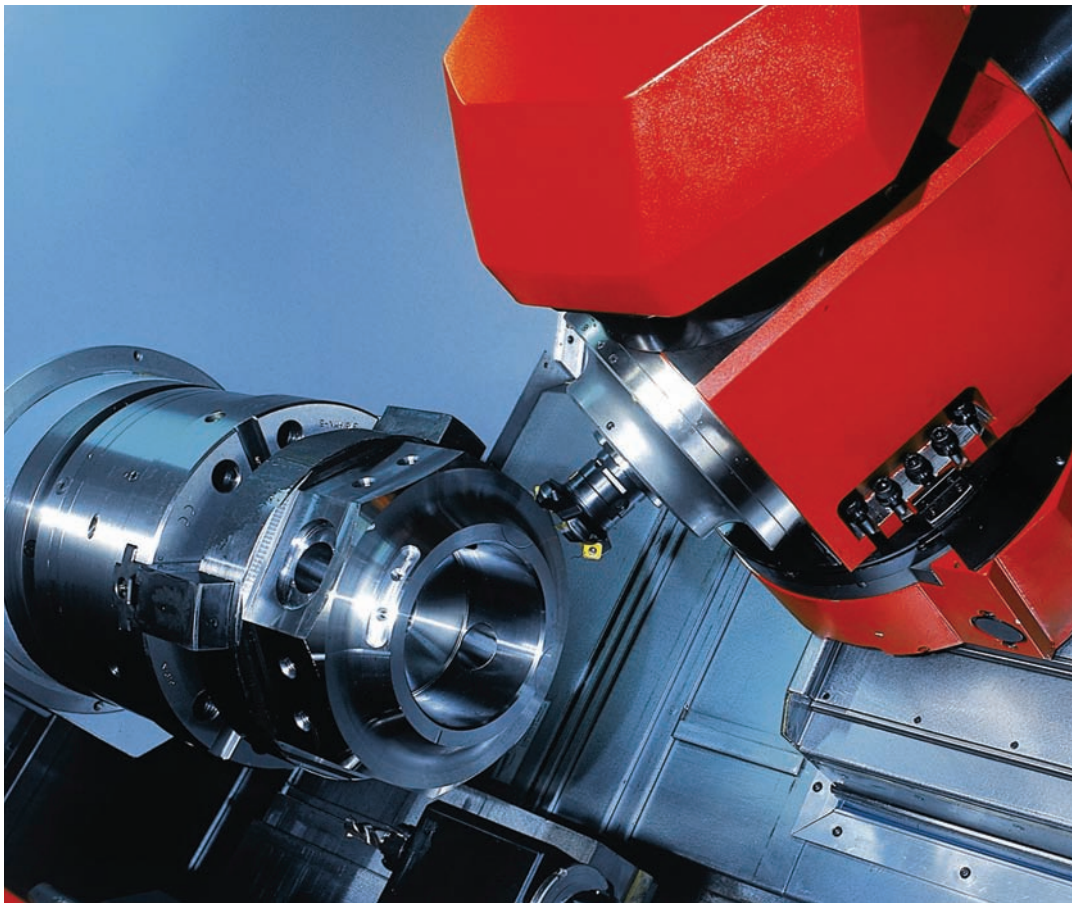


EMCO versterkt freespositie door overname Famup en Mecof



De Emco Hyperturn serie werd enkele jaren geleden geïntroduceerd als antwoord op de trend naar compleetbewerking (foto: Emco)

Het Oostenrijkse EMCO heeft in februari dit jaar de Italiaanse machinebouwer Famup overgenomen. Vijf maanden later, op 1 juli, wordt de eveneens Italiaanse machinebouwer Mecof ingelijfd. Dankzij deze overnames biedt EMCO naast een grote variatie van eigen (CNC) draaibanken nu ook de (CNC) bewerkingsmachines van Famup en Mecof aan. De huidige productstrategie van EMCO luidt dan ook: draai- en freesmachines aanbieden binnen één bedrijf.

Naast een compleet aanbod van draaien freesmachines voor de industrie, al dan niet CNC-gestuurd, biedt EMCO ook veel machines aan voor opleidingen en trainingen. Ze zijn zelfs marktleider op dat gebied. De diverse EMCO's zijn dan ook wereldwijd terug te vinden op technische scholen en trainingsinstituten voor de metaalbranche.

Toch houden meer mensen bij EMCO zich bezig met de industriële draaimachines (Emcoturn, Maxxturn, Hyperturn, Magdeburg) en de industriële freesmachines (Emcomill, EMCO Famup en EMCO Mecof)

EMO 2005

Van 14 tot 21 september presenteert EMCO op de EMO 2005 in Hannover (D) het vernieuwd EMCO-Famup freescentrum MMV. De MMV120-65, de MMV160-65 en de MMV200-80 zijn voorzien van lineaire aandrijvingen voor een grotere dynamiek en een betere nauwkeurigheid. Tevens laat het bedrijf de nieuwe Prima 1.3 bewerkingscentra zien van het onlangs overgenomen Italiaanse Mecof. Bij de conventionele draaibanken wordt de Emcomat Super 11 opgevolgd door de Emcomat 14. De nieuwe Emcomat 160 sluit het gat tussen de conventionele machines en de grote 'teach-in' machines. Bij de CNC-draaibanken komt het nieuws van de Maxxturn-serie. De Maxxturn 110 wordt aan de bovenkant van de serie geplaatst met een spildoorlaat tot 110 mm. Tevens wordt deze machine uitgerust met de nieuwe Siemens Solution Line-besturing. Daarnaast komt er een Maxxturn 65 Big Bore uitvoering. Hierbij is de spildoorlaat ver-

groot tot 77 mm. In de trend naar onbemand produceren in combinatie met compleetbewerking, toont EMCO een Hyperturn 665 met portaallader.

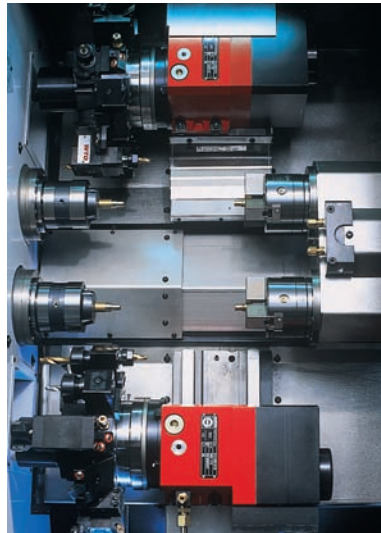
Innovatie

In het verleden kwam EMCO met originele ideeën op het gebied van metaalbewerking. Denk aan de vierspindel-machine Emcoturn 425, onlangs afgelost door de nieuwe Emcoturn 420 MCplus of bijvoorbeeld het wisselen van Siemens, Fanuc, Heidenhain of andere besturingsmodules bij de opleidingsmachines. Daarnaast werd enkele jaren geleden de HyperTurn-machine ontworpen voor compleetbewerking. Dit soort machines luidde een nieuw tijdperk in voor EMCO. Compleetbewerking is inmiddels in de metaalbranche één van de meest kostenefficiënte bewerkingsmethoden en het Oostenrijkse bedrijf verwacht veel van de Hyperturn-serie. Daarnaast werkt EMCO hard aan verdere geïntegreerde automatiseringsoplossingen voor onbemand produceren. Emco heeft een relatief grote automatiseringsafdeling welke klantspecifieke automatiseringsvraagstukken en problemen kan oplossen. Met deze flexibiliteit biedt het bedrijf een hoge toegevoegde waarde.

Ook de introductie van lineaire motoren bij de bewerkingscentra is een teken van een verdergaande innovatie. EMCO wil lineaire motoren steeds vaker gaan gebruiken bij de bewerkingscentra, maar op den duur ook bij de CNC-draaimachines.

EMCOTURN 420MCplus

In 1990 introduceerde EMCO de Emcoturn 425. Deze machine met dubbele hoofdspil, dubbele tegenspil en dubbel gereedschapstelsysteem kon tegelijkertijd twee identieke producten maken. Onlangs is de Emcoturn 425 afgelost door de moderne Emcoturn 420 MCplus. De 420 MCplus is geen aangepaste 425, het is een compleet nieuw geconstrueerde machine, alleen het concept bleef gelijk. Zo bezit de nieuwe machine voorgespannen rollengeleidingen, die hogere ijlgangen aankunnen (in X/Z/Z2) en de machine meer stijf maken. Door geïntegreerde afdichtingen is er minimale smering nodig en wordt het stick-slip effect vermeden. De nieuwe machine



Kenmerkend voor de Emcoturn 420 MCplus zijn de dubbele hoofdspil, dubbele tegenspil en dubbel gereedschapstelsysteem, waarmee tegelijkertijd twee identieke producten te maken zijn (foto: Emco)

is nauwkeuriger, heeft een betere proceszekerheid en een langere levensduur. Nieuw ten opzichte van de 425 is de NC bestuurd tegenspil. De voordelen zijn: het klemmen en loslaten van de geleiderail is niet meer nodig, de cyclustijden zijn tot 30% korter en het programmeren is eenvoudiger. Ook het voorpositioneren van de tegenspil helpt bij een kortere doorlooptijd.

De Emcoturn 420 MCplus is voorzien van de nieuwste Siemens Sinumerik 840D, waarmee de digitale servomotoren aangestuurd kunnen worden. De machine krijgt hiermee een nog hogere dynamiek. Daarnaast werd ook de koelvloeistofunit onderhanden genomen. Gezien de trend naar meer productievriendelijke machines zal de nieuwe Emcoturn 420MCplus zeker zijn weg gaan vinden naar klanten.

Productie

Tijdens een korte rondleiding door de productiefaciliteiten in Hallein (A), was te zien dat de meest verkochte machines zoals de Emcoturn en Maxxturn series in een soort serieproductie worden gemaakt. Het frame wordt op een transportwagen geplaatst dat via een rails in de vloer steeds weer een productiestation verder kan gaan. Door middel van grote borden in de hal weten de productie-medewerkers wanneer de volgende transport ('takt') tijd is. Voor die tijd moet ieder zijn eigen stukje productie

zover klaar hebben. Door deze efficiënte en gestroomlijnde productie kan het bedrijf toch een antwoord bieden op de CNC-bewerkingsmachines die in lagelonenlanden gemaakt worden. De meeste machines verkoopt EMCO in Duitsland (29,6%), maar een goede tweede plaats gaat naar het thuisland Oostenrijk (23,5%) en 10,7% van de machines gaat naar de Verenigde Staten. De resterende machines gaan naar Italië (4,3%), Zuid-Oost Azië (2,7%) en de rest van de wereld, waarbij de nadruk ligt op Europa. ■

Door een efficiënte en gestroomlijnde productie kan Emco in Hallein concurrerend werken in vergelijking met machinebouwers uit het Verre Oosten (foto: Paul Quaedvlieg)



EMCO in het kort

EMCO werd in 1947 opgericht als machinefabriek voor conventionele draaibanken. Nu anno 2005 werken er wereldwijd ruim 1200 medewerkers en in 2004 bedroeg de omzet 108,9 miljoen euro. Het hoofdkantoor en de grootste productielocatie liggen in Hallein in Oostenrijk (regio Salzburg). Daarnaast zijn er productielocaties in Legnano (I), Pordenone (I), Belforte Monferrato (I), Magdeburg (D) en Zbrak (CZ). EMCO wordt in Nederland vertegenwoordigd door De Ridder THO in Uitgeest (CNC-, conventionele en trainingsmachines), Dormac Import in De Goorn en VDH Machines en Gereedschappen in Utrecht. De laatste twee verkopen alleen de conventionele machines van Emco.

EMCO neemt Mecof over

Per 1 juli 2005 heeft EMCO het Italiaanse bedrijf MECOF overgenomen. MECOF bouwt grotere portaal- en bedfreesmachines voor de matrijzenmarkt en grote producten. In het verleden nam EMCO reeds het Italiaanse Padovani, het Tsjechische Intos Zbrak, het Duitse Magdeburg Maschinen en het eveneens Italiaanse Famup over. Door het toevoegen van MECOF aan de EMCO groep versterkt het bedrijf zijn positie op freesgebied.