

EMCO



ZEMĚDĚLSKÁ TECHNIKA

CHYTRÉ ZEMĚDĚLSTVÍ A VYSPĚLÁ TECHNOLOGIE



Inovativní zemědělská technologie pro vyšší výkonnost

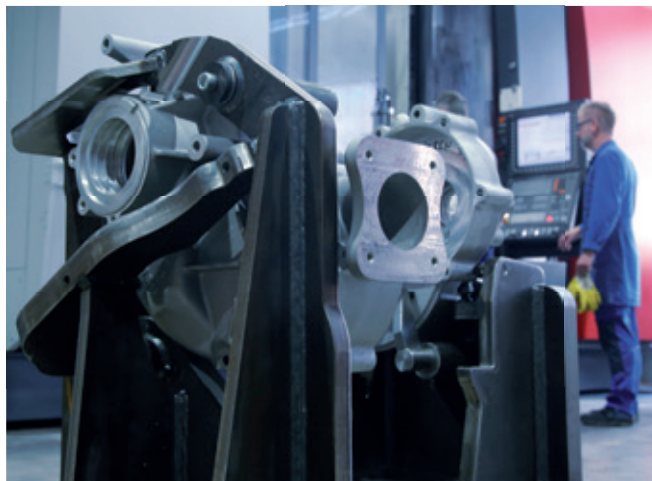
Před 20 lety měla průměrná žací mlátička výkon zhruba 200 ks, dnes se její výkon pohybuje na úrovni 400 ks při výrazně širším žacím záběru a větším objemu zásobníku zrn – stále větší a dražší stroje však vyžadují vysokou využitelnost, krátké prostoje a delší životnost, aby se vyplatily. Tyto požadavky jsou kladeny na dodavatele a výrobce, a to z hlediska vývoje a kvality použitých komponentů. Předpokladem splnění těchto požadavků je použití odpovídajících strojů a technologií ve výrobě. Firmě Bauer ve Voitsbergu se vyplatil odvážný krok týkající se investice do zcela nového řešení – 30% úspora času při výrobě všech dílů při současném dosažení zvýšené kvality jsou přesvědčivým výsledkem.



/ Daniel Stangl
vedoucí mechanické výroby ve
společnosti BAUER GmbH

*„Celkově jsme u každého dílu
ušetřili až 30 % času. A to
při výrazně lepší přesnosti
a kvalitě povrchu.“*

**SPOLEČNOST BAUER VE VOITSBERGU
VYRÁBÍ ZAŘÍZENÍ PRO TECHNOLOGII
ZAVLAŽOVÁNÍ, SEPARACE A HNOJENÍ.
RŮST POPULACE A ZMĚNA KLIMATU
PŘINÁŠEJÍ VÝZVY, NA NĚŽ JE NUTNÉ
FLEXIBILNĚ REAGOVAT A NABÍZET
PŘÍHODNÁ ŘEŠENÍ.**



Odvaha k inovativním řešením

Skutečně dobrá řešení překračují běžný standard. Takové řešení bylo úspěšně zavedeno v rámci intenzivní spolupráce s firmou Bauer ve Voitsbergu. Výsledek mluví sám za sebe: dvě obráběcí centra s pojízdnými stojany MMV pro pětiosé obrábění velkých a těžkých obrobků na jedno upnutí. Dva oddělitelné pracovní prostory usnadňují plánování i veškeré procesy. Díky chytrému využití prostoru a umístění je umožněna efektivní obsluha stroje jedinou osobou. Díky identické konstrukci a stejnému výkonu vřeten lze navíc rychle a flexibilně přesouvat díly mezi jednotlivými stroji. Na strojích MMV se vyrábějí pouzdra, hřídele a různé další komponenty. Stejná konstrukce obou frézovacích strojů umožňuje obrábění většiny dílů na obou modelech.

MULTIFUNKČNÍ A PROPOJENÉ



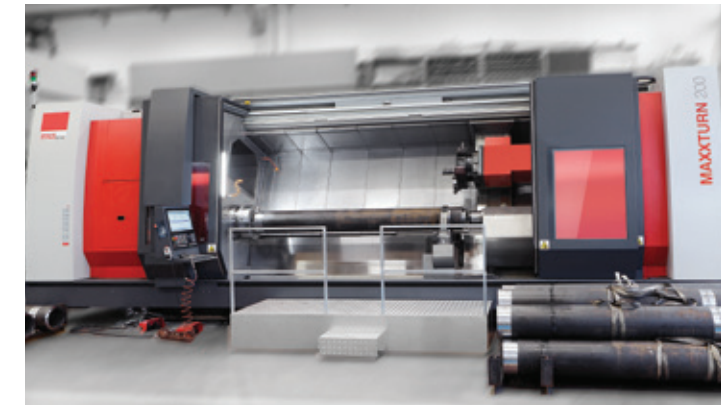
Zaměřeno na řízení procesu a logistiky

Spolu s běžnými vlastnostmi, mezi něž patří výkonnost a spolehlivost, nabývají na významu taková témata, jako jsou autonomní použití strojů, digitalizace a alternativní pohony, jež uspokojují poptávku po trvalé udržitelnosti, efektivnosti a bezpečnosti na stavbě. Splnění těchto požadavků vyžaduje kvalitní výzkum, vývoj a výrobu strojů – a týká se to i strojů EMCO. Příkladem je výrobce hydraulických systémů ICOP, který na EMCO stroji Maxxturn 200 s rozpětím 4 metry, maximálním průměrem soustružení 1000 mm a s nosností obrobků až 6000 vyrábí hydraulické válce.

Prozíravě navržený stroj

Při výrobě hydraulických válců u společnosti ICOP v Piacenze bylo možné zkrátit výrobní časy a zvýšit efektivnost výroby, a to i při použití tak obtížných materiálů, jako je hliníková slitina ergal. Díky své vysoké stabilitě umožňuje Maxxturn 200 vysokou přesnost při finálním obrábění. Propojení strojů pak podporuje optimální průběh procesu, díky čemuž je možné minimalizovat prostoje.

Maxxturn 200 je vybaven vřetenem s výkonem 84 kW s maximálním krouticím momentem 6400 Nm, lunetou nesoucí pro ICOP výrobu typické úzké a dlouhé komponenty, revolverem nástrojů s 12 polohami (všechny jsou k dispozici jako poháněné nástroje) a s maximálními otáčkami 1800 ot/min. Další důležitým aspektem při obrábění surových dílů je tlumení vibrací: na kvalitu obráběného povrchu a životnost nástrojů mají pozitivní vliv konstrukční stabilita, základna a stojan stroje. Z této výhody pak těží také doby cyklů, protože není nutné omezení obráběcích parametrů. Tato flexibilita umožňuje využití mnoha druhů obráběných komponentů, což je výhodou při výrobě malých šarží. I z tohoto důvodu je Maxxturn 200 ideálním strojem dokonale odpovídajícím požadavkům společnosti ICOP, jež svým zákazníkům nabízí kusovou výrobu a výrobu v malých šaržích.



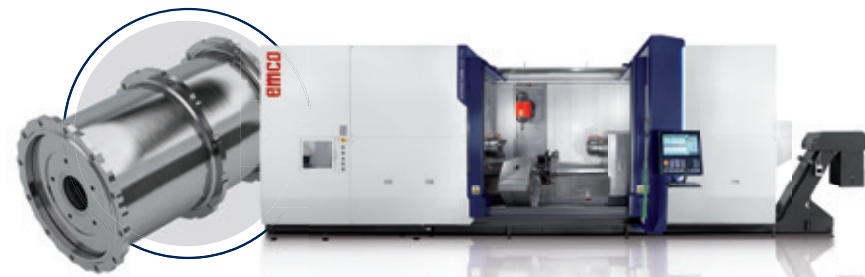
Giovanni Leccacorvi je přesvědčen o potenciálu stroje
Maxxturn 200



/ Giovanni Leccacorvi
zakladatel a majitel společnosti ICOP

*„Kromě vhodných rozměrů nabízí soustruh také
požadovaný výkon a flexibilitu.“*

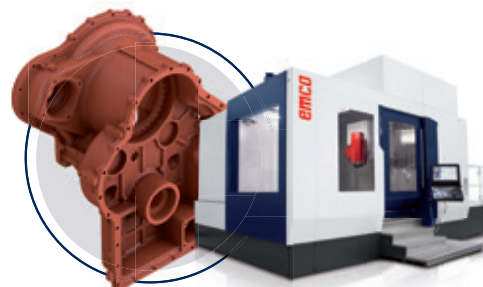
/ ZEMĚDĚLSKÁ TECHNOLOGIE



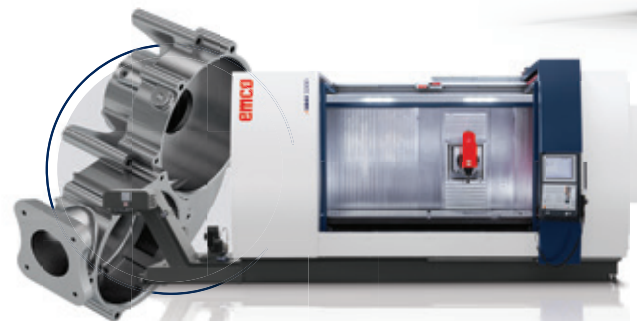
1 Buben řezačky: HYPERTURN 100 POWERMILL



5 Hnací hřídel: HYPERTURN 45 G3



2 Skříň převodovky: UMILL 1500



4 Skříň turbíny: MMV 3200



3 Kardanový kloub: VERTICAL VT 260

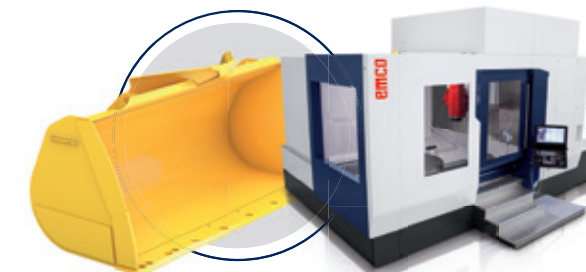
/ STAVEBNÍ TECHNOLOGIE



5 Výložník: ECOMILL



1 Hydraulický válec: HYPERTURN 200 POWERMILL



2 Lžice bagru: UMILL 1800



4 Šneková hřídel čerpadla: HYPERTURN 65 POWERMILL



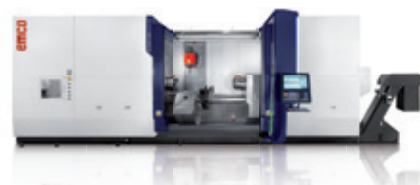
3 Ložiskové pouzdro: VERTICAL VT 400

/ ŘEŠENÍ ZEMĚDĚLSKÉ TECHNOLOGIE



Buben řezačky: HYPERTURN 100 POWERMILL

Kompletní obrábění na 2 upnutí



Rozměry **Ø 480 x 660 mm**
Materiál **Ocel 1.0976**
Doba cyklu **45 minut**

/ ŘEŠENÍ STAVEBNÍ TECHNOLOGIE



Šneková hřídel čerpadla: HYPERTURN 65 POWERMILL

Vysoce přesné obrábění šnekových hřídelí čerpadla na hlavním vřetenu a protivřetenu



Rozměry **Ø 65 x 180 mm**
Materiál **Ušlechtilá ocel 1.4404**
Doba cyklu **2 minuty 32 sekund**



Skříň turbíny: MMV 3200

Výroba skříňní turbíny v kyvadlovém provozu se 2 integrovanými kruhovými stoly

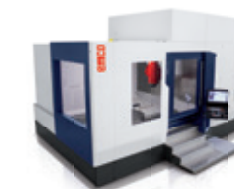


Rozměry **600 x 400 x 180 mm**
Materiál **Šedá litina GG30**
Doba cyklu **6 minut 52 sekund**



Lžíce bagru: UMILL 1800

Obrábění ložiskových čepů na jedno upnutí

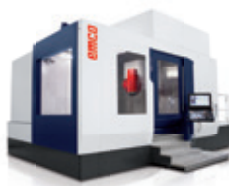


Rozměry **1600 x 3200 x 1500 mm**
Materiál **Nelegovaná ocel 1.0570**
Doba cyklu **51 minut**



Skříň převodovky: UMILL 1500

Obrábění na dvě upnutí



Rozměry **800 x 700 x 400 mm**
Materiál **Šedá litina GG30**
Doba cyklu **335 minut**



Výložník: ECOMILL

Víceboké obrábění všech míst pro uchycení šroubů a ložiskových čepů



Rozměry **1100 x 1200 x 3400 mm**
Materiál **Nelegovaná ocel 1.0570**
Doba cyklu **56 minut**

EMCO



STAVEBNÍ STROJE

EMCO GmbH / Salzburger Str. 80 / 5400 Hallein-Taxach / Austria / T +43 6245891-0 / F +43 624586965 / info@emco.at

www.emco-world.com

CZ9052_11/22