

Aktuelles  
von  
**emco**

# EMCO MC 90 CNC WOODWORKER

*CNC-Oberfräse für den universellen Einsatz in Industrie, Gewerbe und Ausbildung*

*Die profunde Erfahrung von EMCO in Maschinenbau und CNC-Technik hat diese Neuentwicklung im Bereich Holzbearbeitung geprägt.*



*Die MC 90 ist in ihrer Baugröße und Konzeption zu diesem Preis konkurrenzlos. Durch die niedrigen Investitionskosten ist erstmals auch Tischlern und Innenausbauern der Einstieg in die CNC-Technik möglich. Ebenso ist die Maschine für die technische Ausbildung und die rationelle Industrieproduktion bestens geeignet.*



**emco**

*Ein Konzept  
mit System*

EMCO MAIER Ges.m.b.H.  
Postfach 131, A-5400 Hallein/Austria  
Tel. 06245/2581-0, Tx. 631052 emco a  
Fax 06245/6965



Aktuelles  
von

**EMCO**

F7A DPE2 003

# EMCO MC 90 CNC WOODWORKER

## TECHNISCHE MERKMALE MASCHINE

### MASCHINENAUFBAU

Stabile Stahlkonstruktion für Maschinentisch und Sockel

### PORTALTRÄGER

Torsions- und verwindungssteifer Querträger

### ARBEITSSPINDEL

Läuft in wartungsfreien, lebensdauerergeschmierten Spindellagern, der Antrieb erfolgt direkt vom zweistufigen Drehstrommotor

### FÜHRUNGSBAHNEN

Geschliffene und gehärtete Doppel-Rundführungen mit Kugelbüchsen-Linearführung in X- und Y-Achse

### VORSCHUBSPINDELN

Spielfrei gelagerte Kugelgewinde-spindeln mit vorgespannten Kugel-umlaufmuttern

## TECHNISCHE DATEN MASCHINE

### ARBEITSBEREICH

Schlittenweg

längs (X-Achse) .... 1000 mm

quer (Y-Achse) ..... 640 mm

senkr. (Z-Achse) .... 115 mm

### MAX. WERKSTÜCKGRÖSSE

1000×640×90 mm

### ARBEITSSPINDEL

Aufnahme: SK 30

Fräserhalteraufnahme

Spannzangen ESX-25 (1-16 mm)

Morsekonus MK 2, M 30×1,5

Drehzahlbereich: 9000/18000 U/min

### HAUPTANTRIEB

Drehstrommotor mit Bremse,

Leistung 1,6/2,0 kW

### VORSCHUBANTRIEBE

Schrittmotore für X/Y/Z-Achsen

Vorschubkraft 500 N

### ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

3/N/PE 380/220 V, 50 Hz, 16 A

### ABMESSUNGEN

2480×1470×2100/2500 mm

### GEWICHT MASCHINE

ca. 1.250 kg

## STEUERUNG

### EMCOTRONIC TM 02

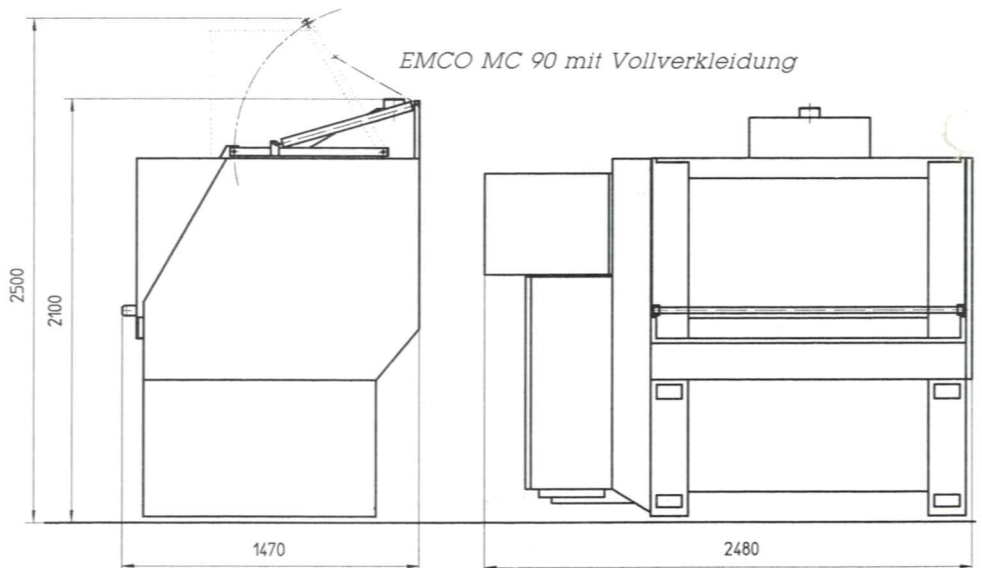
Die Steuerung wurde nach den spezifischen Anforderungen der Holzbearbeitung ausgelegt. Sie ist mit einer Langhubtastatur ausgestattet, was zu erhöhtem Bedienungskomfort beiträgt. Programmsätze, Werkzeugdaten, Alarmmeldungen und bearbeitungsspezifische Informationen werden am 12"-Monitor übersichtlich dargestellt. Schnelle Hilfe bieten die 5 unterhalb des Bildschirms angeordneten Softkeys, die zügig die gewünschte Steuerungsfunktion am Bildschirm aufrufen. Die Softkey-Menues erscheinen im Klartext, was das Bedienen besonders einfach macht. Die EMCOTRONIC TM 02 gewährleistet durch ständige Überwachung der Maschinen- und Steuerungsfunktionen aktive Arbeitssicherheit.

- Mikroprozessor-3-Achsen-Bahnsteuerung
- Linear- und Kreisinterpolation (2½ D)
- 64K Programmspeicher, erweiterbar auf 128K
- Kreisradien bis 20 m möglich
- Stückzeitmessung
- Automatisches Referenzpunkt-anfahren

- 12" Bildschirm zur Darstellung von Istposition, Restverfahrweg, Spindeldrehzahl, Werkzeugkorrektur, Vorschub und einer Anzahl weiterer Parameter
- Betriebsarten:  
MANUAL (manuelles Verfahren)  
EXECUTE (Abarbeiten des Eingabespeichers)  
EDIT (Programmeingabe über Tastatur, Schnittstellen)  
AUTOMATIK (Abarbeiten der NC-Programme)
- Unterbetriebsarten:  
Einzelsatz, Ausblendsatz, Trokkelanlauf, Referenzpunkt, Status, Interface
- Dateneingabe/-ausgabe:  
RS 232C Schnittstelle (V24, 20m, 150-4800 bd, Kassettenrecorder (Philips MDCR), 6 kBaud

## OPTIONEN

- Absaugeinrichtung
- Grafiksimation
- CAD/CAM
- Externe Programmierplätze



**EMCO**

Ein Konzept  
mit System