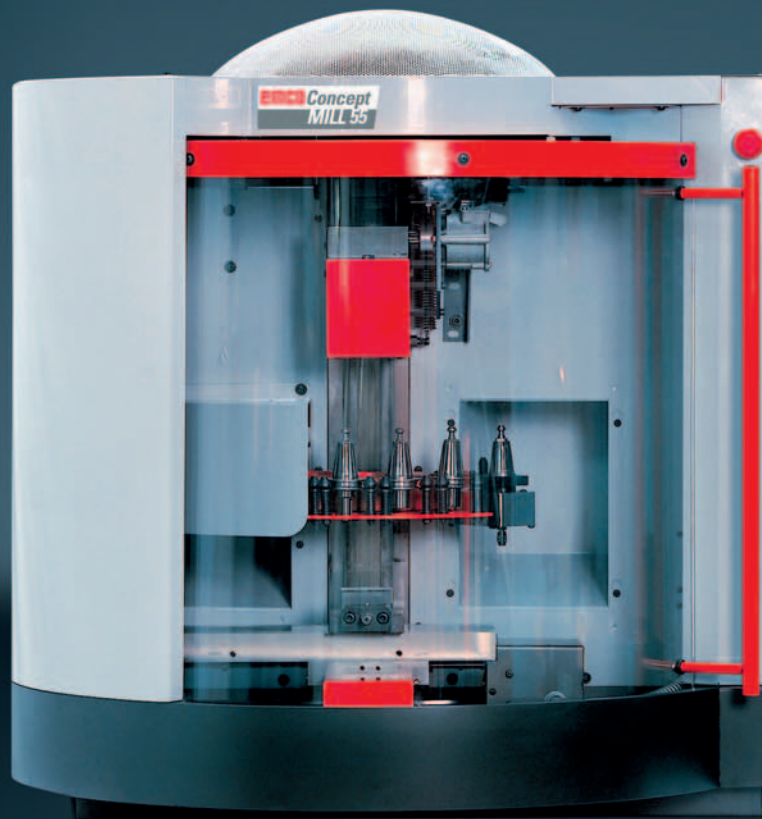


[E[M]CONOMY]
bedeutet:

emco industrial
training

Designed for your profit



Kleine Maschine. Große Wirkung. CONCEPT MILL 55

**CNC-Ausbildung mit
industrieller Performance**

Concept MILL 55

Die kompakte Fräsmaschine ist optimal für die Schulbank geeignet und hat nahezu alle Features einer Industriemaschine: optional mit 8-fach-Werkzeugwechsler mit Schwenkarm und Pick-up-System, NC-Teilapparat als 4. Achse, Minimalmengenschmierung und modernster Steuerungstechnik.

[Hauptantrieb]

- Stufenlos regelbarer Hauptantrieb
- Drehstrom-Asynchronmotor

[Arbeitsraum]

- Vollverkleidung des Arbeitsraumes
- Großes Türsicherheitsglas
- Mit Schutz vor Späneflug

[Werkzeugwechsler]

- 8 Stationen
- Schwenkarm mit Pick-up-System

[Schwenktisch]

- Mit ausziehbarer Tastaturlade
- Ergonomisch angeordnet

[Maschinenaufbau]

- Stabile Graugusskonstruktion

[Maschinenuntersatz]

- Mit ausziehbarer Lade
- Platz für PC-Tower



Anhänger

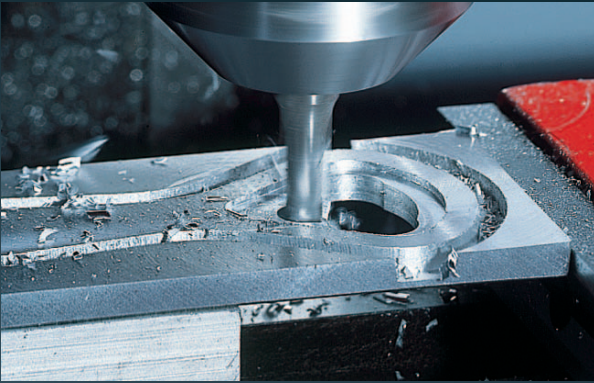


Kolben



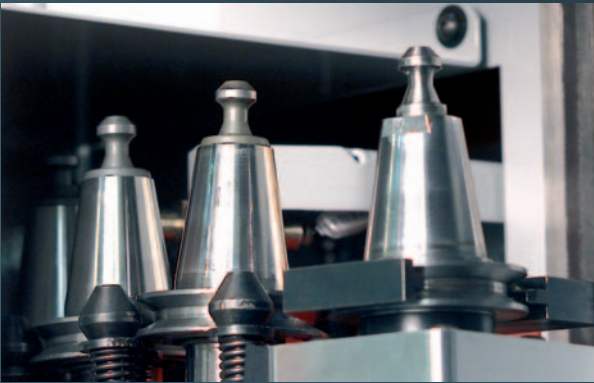
Frästeil

[Technik]



Highlights

- Stabile, industriegerechte Graugusskonstruktion
- Spindel Rechts-/Linkslauf
- Stufenlos regelbarer Hauptantrieb
- Automatisches Referenzpunktfahren
- Vollverkleidung des Arbeitsraumes
- Steuerung EMCO EASY CYCLE integriert
- Made in the Heart of Europe



Optionen

- 8-fach-Werkzeugwechsler
- Minimalmengenschmierung
- Elektronisches Handrad
- Graverspindleinrichtung
- NC-Teilapparat als optionale vierte Achse
- DNC-Robotik Interface zur Integration in FFS- bzw. CIM-Systeme
- Maschinenuntersatz mit Schwenktisch

[Die wechselbare Steuerung]

Einzigartig ist das Konzept der wechselbaren Steuerung, mit dem alle Concept-Maschinen ausgestattet werden können. Der Anwender wird dabei auf einer einzigen Maschine auf allen marktüblichen CNC-Industriesteuerungen geschult. Derzeit können bis zu acht verschiedene Steuerungen erlernt werden.

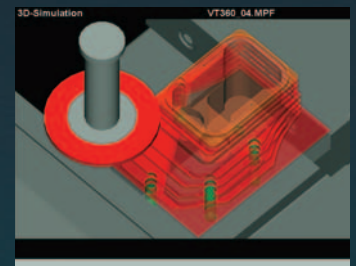
Das Ergebnis: Die CNC-Techniker sind flexibel einsetzbar. Und das ist ein entscheidendes Plus: für die Fachkräfte wie für das Unternehmen.



Der Wechsel auf eine andere Steuerung erfolgt durch Aufruf der entsprechenden Software und durch einfachen Austausch des steuerungsspezifischen Moduls innerhalb einer Minute.



Einfache Programmierung mit den EMCO WinNC-Steuerungen



Ausbildungsgerechte Simulation mit Win3D-View

[Technische Daten]

CONCEPT MILL 55

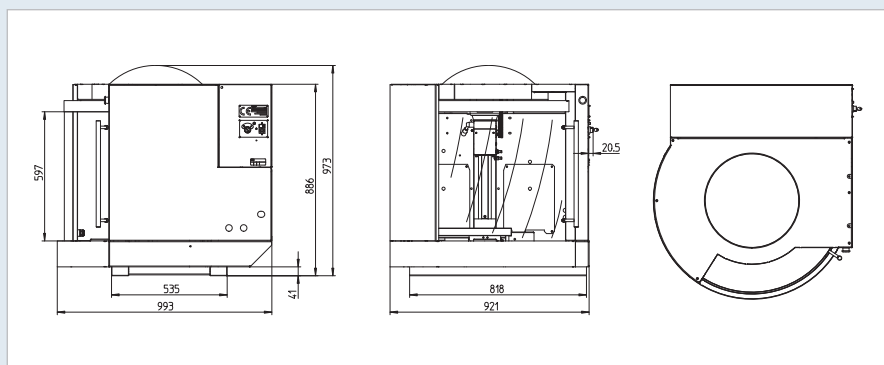
Arbeitsbereich	
Verfahrweg längs X-Achse	190 mm
Verfahrweg quer Y-Achse	140 mm
Verfahrweg vertikal Z-Achse	260 mm
Nutzbarer Schlittenweg Z-Achse	120 mm
Abstand Spindelnase – Tischoberfläche	77 - 337 mm
Frästisch	
Aufspannfläche (L x B)	420 x 125 mm
Maximale Tischbelastung	10 kg
2 T-Nuten nach DIN 650	11 mm
T-Nuten-Abstand	90 mm
Frässpindel	
Lagerungsart	Kegelrollenlager
Werkzeugwechsler (Option, ab Werk)	
Anzahl der Werkzeugstationen	8
Max. Werkzeuggewicht	1 kg
Max. Werkzeugdurchmesser	Ø 40 mm
Verfahrgeschwindigkeit Werkzeug-Schwenkarm	10 m/min
Werkzeugspannung	automatisch
Frässpindeltrieb	
Drehstrom-Asynchronmotor, Leistung	0,75 kW
Drehzahlbereich (stufenlos regelbar)	150 – 3500 min ⁻¹
Drehmoment max.	3,7 Nm
Drehzahl mit optionaler Hochlaufspindel	14 000 min ⁻¹
Vorschubantriebe	
3-Phasen-Schrittmotoren in X-/Y-/Z-Achsen mit Schrittauflösung	0,5 µm

Vorschubantriebe	
Arbeitsvorschub und Eilgang in X/Y/Z Achse	0 – 2 m/min
Mittlere Positionsstreuung nach VDI 3441 in X/Y/Z	8µm/ 8µm/ 8µm
Maximale Vorschubkraft X/Y/Z [N]"	800/ 800/ 1000
Schmiersystem	
Führungsbahnen	Ölschmierung
Hauptspindellager Lebensdauer	Fettschmierung
Abmessungen/Gewicht (Richtwerte)	
Gesamthöhe	980 mm
Aufstellfläche B x T	960 x 1000 mm
Gesamtgewicht der Maschine inkl. Werkzeugwechsler	220 kg
Elektrischer Anschluss	
Spannungsversorgung (umsteckbar)	1/N/PE [V] 115/230
Max. Spannungsschwankungen	+5/-10 %
Frequenz	50/60 Hz
Anschlusswert der Maschine	0,85 kVA
Max. Versicherung für die Maschine	12 A

EMCO WinNC-Steuerungen

Siemens 810D/840D	GE FANUC Series 21
Siemens 820	GE FANUC Series 0
Siemens 810	Fagor 8055
Heidenhain TNC 426/430	Emcotronic TM 02
CAMConcept	EMCO EASY CYCLE (integr.)

Aufstellplan



Leistung

