



Emco bietet seine Drehmaschinen **Emcoturn E45 und E65** nun auch mit Heidenhain CNC Pilot 640 an.

STEUERUNGSANGEBOT ERWEITERT

Seit über 10 Jahren erfolgreich am Markt sind die Drehmaschinen der E-Serie von Emco. Erweitert um Funktionalitäten wie Gegenspindel und Y-Achse, ermöglichen sie die Komplettbearbeitung von Stangen- und Futterteilen. Das macht sie zu gefragten Maschinen für den Einstieg in das Drehen bei Anwendern, die von der Fräsbearbeitung kommen. Besonders für diese bietet Emco seine Drehmaschinen Emcoturn E45 und E65 nun alternativ auch mit Heidenhain CNC Pilot 640 an.

Die Emcoturn E45- und E65-Maschinen ermöglichen mit Y-Achse, angetriebenen Werkzeugen und leistungsstarken digitalen Antrieben den Einstieg in die wirtschaftliche Komplettbearbeitung von der Stange. Sie stehen damit für eine Steigerung der Performance, Qualität und Genauigkeit sowie Fokussierung auf die wesentlichen Funktionen der Maschine bei gleichzeitiger Reduktion der Kosten.

Die CNC Pilot 640 bietet nun Kunden mit Heidenhain-Fräserfahrung die Möglichkeit, schnell und einfach in der ihnen bekannten Steuerungswelt auf die Drehtechnologie umzusteigen. Vorzüge der Steuerung mit der Funktion smart.Turn sind eine sehr einfache Programmierbarkeit und damit ein extrem kurzer Weg von der Idee zum Bauteil.

_ Schnelle und einfache Bedienung

Übersichtliche Formulareingabe, Vorbelegung globaler Werte, Auswahlmöglichkeiten sowie performante Grafikunterstützung und Simulation garantieren eine schnelle und einfache Bedienung. Die Basis der neu gestalteten Bedienoberfläche smart.Turn ist das bewährte Heidenhain DIN Plus. smart.Turn erzeugt DIN Plus-Programme. Damit stehen sowohl dem NC-Programmierer als auch dem Maschinenbediener während des Programmlaufs alle Detailinformationen zur Verfügung. Die CNC Pilot

Durch ist sehr flexibel aufgebaut und bietet vielseitige Programmiermöglichkeiten. Egal ob Einzelteile oder Serien gefertigt werden, ob einfache oder komplexe Werkstücke hergestellt werden, in der CNC Pilot findet sich die dafür nötige Unterstützung. Die CNC-Steuerung zeichnet sich vor allem durch eine einfache Bedienung und Programmierung aus und benötigt deshalb nur geringe Einarbeitungs- oder Schulungszeit.

_ Flexible Programmierung

Unabhängig davon, ob einfache Drehteile oder komplexe Werkstücke gefertigt werden, mit der CNC Pilot profitierten der Anwender von der grafischen Kontureingabe und der komfortablen Programmierung mit smart.Turn. Und wenn die Variablenprogrammierung genutzt wird, spezielle Aggregate der Maschine angesteuert werden, extern erzeugte Programme verwendet werden etc. – dann gelingt das mit der Umschaltung auf DIN Plus. Das Projekt wurde in enger Kooperation mit der Heidenhain-Entwicklungsmannschaft in Traunreut und Hannover durchgeführt. Die offizielle Präsentation fand auf der EMO 2017 statt, die Auslieferung an erste Pilotkunden ist bereits erfolgt. In Planung sind weitere Emco-Maschinen, die mit der Heidenhain CNC Pilot in eine neue Dimension des Steuerungskomforts vordringen.

www.emco-world.com • www.heidenhain.de

NACHGEFRAGT

Die neue Heidenhain-Steuerung vervollständigt das bestehende Steuerungsportfolio im Produktsegment der Emcoturn-Maschinen. Für diese bietet Emco bereits eine breite Palette an Steuerungen von Siemens und Fanuc an. Was steckt hinter der Entscheidung zur Erweiterung des Steuerungsangebotes, welche Kriterien sollten Käufer bei der Auswahl bedenken sollten, vor allem aber welchen Nutzen haben Emco-Kunden von dieser zusätzlichen Option? Antworten dazu gab uns Dr. Christian Klapf, Prokurist und Entwicklungsleiter bei Emco.

Das Gespräch führte Ing. Peter Kemptner, x-technik



Dreh- und Fräsbearbeitungen werden immer öfter zu einer Komplettbearbeitung zusammengefasst. Dafür bietet die Heidenhain CNC Pilot – speziell mit der automatischen Programmgenerierung – komfortable, einfach zu nutzende Funktionen zur Steigerung der Produktivität.

Dr. Christian Klapf, Prokurist und Entwicklungsleiter, Emco

__ Herr Dr. Klapf, was war das Hauptmotiv, das Steuerungsportfolio um die Heidenhain CNC Pilot zu erweitern?

Drehen und Fräsen sind keine streng getrennten Disziplinen mehr, immer häufiger nutzen Kunden unsere Maschinen für die Komplettbearbeitung. In gemischten Maschinenparks ist ein Bestreben vieler Betriebsleiter die Vereinheitlichung der Steuerungstechnik, um die Ersatzteilhaltung und Wartung zu vereinfachen. Zudem kommen viele Anwender eher aus dem Fräsen und kennen von dort komfortable Funktionen von Heidenhain-Steuerungen, die sie auch beim Drehen gerne nutzen möchten. Man kann durchaus sagen, der Markt hat danach verlangt.

__ Was ist die wichtigste Funktion der Emcoturn E45/E65 mit einer Heidenhain CNC Pilot 640?

Mit der Heidenhain CNC Pilot 640 ermöglichen wir nicht nur Kunden, die Heidenhain-Steuerungen aus der Fräsbearbeitung kennen, einen schnellen und einfachen Einstieg in die Drehtechnologie. Allen Nutzern bietet die Funktion smart.Turn eine Verkürzung der Programmierzeiten um bis zu 80 %.

__ Wie wird eine derart bedeutende Verkürzung der Programmierzeiten erreicht?

smart.Turn ist ein Programmgenerator. Man kann sich die Funktion als eine Art natives CAM-System direkt auf der Maschine vorstellen. Es genügt, die Geometrie der Roh- und Fertigteilkontur einzugeben oder – noch komfortabler – als dxf-Datei aus der Konstruktion zu übernehmen sowie Material, Werkzeug und Spannmittel auszuwählen. Aus diesen Daten errechnet smart.Turn in wenigen Minuten ein vollständiges, ausführlich kommentiertes NC-Programm.

__ Welche Eingriffsmöglichkeiten bleiben Maschinenprogrammierern da noch?

smart.Turn erzeugt die Programme in der bewährten Heidenhain-Programmiersprache DIN Plus. In dieser Form stehen sie Programmierern für Optimierung und Verfeinerung zur Verfügung. Sie sind jedoch bereits von vorn herein sehr effizient, sodass meist wenig Verbesserungspotenzial besteht.

__ Wie positionieren sich Emco-Maschinen mit der Heidenhain CNC Pilot 640 preislich?

Emco-Maschinen sind bereits jetzt mit funktional und preislich unterschiedlichen Steuerungen erhältlich. Ausgestattet mit der Heidenhain CNC Pilot 640, werden die Emcoturn E45 und E65 in einem ähnlichen preislichen Rahmen liegen wie bauartgleiche Maschinen mit einer Sinumerik 840D.



Mit dem Programmgenerator smart.Turn erzeugt die Heidenhain CNC Pilot 640 aus den Geometriedaten von Roh- und Fertigteil in wenigen Minuten automatisch das NC-Programm.