



Designed for your profit





## Станки EMCO - сделано в сердце Европы



Основанный в 1947 году концерн EMCO Group является флагманом среди разработчиков токарных и фрезерных станков. На сегодняшний день это один из крупнейших в Европе производителей металлообрабатывающего оборудования.

В состав группы входят заводы, расположенные в Австрии, Германии и Италии. Среди них такие предприятия лидеры своих отраслей - EMCO, MECOF, FAMUP и MAGDEBURG. Все они имеют положительную репутацию и богатую историю. Главный принцип EMCO Group – «Made in the heart of Europe» («Сделано в сердце Европы»), что гарантирует высокое качество оборудования.

Концерн является поставщиком инновационных технических решений в области станкостроения. Линейка продукции EMCO Group включает в себя широкую гамму металлорежущего оборудования: токарные станки с ЧПУ и циклическим управлением, токарно-фрезерные обрабатывающие центры, фрезерные станки с ЧПУ – в том числе предназначенные для ведения непрерывной 5-ти осевой обработки, высокоскоростные порталные обрабатывающие центры, тяжёлые горизонтальные фрезерные станки, а также универсальные станки с УЦИ и гибкие производственные модули.

Отдельным направлением в производственной программе EMCO Group является разработка и комплектование учебных классов методическими пособиями и учебными станками с ЧПУ.

### Качеству EMCO доверяют:

- Airbus
- ABB
- AEG
- Alcatel
- Ford
- BMW
- Audi
- Black & Decker
- Bosch
- Caterpillar
- Gkn
- Grundfos
- DaimlerChrysler
- Miele
- Sibre
- Swarovski

## EMCOTURN E25 - E65



Станки серии EMCOTURN – это гарантированное европейское качество и современные технологии по весьма демократичным ценам. Сверхжесткая станина, термостабильная конструкция передней бабки, высокоточные подшипники шпинделя, роликовые направляющие с предварительным натягом по всем осям обеспечивают высокую точность обработки и долгий срок службы станков данной серии. Для получения максимальной производительности и обеспечения индивидуальных потребностей заказчиков компания EMCO предлагает различные варианты комплектации обрабатывающих центров EMCOTURN. По желанию заказчика станки могут поставляться с автоматическим устройством подачи прутка, ловителем готовых деталей, системой контроля износа и поломки инструмента, системой подачи СОЖ с насосом высокого давления, автоматическими дверьми и другими дополнительными опциями.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		EMCOTURN E25	EMCOTURN E45	EMCOTURN E65
<b>Рабочая зона</b>				
Диаметр вращения над станиной	мм	Ø250	Ø430	Ø540
Диаметр вращения над поперечными салазками	мм	Ø85	Ø210	Ø360
Расстояние между центрами	мм	405	687	520
Макс. диаметр прутка	мм	Ø25,5	Ø45 (51)	Ø65 (95)
<b>Перемещения</b>				
Перемещение по осям X/Z	мм	100/300	160/510	210/610
Перемещение по оси Y	мм	-	+40/-30	±40
Скорость перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	15/ - /24	24/10/30	30/15/30
<b>Шпиндель</b>				
Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	60-6300	60-6300	60-5000
Скорость вращения протившпинделя		-	-	60-5000
Макс. крутящий момент шпинделя/протившпинделя	Нм	35 / -	78 / -	305 / 125
Мощность шпинделя/протившпинделя	кВт	5,5 / -	13 / -	22 / 16,5
<b>Револьверная голова</b>				
Количество инструментов / из них приводных	поз.	12/6	12/6	12/12
Скорость вращения приводного инструмента	об/мин	0-6000	0-5000	0-5000
Макс. крутящий момент	Нм	4	16	20
<b>Масса станка</b>	кг	1100	4000	6500
<b>Система ЧПУ</b>			Fanuc / Siemens	

## EMCOTURN 900



Токарные станки EMCOTURN 900 самые большие из производимых фирмой EMCO станков. Они предназначены для обработки крупногабаритных деталей с максимальным диаметром до 1050мм и длиной до 5000мм. Максимальный крутящий момент на шпинделе составляет 7880 Нм, что позволяет эффективно обрабатывать детали из твердых сплавов. Максимальная жесткость узлов станка и его компонентов обеспечивает высокую точность в изготовлении широкой номенклатуры деталей.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ET900x2000 ET900x3000 ET900x4000 ET900x5000

		ET900x2000	ET900x3000	ET900x4000	ET900x5000
<b>Рабочая зона</b>					
Диаметр вращения над станиной	мм	Ø1050	Ø1050	Ø1050	Ø1050
Диаметр вращения над поперечными салазками	мм	Ø800	Ø800	Ø800	Ø800
Расстояние между центрами	мм	2000	3000	4000	5000
Макс. диаметр точения	мм	Ø1000	Ø1000	Ø1000	Ø1000
<b>Перемещения</b>					
Перемещение по осям X/Z	мм	600/2000	600/3000	600/4000	600/5000
Скорость перемещения по осям X/Z	м/мин	10/10	10/10	10/10	10/10
<b>Шпиндель</b>					
Мощность привода (100%/40%)	кВт			60/80	
Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	50-800	50-800	50-800	50-800
Макс. крутящий момент (100%/40%)	Нм			5900/7880	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм			Ø206	
<b>Револьверная голова</b>					
Количество инструментов / из них приводных	поз.	12/6	12/6	12/6	12/6
Скорость вращения приводного инструмента	об/мин	0-2500	0-2500	0-2500	0-2500
Макс. крутящий момент	Нм	130	130	130	130
<b>Масса станка</b>	кг	19900	22600	25300	25300
<b>Система ЧПУ</b>				Siemens	

## HYPERTURN



Обрабатывающие центры HYPERTURN нового поколения реализуют возможность комплексной обработки сложных деталей с максимальной производительностью. Станки серии HYPERTURN объединяют все передовые технологии в области токарной обработки. Жесткая станина с основанием из композиционного материала HYDROPOL®, охлаждаемый мотор-шпиндель, противощпиндель, возможность оснащения тремя револьверными головами, каждая из которых может иметь ось Y, и высокопроизводительная система ЧПУ SIEMENS 840D с диалоговым программированием Shop Turn делают возможности станка практически безграничными.

изводительная система ЧПУ SIEMENS 840D с диалоговым программированием Shop Turn делают возможности станка практически безграничными.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

HT45

HT65 Duoturn

HT65 Tripleturn

#### Рабочая зона

Расстояние между центрами

мм 720 1050 (1300) 1300

Макс. диаметр точения

мм Ø300 Ø500 Ø500

Макс. длина точения

мм 480 800 (1050) 1050

Диаметр прутка

мм Ø45 Ø65 Ø65

#### Перемещения

Перемещение по осям X1/X2/X3

мм 160/150/- 260/210/- 260/260/210

Перемещение по осям Z1/Z2/Z3

мм 510/510/- 800/800/- 460/460/1050  
(1050/1050/-)

Перемещение по осям Y1/Y2/Y3

мм +40/-30 ±50 ±50

Перемещение противощпинделя

мм 510 800 (1050) 800 (1050)

Скорость перемещения по осям X/Y/Z

м/мин 30/15/45 30/12/30 30/12/30

#### Шпиндель/Противощпиндель

Макс. скорость вращения шпинделя

об/мин 0-7000 0-5000 0-5000

Макс. крутящий момент

Нм 100 250 250

Мощность

кВт 15 29 29

#### Револьверная голова

Количество инструментов / из них приводных

поз. 2x12/2x12 2x12/2x12 3x12/3x12

Скорость вращения приводного инструмента

об/мин 0-6000 0-5000 0-5000

Макс. крутящий момент

Нм 16 25 25

Мощность

кВт 4 6,7 6,7

#### Масса станка

кг 4200 8500 9250

#### Система ЧПУ

Siemens



# HYPERTURN



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

HT95

HT110

### Рабочая зона

Расстояние между центрами	мм	1700 (2300)	1700 (2300)
Макс. диаметр точения	мм	Ø710	Ø710
Макс. длина точения	мм	1340 (1940)	1340 (1940)
Диаметр прутка	мм	Ø95	Ø95

### Перемещения

Перемещение по осям X1/X2	мм	340/300	340/300
Перемещение по осям Z1/Z2	мм	1340 (1940)/1340 (1940)	1340 (1940)/1340 (1940)
Перемещение по осям Y1/Y2	мм	±120	±120
Перемещение протившпинделя	мм	1360 (1900)	1360 (1900)
Скорость перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	30/15/30	30/15/30

### Шпиндель/Протившпиндель

Макс. скорость вращения шпинделя	об/мин	0-3500	0-2500
Макс. крутящий момент	Нм	800	2480/1040
Мощность	кВт	33	52/42

### Револьверная голова

Количество инструментов / из них приводных	поз.	2x12/2x12	2x12/2x12
Скорость вращения приводного инструмента	об/мин	0-3000	0-3000
Макс. крутящий момент	Нм	40	40
Мощность	кВт	10,5	10,5

### Масса станка

	кг	до 22000	до 22000
--	----	----------	----------

### Система ЧПУ

Siemens

## HYPERTURN POWERMILL



Обрабатывающие центры HYPERTURN POWERMILL нового поколения реализуют возможность комплексной обработки сложных деталей с максимальной производительностью. Станки серии объединяют все передовые технологии в области токарной и фрезерной обработки. Жесткая станина с основанием из композиционного материала HYDROPOL®, охлаждаемый мотор-шпиндель, противощпиндель, поворотный фрезерный шпиндель, и высокопроизводительная система ЧПУ SIEMENS 840D с диалоговым программированием Shop Turn де-

лают возможности станка практически безграничными.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		HT65	HT95	HT110	HT200
<b>Рабочая зона</b>					
Расстояние между центрами	мм	1300	1700 (2300)	1700 (2300)	3200-6200
Макс. диаметр точения	мм	Ø500	Ø710	Ø710	Ø1000
Макс. длина точения	мм	1040	2000	2000	3100-6100
Диаметр прутка	мм	Ø65	Ø95	Ø95	-
<b>Перемещения</b>					
Перемещение по осям X1/X2	мм	405/210	550/300	550/300	915/-
Перемещение по осям Z1/Z2	мм	1050/1050	1300 (1900)/1340 (1940)		3100-6100/-
Перемещение по осям Y1/Y2	мм	220/100	±120	±120	±300/-
Скорость перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	30/12/30	30/15/30	30/15/30	30/30/30
<b>Шпиндель/Противощпиндель</b>					
Макс. скорость вращения	об/мин	0-5000	0-3500	0-2500	0-1800
Макс. крутящий момент	Нм	250	800	2480/1040	6410
Мощность	кВт	29	33	52/42	84
<b>Револьверная голова</b>					
Количество инструментов / из них приводных	поз.	12/12	2x12/2x12	2x12/2x12	-
Скорость вращения приводного инструмента	об/мин	0-5000	0-3000	0-3000	-
Макс. крутящий момент	Нм	25	40	40	-
Мощность	кВт	6,7	10,5	10,5	-
<b>Фрезерный шпиндель PowerMill</b>					
Скорость вращения шпинделя	об/мин	0-12000	0-7000	0-7000	6500 (10000)
Крутящий момент	Нм	79	128	128	630 (340)
Мощность	кВт	29	21,5	21,5	80
Диапазон поворота по оси В	град	220	210	210	240
<b>Масса станка</b>	кг	12250	до 22000	до 22000	30000-45000
<b>Система ЧПУ</b>			Siemens		



## MAXXTURN 25 - 110



Серия обрабатывающих центров MAXXTURN отлично подходит для комплексной обработки пруткового материала и штучных заготовок. Линейка включает в себя пять вариантов станков, отличающихся высочайшим качеством исполнения. Высокопроизводительный мотор-шпиндель с системой охлаждения, жесткая система подачи и большой диапазон перемещения по оси Y, опциональный протившпиндель и современная система ЧПУ дают неограниченные возможности при комплексной обработке деталей различной сложности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	MAXXTURN					
	25	45	65	95	110	
<b>Рабочая зона</b>						
Макс. диаметр точения	мм	Ø114	Ø300	Ø500	Ø450(500)***	Ø680
Макс. длина точения	мм	315	480	550	1100(1300)***	1500*
Расстояние между центрами	мм	485	720	682/840**	1230(1430)***	1700*
Макс. диаметр обрабатываемого прутка	мм	Ø25,4	Ø45 (51)	Ø65	Ø95	Ø95
<b>Перемещения</b>						
Перемещение по осям X/Z	мм	100/320	160/510	260/610	303/1160 (1360)***	420/1560*
Перемещение по оси Z2	мм	350	510	580	-	-
Перемещение по оси Y	мм	+20/-15	+40/-30	±40	+80/-60	+100/-80
<b>Главный шпиндель</b>						
Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	0-8000	0-6300 (5000)	0-5000	0-3500 (0-2500)***	0-3500
Макс. крутящий момент	Нм	30	78 (100)	250	800(1040)***	800
Мощность	кВт	6,5	13	29	33(42)***	33
<b>Протившпиндель</b>						
Скорость вращения протившпинделя	об/мин	0-8000	0-6300	0-7000	-	-
Макс. крутящий момент	Нм	20	42	130	-	-
Мощность	кВт	3,5	10	22	-	-
<b>Револьверная голова</b>						
Количество инструментов / из них приводных	поз.	12/6	12/12	12/12	12/12	12/12
Скорость вращения приводного инструмента	об/мин	0-6000	0-6000	0-5000	0-4000	0-4000
Макс. крутящий момент	Нм	4	4	25	35	70
<b>Масса станка</b>	кг	2100	4000	5700	10500	16000

\* для станка MAXXTURN 110 возможен вариант исполнения с расстоянием между центрами 2700 и 3700мм (перемещение по оси Z 2560 или 3560мм, макс. длина точения 2500 и 3500мм соответственно).

\*\* для варианта с протившпинделем.

\*\*\* исполнение главного шпинделя с ременным приводом.

## VERTICAL TURN VT160 - VT400



Станки данной серии предназначены для токарной (с элементами фрезерной, сверлильной и расточной операций) обработки деталей типа «фланец». Станки Vertical Turn отличаются компактностью, имеют жесткую конструкцию. Оптимально спроектированная система линейных направляющих, линейные оптические измерительные системы, цифровая приводная техника и многое другое – все это позволяет делать обработку деталей с высокой точностью, производительностью и комфортом. Широкое применение станки находят во многих отраслях промышленности. Наличие таких опции, как ось Y, приводной

инструмент, мультифункциональная плита для крепления различных негабаритных инструментов и многое другое, делает этот станок максимально пригодным для комплексной обработки деталей с тяжелыми условиями резания. Для данного типа станков предлагается несколько вариантов автоматизации загрузки/выгрузки деталей. Такая концепция станков позволяет максимально эффективно использовать их в производстве.

VERTICAL TURN

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

VT160

VT250

VT400

#### Рабочая зона

Макс. диаметр патрона

мм Ø160 Ø250 Ø400

Макс. диаметр точения

мм Ø160 Ø250 Ø400

Макс. длина точения

мм 150 150 200

#### Перемещения

Перемещение по осям X/Y/Z

мм 620/±65/310 520/±90/310 960/±90/400

Скорость перемещения по осям X/Y/Z

м/мин 60/15/30 60/15/30 45/15/30

#### Шпиндель

Макс. скорость вращения главного шпинделя

об/мин 1600-7000 0-5000 0-4000

Макс. крутящий момент

Нм 150 280 600

Мощность

кВт 21 29 36

#### Револьверная голова

Количество инструментов / из них приводных

поз. 12/12 12/12 12/12

Скорость вращения приводного инструмента

об/мин 0-5000 0-4000 0-4000

Макс. крутящий момент

Нм 25 40 40

Мощность

кВт 6,7 8,5 8,5

#### Масса станка

кг 3400 3800 8500

#### Система ЧПУ

Siemens

## EMCOMAT 14D - 20D



Серия компактных высокоточных универсальных станков для промышленного использования, обладающих всеми техническими и эксплуатационными характеристиками, присущими современным токарно-винторезным станкам. Отличная эргономика и точность позиционирования рабочих органов, индукционно закалённая станина с диагональными рёбрами жёсткости, бесступенчатое регулирование числа оборотов и фирменная гарантия качества EMCO – вот основные преимущества станков данной серии.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		14D	17D	20D
<b>Рабочая зона</b>				
Расстояние между центрами	мм	650	700	1000
Высота центров	мм	140	170	200
Диаметр детали над станиной	мм	Ø280	Ø340	Ø400
Диаметр детали над поперечными салазками	мм	Ø170	Ø190	Ø250
Поперечное сечение токарного резца	мм	12x12	20x20	20x20
<b>Перемещения</b>				
Перемещение продольных салазок	мм	590	600	900
Перемещение поперечных салазок	мм	135	220	220
Перемещение верхних салазок	мм	100	110	110
<b>Шпиндель</b>				
Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	60-4000	40-3000	40-3000
Торец шпинделя CAMLOCK DIN55029		S4	S5	S5
Мощность двигателя	кВт	7,5	5,3	5,3
Отверстие шпинделя	мм	Ø40	Ø50	Ø50
Макс. диаметр зажимного патрона	мм	Ø140	Ø200	Ø200
<b>Задняя бабка</b>				
Диаметр пиноли	мм	Ø30	Ø50	Ø50
Внутренний конус пиноли		MK2	MK3	MK3
Длина хода пиноли	мм	80	120	120
Боковое перемещение	мм	+10/-8	±13	±13
<b>Масса станка</b>	кг	243	755	865

## EMCOMAT E300 - E400



Универсальные токарные станки с цикловым программным управлением имеют широкие возможности токарной обработки с максимально высокой точностью. Станки данной серии обладают непревзойдённым соотношением цена/качество.

Беззазорная ШВП обеспечивает идеальную плавность хода и высокую точность, массивная литая станина отлично гасит вибрации, широкие двери обеспечивают оптимальный доступ к рабочему пространству, а полностью закрытая рабочая зона гарантирует безопасную работу на станке.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

E-300

E-360

E-400

#### Рабочая зона

Расстояние между центрами	мм	до 3000	до 6000	до 6000
Высота центров	мм	275	380	430
Диаметр детали над станиной	мм	Ø550	Ø810	Ø900
Диаметр детали над поперечными салазками	мм	Ø340	Ø480	Ø580

#### Перемещения

Перемещение продольных салазок	мм	до 3000	до 6000	до 6000
Перемещение поперечных салазок	мм	310	520	520

#### Шпиндель

Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	40-3000	40-3000	40-3000
Торец шпинделя CAMLOCK DIN55029		S8	S11	S11
Мощность двигателя (100%/40%)	кВт	17/25	22/33	22/33
Крутящий момент (100%/40%)	Нм	519/764	2101/3151	2101/3151
Отверстие шпинделя	мм	Ø108	Ø153	Ø153
Макс. диаметр зажимного патрона	мм	Ø315	Ø500	Ø500

#### Задняя бабка

Диаметр пиноли	мм	Ø100	Ø120	Ø120
Внутренний конус пиноли		MK5	MK6	MK6
Длина хода пиноли	мм	220	220	220

#### Масса станка

	кг	до 4500	до 10500	до 10700
--	----	---------	----------	----------

## EMCOMAT E-200 MC



Универсальный токарный станок с системой управления Sinumerik 828D и цветным 10,4"-дисплеем предназначен для токарной обработки с максимально высокой точностью.

Станок оснащён автоматической централизованной системой смазки направляющих и ШВП. Безззорная ШВП обеспечивает идеальную плавность хода и высокую точность, массивная литая станина отлично гасит вибрации, широкие двери обеспечивают оптимальный доступ к рабочему пространству, а полностью закрытая рабочая зона гарантирует безопасную работу на станке.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### E-200 MC

#### Рабочая зона

Расстояние между центрами	мм	1000
Высота центров	мм	200
Диаметр детали над станиной	мм	Ø400
Диаметр детали над поперечными салазками	мм	Ø220

#### Перемещения

Перемещение продольных салазок	мм	900
Перемещение поперечных салазок	мм	220

#### Шпиндель

Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	50-4000
Торец шпинделя DIN55029		A2-5
Мощность двигателя (100%/40%)	кВт	7,5/10
Крутящий момент (100%/40%)	Нм	108
Отверстие шпинделя	мм	Ø53
Макс. диаметр зажимного патрона	мм	Ø200

#### Задняя бабка

Диаметр пиноли	мм	Ø50
Внутренний конус пиноли		MK3
Длина хода пиноли	мм	120

#### Масса станка

кг 1500

#### Система управления

Siemens 828D



## MMV



Фрезерные обрабатывающие центры с подвижной колонной MMV превосходно справляются с механической обработкой корпусных деталей средних и крупных размеров. Станки сочетают высочайшую точность обработки и получаемую чистоту поверхности с высокой мощностью. Конструкция станков гарантирует высокую стабильность результатов обработки при весе обрабатываемых деталей до 5000кг. Станки могут поставляться в вариантах исполнения для 3-, 4- или 5-ти осевой обработки.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### MMV 2000

#### MMV 3200

#### Рабочая зона

Перемещение по оси X

мм 2000 3200

Перемещение по оси Y

мм 800 1000

Перемещение по оси Z

мм 750 950

Расстояние от торца шпинделя до стола

мм 0-750 0-950

#### Рабочий стол

Размер стола

мм 2400x950 3500x1050

Максимальная нагрузка на стол

кг 2200 5000

#### Встроенный поворотный стол

Диаметр стола

мм 800 900

Максимальная нагрузка на стол

кг 1500 2000

#### Мотор-шпиндель

Скорость вращения главного шпинделя

об/мин 50-15000 50-15000

Крепление инструмента

ISO40/BT40 ISO40/BT40

Мощность

кВт 46 46

Крутящий момент

Нм 170 170

#### Поворотная фрезерная голова (опция)

Диапазон поворота по оси B

град ±120 ±120

#### Инструментальный магазин

Количество инструментов

поз. 40 до 120

Макс. диаметр инструмента

мм 75/150 90/150

Макс. длина инструмента

мм 380 300

Макс. вес инструмента

кг 8 8

#### Масса станка

кг 22000 24000

#### Система ЧПУ

Siemens/Heidenhain



# MAXXMILL



Станки MAXXMILL представляют собой идеальные вертикальные фрезерные станки для 5-сторонней обработки партий деталей небольших и средних размеров за один рабочий цикл. Это отличное решение для производственных цехов, промышленных и машиностроительных предприятий, образовательных учреждений. Станки отличаются высокой термостабильностью и компактностью конструкции, обеспечивают высокую точность обработки и обладают очень привлекательной ценой при высочайшем качестве изготовления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		MAXXMILL 350	MAXXMILL 400	MAXXMILL 500
<b>Рабочая зона</b>				
Перемещение по оси X	мм	350	350	650
Перемещение по оси Y	мм	250	250	550
Перемещение по оси Z	мм	300	300	500
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	150-450	70-370	150-650
<b>Наклонно-поворотный стол</b>				
Размер стола	мм	Ø400	Ø400	600x600
Диапазон наклона по оси B	град	±100	±100	±100
Максимальная нагрузка на стол	кг	50	80	250
<b>Механический шпиндель</b>				
Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	50-12000	50-12000	50-10000
Крепление инструмента		ISO30	ISO30	ISO40
Мощность	кВт	7	7	11
Крутящий момент	Нм	33	33	70
<b>Мотор-шпиндель</b>				
Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	50-24000	50-24000	50-15000
Крепление инструмента		HSK-A40	HSK-A40	ISO40
Мощность	кВт	16	16	34,5
Крутящий момент	Нм	38	38	110
<b>Инструментальный магазин</b>				
Количество инструментов	поз.	20 (30, 50)	20 (30, 50)	30 (40)
Макс. диаметр инструмента	мм	63/100	63/100	80/125
Макс. длина инструмента	мм	200	200	250
Макс. вес инструмента	кг	5	5	8
<b>Масса станка</b>	кг	3800	3800	9200
<b>Система ЧПУ</b>		Siemens/Heidenhain		

## EMCOMILL



3-х осевые вертикальные фрезерные станки EMCOMILL с системой ЧПУ - это сочетание высокого европейского качества и современных технологий по весьма приемлемым ценам. Станки предназначены для максимально эффективного выполнения широкого спектра фрезерных операций с высокой точностью и применяются для обработки деталей различной сложности небольших и средних размеров. Станки EMCOMILL характеризуются компактностью, продуманной конструкцией, универсальностью применения, широким набором дополнительных опций, максимально расширяющих сферы применения оборудования.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	EMCOMILL E350	EMCOMILL 750	EMCOMILL 1200
--	------------------	-----------------	------------------

#### Рабочая зона

Перемещение по оси X	мм	350	750	1200
Перемещение по оси Y	мм	250	550	600
Перемещение по оси Z	мм	300	500	500
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	120-420	100-600	100-600

#### Рабочий стол

Размер стола	мм	520x300	900x630	1300x630
Максимальная нагрузка на стол	кг	100	800	1500

#### Механический шпиндель

Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	50-10000	50-10000	50-10000
Крепление инструмента		ISO30	ISO40 (BT40, HSK 63)	
Мощность	кВт	6,8	15	15
Крутящий момент	Нм	34	100	100

#### Мотор-шпиндель

Скорость вращения главного шпинделя	об/мин	-	50-15000	50-15000
Крепление инструмента		-	ISO40 (BT40, HSK 63)	
Мощность	кВт	-	20	20
Крутящий момент	Нм	-	100	100

#### Инструментальный магазин

Количество инструментов	поз.	20	30 (40)	30 (40)
Макс. диаметр инструмента	мм	63/80	80/125	80/125
Макс. длина инструмента	мм	200	250	250
Макс. вес инструмента	кг	5	8	8

#### Масса станка

	кг	1970	9000	12000
--	----	------	------	-------

#### Система ЧПУ

	Siemens	Siemens/Fanuc
--	---------	---------------

## EMCOMAT FB



Универсальные фрезерные станки EMCOMAT FB сочетают в себе большую мощность резания, высокую надежность даже при тяжелых режимах обработки с максимальной точностью и универсальностью применения при идеальном соотношении цена/качество.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

FB-3

#### Рабочая зона

Перемещение по оси X

мм 300

Перемещение по оси Y

мм 350

Перемещение по оси Z

мм 200

#### Стол

Размер вертикального стола

мм 600x180

Нагрузка на вертикальный стол

кг 50

Размер углового стола

мм 600x200

Максимальная нагрузка на стол

кг 50

#### Горизонтальный фрезерный шпиндель

Диапазон скоростей вращения шпинделя

об/мин 80-2200

Крепление инструмента

SK30

#### Вертикальный фрезерный шпиндель

Скорость вращения шпинделя

об/мин 80-2200

Крепление инструмента

SK30

Угол поворота фрезерной головы

град ±90

#### Главный привод

Номинальная скорость вращения

об/мин 1400

Мощность

кВт 1,4

#### Масса станка

кг 500

## EMCOMAT FB



Станки EMCO с системой управления Sinumerik 828D или Heidenhain TNC620 – это универсальные фрезерные станки с большими возможностями и широким диапазоном применения. Станки могут применяться в единичном или мелкосерийном производстве для изготовления деталей простых или сложных геометрических форм. При выполнении любых поставленных производственных задач данные станки обеспечивают высокую производительность и непревзойденную точность.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

FB-450 MC

FB-600 MC

#### Рабочая зона

Перемещение по оси X

мм 450 600

Перемещение по оси Y

мм 350 400

Перемещение по оси Z

мм 400 400

#### Стол

Размер вертикального стола

мм 400x270 400x270

Нагрузка на вертикальный стол

кг 450 450

Размер углового стола

мм 800x400 800x400

Максимальная нагрузка на стол

кг 300 300

#### Горизонтальный фрезерный шпиндель

Диапазон скоростей вращения шпинделя

об/мин 10-5000 10-5000

Крепление инструмента

SK40 SK40

#### Вертикальный фрезерный шпиндель

Скорость вращения шпинделя

об/мин 10-5000 10-5000

Крепление инструмента

SK40 SK40

Угол поворота фрезерной головы

град ±90 ±90

#### Главный привод

Номинальная скорость вращения

об/мин 1500 1500

Мощность

кВт 10 13

#### Масса станка

кг 2270 2370

#### Система управления

Sinumerik 828D / Heidenhain TNC620

## ТЯЖЁЛЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТАНКИ



Компания MECOF, основанная в 1947 году - одно из старейших станкостроительных предприятий в Европе - на сегодняшний день один из мировых лидеров в производстве тяжёлых горизонтально-расточных станков с ЧПУ самого высокого технологического уровня и качества, которые находят своё применение в различных отраслях производства: автомобильной, аэрокосмической, энергетической, железнодорожной и машиностроительной.



Горизонтально-расточные станки MECOF серии MECMILL, MECMILL PLUS, MASTERMILL и ECOMILL обладают высокой производительностью, самой современной конструкцией и высочайшей надёжностью. Станки находят применение на самых требовательных производственных площадках в самых разных странах мира.

Широкий выбор дополнительных опций и возможность оснащения станков различными сменными фрезерными головами, существенно расширяет границы и возможности применения тяжёлых горизонтальных станков MECOF.





## ТЯЖЁЛЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ

### ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Высокоскоростные 5-ти осевые портальные фрезерные обрабатывающие центры линейки MECOF DYNAMILL, MEGAMILL, LINEARMILL и POWERMILL позволяют производить высокотехнологичную высокоточную обработку крупногабаритных заготовок сложной формы. Отличные эксплуатационно-технические параметры станков обеспечиваются благодаря качественному проектированию и высокотехнологичной производственной базе компании MECOF. Портальные станки линейки MECOF отличаются эргономичностью конструкции, лёгкостью и простотой технического обслуживания, экономичностью и длительным сроком эксплуатации.



### UMILL



Высокоточные фрезерные станки серии UMILL устанавливают новые стандарты в сфере обработки деталей по 5 осям. Благодаря продуманной конструкции, станки UMILL отличаются точностью, высокими динамическими показателями и обеспечивают высочайшую производительность. Еще одной отличительной особенностью UMILL является большая рабочая зона при минимальной установочной площади. Сферу применения данных станков можно по мере необходимости расширять при помощи разнообразных опций в соответствии с потребностями производства.



## СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ



В зависимости от потребностей производства, EMCO предлагает различные системы автоматизации для решения поставленных производственных задач - от простых устройств подачи прутка и различных типов загрузчиков до сложных роботизированных модулей.

Универсальный загрузчик EMCO SWING LOADER специально разработан для загрузки всех типов малогабаритных и средних штучных заготовок. Большой выбор захватов и способов расположения заготовок в накопителе позволяет находить эффективное и строго индивидуальное решение для каждого клиента. Для каждого конкретного типа заготовки - симметричных и асимметричных фланцевых заготовок, болтов, заготовок типа вал – предусматривается свое исполнение подающего механизма накопителя и загрузочного манипулятора.

## EMCO SWING LOADER



## EMCO ROBO LOAD



Роботизированный модуль EMCO ROBO LOAD – это законченное решение для автоматической загрузки и снятия заготовок, при этом конфигурация захватного механизма подбирается индивидуально для каждого заказчика в зависимости от номенклатуры обрабатываемых деталей. Модуль выполнен на базе шарнирного робота с шестью степенями свободы. Модулями EMCO ROBO LOAD могут комплектоваться как простые модели токарных и фрезерных станков, так и сложные многоосевые токарно-фрезерные обрабатывающие центры HYPERTURN.

## ОБУЧЕНИЕ

На протяжении последних 25 лет отдел производственного обучения Группы EMCO проводил обучение методом работы на новейших станках с ЧПУ как работников компании, так и специалистов со всего мира с использованием концепции обучения, направленной непосредственно на обеспечение требований конкретного производства в отдельных компаниях.



Имея более чем 60-летний опыт в области разработки и производства высокотехнологичных станков для различных отраслей промышленности, Группа EMCO обладает знаниями для успешного профессионального обучения из первых рук. Для пользователей это означает обучение безопасному использованию станков промышленного стандарта и возможность беспрепятственного включения своего опыта в производственные процессы своей компании.



### EMCO Concept

Пользователи обучаются основам металлообработки на надежных традиционных токарных и фрезерных станках EMCO – с управлением или без управления циклом обработки. Предлагается расширенное обучение на станках EMCO Concept по эксплуатации токарных и фрезерных станков с ЧПУ. Знания, полученные с использованием концепции обучения EMCO, теперь могут передаваться в производственную среду с использованием промышленных станков EMCO.

Независимо от специфики отраслей промышленности, концепция производственного обучения Группы EMCO обеспечивает наилучшие из возможных условий для успешного обучения. Обучение основывается на модульном принципе, который может быть легко адаптирован к требованиям конкретных компаний. Концепция обучения включает в себя основной курс EMCO Concept Machines по работе на современных станках Emco Concept с различным ПО, которые наилучшим образом моделируют промышленные потребности, а также программное обеспечение EMCO Courseware – тщательно скоординированные учебные материалы. Неограниченные консультационные услуги являются еще одним ключевым элементом в концепции производственного обучения Группы EMCO.



**EMCO GmbH**

Salzburger Straße 80  
5400 Hallein  
Austria

Phone: +43 6245 891-0

Fax: +43 6245 86965

E-Mail: [info@emco.at](mailto:info@emco.at)

[www.emco-world.com](http://www.emco-world.com)

ООО "СОЮЗ ИНЖИНИРИНГ"  
410031, г.Саратов, ул.Московская, д.42  
тел. (8452) 36-46-91  
факс. (8452) 79-35-65  
e-mail: [info@unionsar.ru](mailto:info@unionsar.ru)  
[www.unionsar.ru](http://www.unionsar.ru)

