

**[E[M]CONOMY
bedeutet:]**

emcogroup

Designed for your profit



**Made in the Heart of Europe –
zum Bestpreis**

**Vertikale Drehmaschine VT 250
mit integrierter Automation**

EMCO VERTICAL VT 250

Konzipiert für die schwere Zerspaltung ist die VT 250 mit einem integrierten selbstladendem System ausgestattet und kommt dabei mit einer geringen Stellfläche aus. Hohe Produktivität, hohe Wiederholgenauigkeit und eine gute Bedienbarkeit sind die überzeugenden Produkteigenschaften, die diese Maschine auszeichnen.

Die Drehmaschine mit integriertem Pick-up-System belädt sich selbst mit Futterteilen mit bis zu einem Durchmesser von 200 mm und erspart damit dem Anwender zusätzliche Kosten- und Programmieraufwand für die Automationseinrichtung.

[Arbeitsraum]

- Optimaler Zugang zum Arbeitsraum, ergonomisch ideal für den Bediener

[Hauptspindel]

- Leistungsstarke Hauptspindel mit hohem Drehmoment ermöglicht kurze Zykluszeiten

[Steuerung]

- Einfache Programmierung und Bedienung durch modernste Steuerungstechnologie
- Sinumerik 828D inklusive Shopturn-Dialogprogrammierung und Sinamics-Antrieben

[Werkzeugsystem]

- 2 unabhängige Werkzeugsysteme:
 - 12-fach-Revolver VDI40 mit und ohne Fräsantrieb
- Multifunktionsplatte für Sonderwerkzeuge

[Späneförderer]

- Garantiert optimalen Abfluss der Späne
- Späneförderer (Scharnierband) mit integrierter Kühlmittelanlage in der Basismaschine enthalten

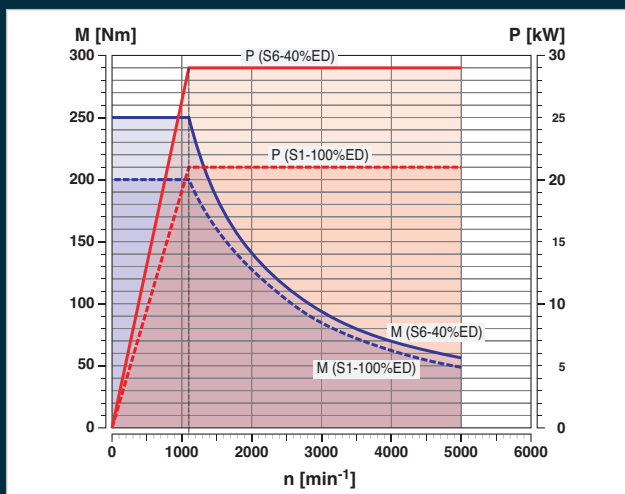
[Automation]

- Schnelle Beladung von bis zu 24 Werkstücken durch direktes Abgreifen des Rohteils vom Förderband durch die Spindel (Pick-up-Konzept)
- Variable Automationslösung: Förderband ist nicht fix in die Maschine integriert

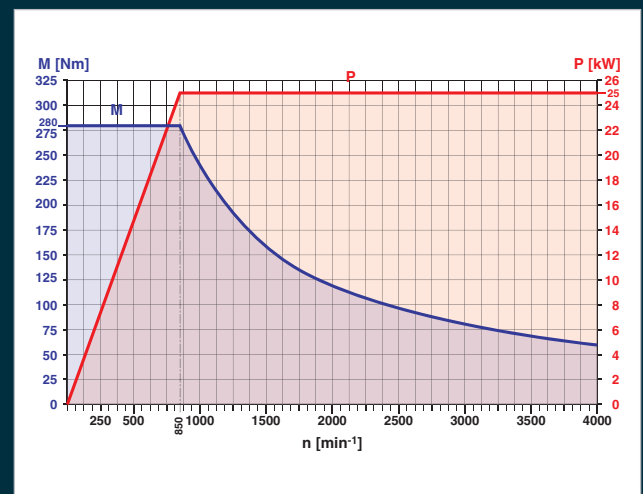


- Maschinenstatuslampe
- Spülpistole
- Ölnebelabscheider
- Schaltschrankkühlgerät
- Linearmaßstäbe

Leistung



Motorkennlinien Hohlspindelmotor



Motorkennlinien Riemenantrieb

Versionen EMCO VERTICAL VT 250

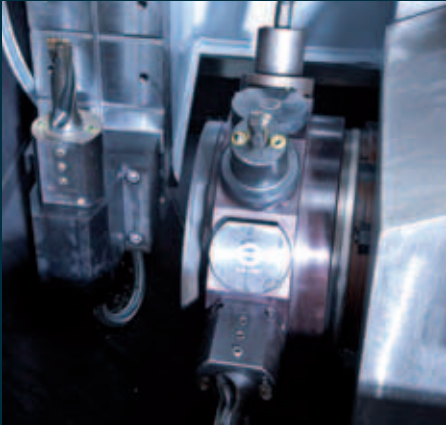
EMCO VERTICAL VT 250 – Basismaschine ohne angetriebene Werkzeuge mit Riemenantrieb an der Hauptspindel

EMCO VERTICAL VT 250 M – Maschine mit angetriebenen Werkzeugen mit Riemenantrieb an der Hauptspindel

EMCO VERTICAL VT 250 M (ISM) – Maschine mit angetriebenen Werkzeugen und Hohlspindelantrieb

EMCO VERTICAL VT 250 MY (ISM) – Maschine mit angetriebenen Werkzeugen, Y-Achse und Hohlspindelantrieb

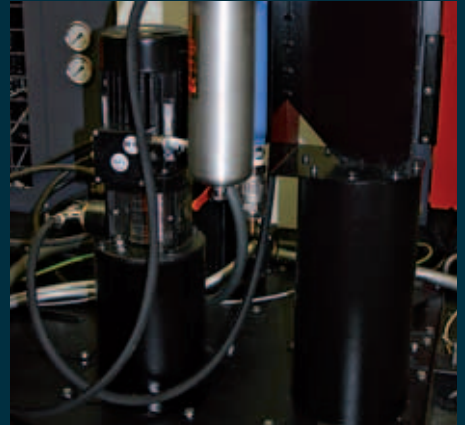
- Konzipiert für schwere Zerspanung
- Geringe Stellfläche
- Integriertes selbstladendes System
- Neueste Siemens-Steuerung
- Freier Spänefall
- Angetriebene Werkzeuge und Y-Achse optional
- Made in the Heart of Europe



Multifunktionsplatte zum Anbau von Vorrichtungen, zum Austausch von Futter oder Spindel oder die Verwendung von langen Bohrwerkzeugen.



Der komplett geschlossene Arbeitsraum macht optional den Einbau einer Absaugvorrichtung möglich. Die Maschine wird dadurch umweltfreundlicher: die Öldämpfe werden aus der Luft gefiltert und nur saubere Luft entweicht aus der Maschine.



Die Kühlmittelanlage beinhaltet standardmäßig eine 14bar-Pumpe, durch die das Kühlmittel über den Werkzeugwender auf die Werkzeugschneide gebracht wird. Diese Anlage ist optional aufrüstbar für ein Spänespülsystem zum Reinigen des Innenraums der Maschine von Spänen, einer Kühlmittelpistole oder auch für die Option "Kühlmittel durch Spindel".



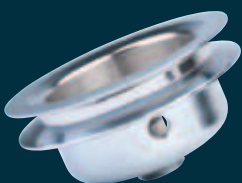
Die Maschine kann mit unterschiedlichen Förderbändern ausgestattet werden. Eine Möglichkeit etwa ist das EWAB-Standardverkettungssystem mit gefederter Pick-Up-Station, inklusive 20 Werkstückträgern. Die Förderrichtung des Schlepprahmenbandes ist im Uhrzeigersinn. Das Band steht in der Breite komplett unter der Maschine.



Das Schlepprahmenband ist ausgelegt für 24 Schlepprahmen bei einem Teiledurchmesser von 50 mm bis 100 mm bzw. für 12 Schlepprahmen bei Teiledurchmessern zwischen 100 mm und 200 mm. Teile mit Durchmessern kleiner 50 mm können mit Adapteraufnahme transportiert werden. Die Förderrichtung des Schlepprahmenbandes ist im Uhrzeigersinn.



Die topaktuelle Siemens 828D-Steuerung beinhaltet die neuesten Funktionen der Siemens Oberfläche "Operate". Basierend auf der "Solution Line Technologie" bietet diese Steuerung eine ideale Lösung für 1-Kanal Maschinen wie etwa die VT250. Die Kommunikation ist über die gebräuchlichsten Schnittstellen wie USB-, SD-Karte und Ethernet an der Vorderseite der Steuerung möglich.



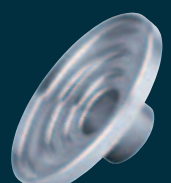
Keilriemenscheibe
(Stahl)



Radnabe
(Stahl)

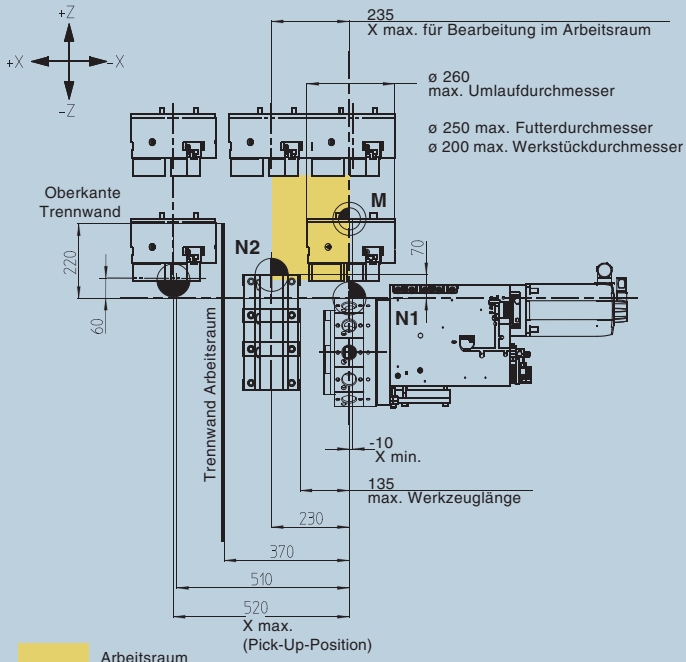


Riemenscheibe
(Stahl)

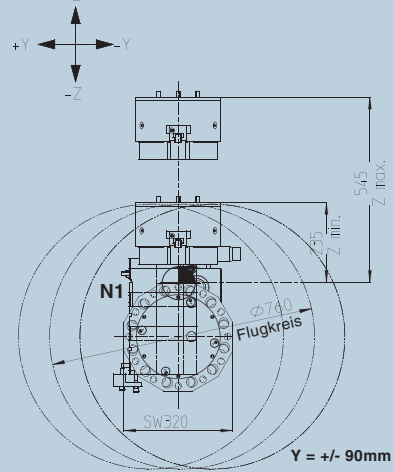


Tellerflansch
(Stahl)

Arbeitsraum



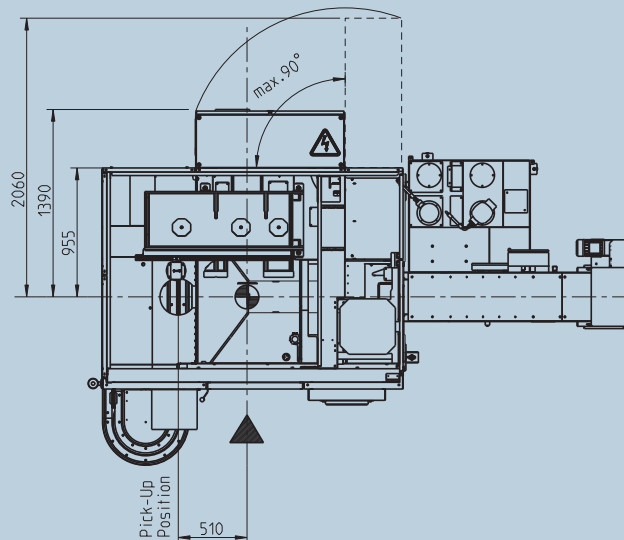
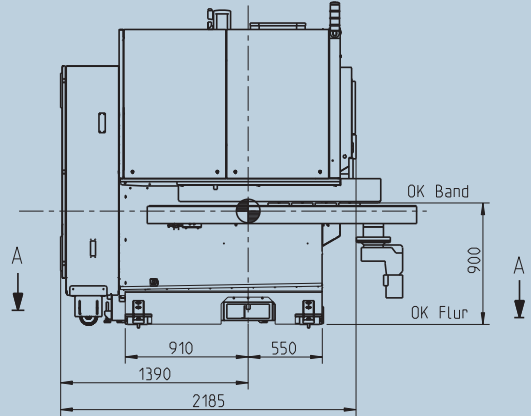
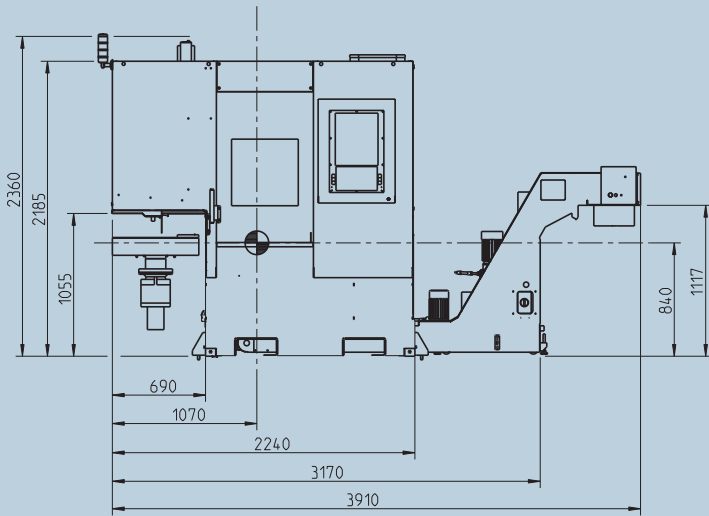
Flugkreise am Werkzeugwender



- ⊕ Maschinennullpunkt M
- ⊙ Werkzeugaufnahmebezugspunkt N1
- ⊙ Werkzeugaufnahmebezugspunkt N2 - Einzelwerkzeugträger (Option). In drei verschiedenen Höhen montierbar: Z=70; Z=-30; Z=-130
- ⊙ Werkstückauflage Transportband

Angaben in Millimetern

Aufstellplan



Angaben in Millimetern

[Technische Daten]



Designed for your profit

EMCO VERTICAL VT 250

Arbeitsbereich	
Maximaler Futterdurchmesser	250 mm
Maximaler Drehdurchmesser	200 mm
Maximale Teillelänge	150 mm
Verfahrbereich	
Verfahrwege in X / Z	520 / 310 mm
Verfahrweg Y	+/- 90 mm
Eilgänge X / Y / Z	60 / 15 / 30 m/min
Hauptspindel Riemenantrieb	
Drehzahlbereich	0-4000 U/min
Antriebsleistung	25 kW
Drehmoment	280 Nm

Hauptspindel Motorspindel	
Drehzahlbereich	0-5000 U/min
Antriebsleistung	29 kW
Drehmoment	280 Nm
Werkzeugwender	
Anzahl der Werkzeugaufnahmen	12
Aufnahmeschaft nach VDI (DIN 69880)	VDI40
Angetriebene Werkzeuge	12
Drehzahlbereich	0-4000 U/min
Antriebsleistung	8,5 kW
Drehmoment	40 Nm



DE3390 - 01/11 - Technische Änderungen vorbehalten. Keine Haftung für Druck- und Satzfehler.

www.emco-world.com