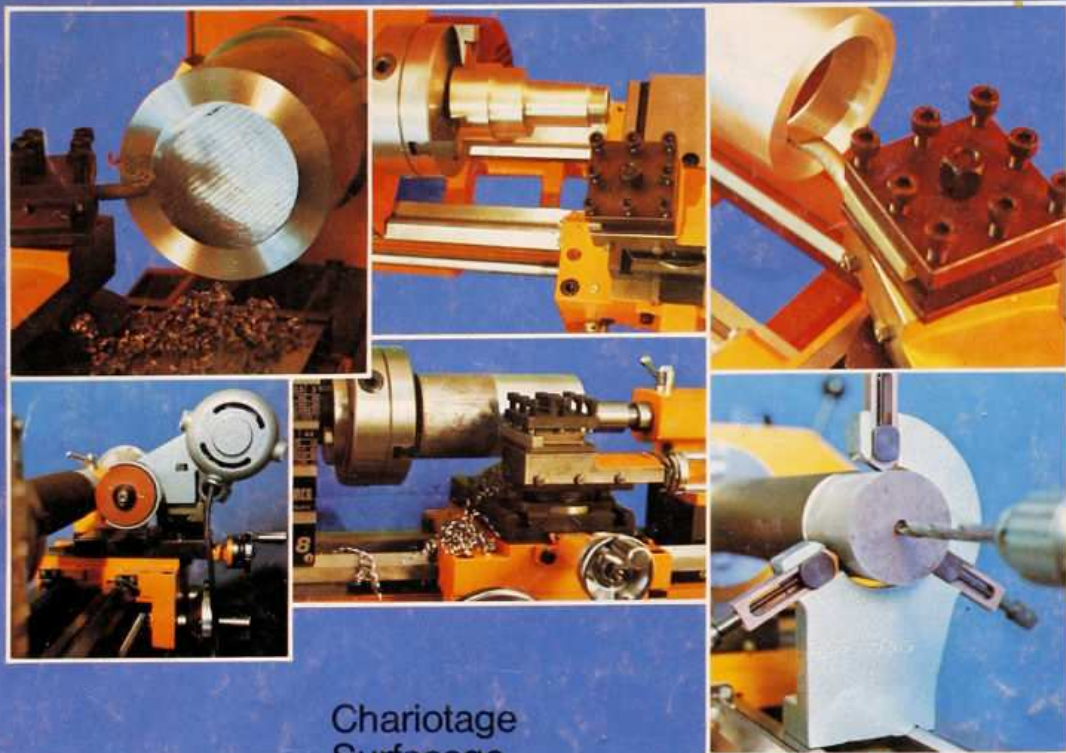


# EMCO COMPACT 8

## Tour parallèle à vis-mère



Chariotage  
Surfaçage  
Tournage de cônes extérieurs  
Tournage de cônes intérieurs  
Taillage de filets



emco



# EMCO: usine de fabrication de machines spéciales



Depuis des dizaines d'années, EMCO compte parmi les industries exportatrices d'Autriche les plus importantes. En plus de la maison-mère à Hallein/Salzburg, nous avons des filiales à Wolfsegg/Haute-Autriche et à Kuchl-Georgenberg/Salzburg. Le programme de production comprend:

- Machines à travailler le bois et le métal qui, sans démontage ni modification permettent plusieurs fonctions différentes.

- Machines intégrales pour le bois et le métal.
- Engins de serrage et mandrins de haute précision.
- Duromètres EMCOTEST, portatifs ou sur chaîne automatique.
- Tours CNC (commande numérique)

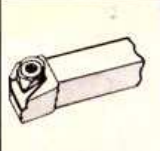
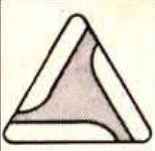
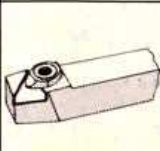
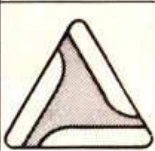
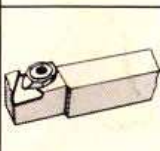

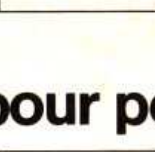
EMCO emploie aujourd'hui 700 collaborateurs et produit annuellement plus de 45.000 unités dont 90% sont exportées dans plus de 100 pays du monde entier.

<b>Machines-outils à travailler le métal</b>  EMCO UNIMAT 3	 EMCO COMPACT 5	 EMCO COMPACT 5 CNC	 EMCO COMPACT 8	 EMCO COMPACT 10	 MAXIMAT SUPER 11
 MAXIMAT V 13	 EMCOTURN	 EMCO F1-CNC	 EMCO FB-2	<b>Machines à travailler le bois</b>  EMCO TS-5	 EMCO TF-65
 EMCO BS-3	 EMCO DB-6	 EMCOSTAR 2000	 EMCO-REX 2000	<b>Mandrins de tour et plateaux</b>  ULTRA-SUPER-FORTE	<b>Duromètres</b>  EMCOTEST

Les machines représentées ne sont pas à la même échelle



# Outils


	<b>Porte-outil pour surfacage à droite,</b> à utiliser avec plaquettes de coupe réversibles à gauche	<b>Réf. 512 600</b>		<b>10 plaquettes de coupe</b> réversibles en carbure métallique, exécution à droite	<b>Réf. 513 400</b>
	<b>Porte-outil dégrossisseur à droite,</b> à utiliser avec plaquettes de coupe réversibles à droite	<b>Réf. 512 800</b>		<b>10 plaquettes de coupe</b> réversibles en carbure métallique, exécution à gauche	<b>Réf. 513 200</b>
	<b>Porte-outil à dresser à droite,</b> à utiliser avec plaquettes de coupe réversibles à droite	<b>Réf. 513 000</b>		<b>6 outils de tournage, SS</b> 8 x 8 mm, affûtés, en cassette	<b>Réf. 761 000</b>
				<b>Outil de tournage</b> 8 x 8 x 75 mm, non affûté	<b>Réf. 760 000</b>

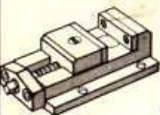
## Accessoires adaptables pour perçage et fraisage

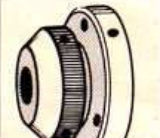
### Accessoire de perçage et fraisage

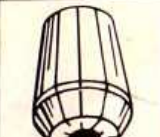
Le chariot de travail peut se déplacer de 0 à 80 mm.  
Dimensions de la table: 100 x 160 mm.

**Réf. 700 120**

	<b>Bride de serrage étagée</b> complète avec vis de serrage, capacité 0-20 mm	<b>Réf. 765 000</b>
--	---	---------------------


	<b>Etau-machine</b> Largeur des mors 60 mm, capacité maximale de serrage 60 mm	<b>Réf. 746 000</b>
--	--	---------------------

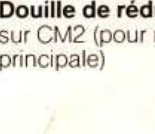
	<b>Porte-pince</b> pour pinces de serrage de type ESX-25	<b>Réf. 700 060</b>
--	---	---------------------

	<b>Jeu de 14 pinces de serrage</b> <b>bi-coniques ESX-25</b> en cassette en bois, serrage progressif 1,5-14 mm	<b>Réf. 225 000</b>
--	--	---------------------

Pinces de serrage ESX-25 au détail			
Ø nom. en mm	capacité en mm	capacité en pouces	Réf.
2,0	1,5-2,0	1/16 - 3/64	225 020
2,5	2,0-2,5	3/32	225 025
3,0	2,5-3,0	7/64	225 030
4,0	3,0-4,0	1/8 - 9/64 - 5/32	225 040
5,0	4,0-5,0	11/64 - 3/16	225 050
6,0	5,0-6,0	13/64 - 7/32 - 15/64	225 060
7,0	6,0-7,0	1/4 - 19/64	225 070
8,0	7,0-8,0	9/32 - 19/64 - 5/16	225 080
9,0	8,0-9,0	21/64 - 11/32	225 090
10,0	9,0-10,0	23/64 - 3/8 - 25/64	225 100
11,0	10,0-11,0	13/32 - 27/64	225 110
12,0	11,0-12,0	7/16 - 29/64 - 15/32	225 120
13,0	12,0-13,0	31/64 - 1/2	225 130
14,0	13,0-14,0	33/64 - 17/32 - 35/64	225 140

	<b>Mandrin de perçage à trois mors</b> capacité 1-8 mm	<b>Réf. 730 800</b>
---	---	---------------------

	<b>Queue d'emmanchement CM 2</b> pour mandrin de perçage	<b>Réf. 730 900</b>
--	---	---------------------

	<b>Douille de réduction CM 3</b> sur CM2 (pour montage de mandrin de perçage sur la broche principale)	<b>Réf. 700 130</b>
---	---	---------------------

	<b>Fraise à queue haut rendement</b> HSS avec denture d'ébauche, queue cylindrique Ø 8 mm	<b>Réf. 764 200</b>
---	---	---------------------

	<b>Fraise à mortaiser, HSS</b> à queue cylindrique	
	Ø 3 mm <b>Réf. 764 301</b>	Ø 5 mm <b>Réf. 764 303</b>
	Ø 4 mm <b>Réf. 764 302</b>	Ø 6 mm <b>Réf. 764 304</b>

	<b>Fraise d'angle, HSS</b> à queue cylindrique, Ø 12 mm, 60°, 16 mm	<b>Réf. 764 400</b>
---	--	---------------------

	<b>Jeu pièces de service</b> comprenant: courroie trapézoïdale ZRM 450 690 courroie crantée ZRM 51 710 goupilles de cisaillement BZA 000 350 rondelles B17 040	<b>Réf. 700 990</b>
---	---	---------------------



## Caractéristiques techniques

Hauteur de pointes	105 mm
Distance entre-pointes	450 mm
Diamètre admissible au-dessus du chariot	118 mm
Encombrement	940 x 500 mm
Poids	58 kg

### Poupée fixe

Nez de broche norme d'usine  
(selon la norme DIN 55021)

Cône morse No 3

Alésage de broche 20 mm

Paliers de broche 2 roulements coniques de précision à rattrapage de jeu

Vitesses de rotation de broche 100/250/350/500/850/1700 tr/min

Avances par vis-mère 0,09 et 0,18 mm/tr

Pas de filetages (avec jeu d'engrenages en accessoire)  
pas métrique 0,4-3,0 mm  
pas en pouces 10-44 filets/pouce  
module 0,2-0,7

### Poupée mobile

Diamètre du canon 26 mm

Course de canon 40 mm

Cône morse intérieur No 2

Décentrement de la poupée mobile +14 mm

### Moteur

Moteur monophasé

Vitesse nominale

1375 tr/min

Puissance

0,5 CV

Sous réserve de modifications

## Accessoires tour

	<b>Socle-machine</b> conçu avec armoire à outils fermée à clé et bac à copeaux amovible	<b>Réf. 750 000</b>
	<b>Mandrin de tour à trois mors</b> Ø 110 mm, 2 x 3 mors, pour montage direct selon DIN 55021	<b>Réf. VIC 326</b>
	<b>Mandrin de tour à quatre mors</b> Ø 110 mm, 2 x 4 mors, pour montage direct selon DIN 55021	<b>Réf. VIC 328</b>
	<b>Plateau</b> Ø 150 mm, avec mors réversibles à serrage indépendant, montage selon DIN 55021	<b>Réf. P3E 324</b>
	<b>Jeu de trois mors doux</b> pour mandrin de tour à trois mors	<b>Réf. TIC 013</b>
	<b>idem</b> pour mandrin de tour à quatre mors	<b>Réf. TIC 014</b>
	<b>Mandrin de perçage à trois mors</b> Capacité de serrage 1-8 mm	<b>Réf. 730 800</b>
	<b>Queue d'emmanchement No 2</b> pour mandrin de perçage	<b>Réf. 730 900</b>
	<b>Pointe tournante No 2</b>	<b>Réf. 732 000</b>
	<b>Tourelle carrée porte-outils</b> pour outils dim. max. 8 x 8 mm	<b>Réf. 740 000</b>
	<b>Tourelle porte-outil à changement rapide</b> 3 porte-outils standards, 1 clé de service. Pour outils carrés maximum de 8 x 8 mm de section.	<b>Réf. 202 000</b>

	<b>Lunette fixe</b> passage Ø 3-55 mm	<b>Réf. 742 800</b>
	<b>Lunette à suivre</b> passage Ø 3-55 mm	<b>Réf. 743 800</b>
	<b>Jeu d'engrenages</b> destiné au taillage de filets et constitué de 8 roues dentées et d'une entretoise (prière de se reporter aux caractéristiques techniques pour ce qui concerne les pas de filetage).	<b>Réf. 700 010</b>
	<b>Mandrin à lunette</b> Ø 110 mm pour le tournage de collecteurs et de pièces à usiner sans possibilité de centrage	<b>Réf. VIC 953</b>
	<b>Queue d'emmanchement No 2</b> pour mandrin à lunette	<b>Réf. 641 530</b>
	<b>Rectifieuse adaptable</b> pour rectification extérieure ou intérieure, avec moteur universel de 185 watts, vitesses de rotation de la broche 7000/10000/13000 tr/min (contre indiquée pour rectification à arrosage) Indiquer la tension et la fréquence avec secteur en bon de commande.	<b>Réf. 701 0..</b>
	<b>Meules</b> Grain 80, corindon, Ø 65 x 6 x Ø 16 mm Grain 46, corindon, Ø 20 x 10 x Ø 6 mm Grain 46, corindon, Ø 10 x 8 x Ø 3 mm	<b>Réf. 112 400</b> <b>Réf. 946 000</b> <b>Réf. 946 100</b>
	<b>Dispositif d'arrosage</b> Système à double filtre, protection anti-corrosion, version à courant alternatif Prière d'indiquer la tension et fréquence avec secteur dans le bon de commande.	<b>Réf. 532 1..</b>
	<b>Pare-copeaux</b>	<b>Réf. 551 000</b>
	<b>Couvercle de protection</b>	<b>Réf. 751 500</b>



## ux et des matières plastiques



Poupée mobile réglable  
avec vernier gradué.



se stabilisée de  
résistance à la  
es importantes

Grand volant de déplacement  
avec tambour et vernier gradué.

**Vous envisagez l'achat d'un tour de qualité, vous devez prêter une attention toute particulière aux détails suivants:**

- \* Banc prismatique rigide, aux nervures très prononcées, rectifié avec une précision extrême (fonte grise); le trainard et la contre-poupée ayant chacun sa propre glissière prismatique.
- \* Mandrin de tournage de précision garantissant une précision exempte de faux-rond de 0,03 mm. Avec raccord conique court qui est plus sûr que le raccord fileté.
- \* Plage de vitesses de rotation parfaitement calculée et allant de 100 à 1700 tr/min. Changement de vitesses de rotation extrêmement rapide. Haut rendement grâce à des courroies crantées et trapézoïdales spéciales.
- \* Avance longitudinale automatique et dispositif de taillage de filets pour tous les filetages courants en système métrique, pouce et module.
- \* Poupée fixe de construction compact, exempt de vibrations. Il n'est pas nécessaire de déposer la broche principale pour procéder au remplacement de la courroie trapézoïdale.
- \* Grand volant de déplacement avec tambour et vernier gradué. Toutes les glissières et les broches sont ajustables sans le moindre jeu.
- \* Poupée mobile en fonte grise de toute première qualité et pouvant se bloquer sans aucun problème dans une position quelconque.
- \* Manuel d'instructions rédigé avec méthode avec illustrations et photos détaillées. Nomenclature complète des pièces de rechange.



Demandez à votre agent spécialisé (voir tampon du détaillant au verso du dépliant) le manuel d'instructions abondamment illustré. Il contient en effet de nombreux exemples de travail de même que des conseils pratiques, en plus d'une information technique très poussée relative au tour EMCO COMPACT 8.

### Equipement de base

Banc prismatique, poupée fixe, chariots longitudinal, transversal et supérieur, poupée mobile, harnais, mécanisme d'avance automatique avec lyre et 6 engrenages interchangeables, entraîneur de toc avec écrou, toc d'entraînement, pointe sèche CM 3, pointe sèche CM 2 porte-outil simple. Equipement électrique se composant d'un moteur monophasé et d'un contacteur entièrement câblé, y compris câble d'alimentation, mais sans fiche. Outillage de service, pompe à graisse, manuel d'instructions, nomenclature de pièces détachées.

**Référence de commande: 700 1.\***

\* En cas de commande, prière d'indiquer la tension et la fréquence du secteur.



# La technique du professionnel pour l'usinage précis des métaux

Le tour EMCO COMPACT 8 est la machine toute indiquée pour les amateurs et les mécaniciens, les ateliers de réparation, les modeliers, les ateliers d'optique, de matériel électrique, de mécanique automobile, les laboratoires techniques et scientifiques, la formation technique dans les écoles et les ateliers d'apprentissage.

Le tour EMCO COMPACT 8 offre, grâce à sa technique parfaite, une stabilité qui ne le cède en rien à celle d'autres machines d'un poids beaucoup plus élevé. Tous les dispositifs de sécurité mécanique et électrique sont conformes à la réglementation internationale.

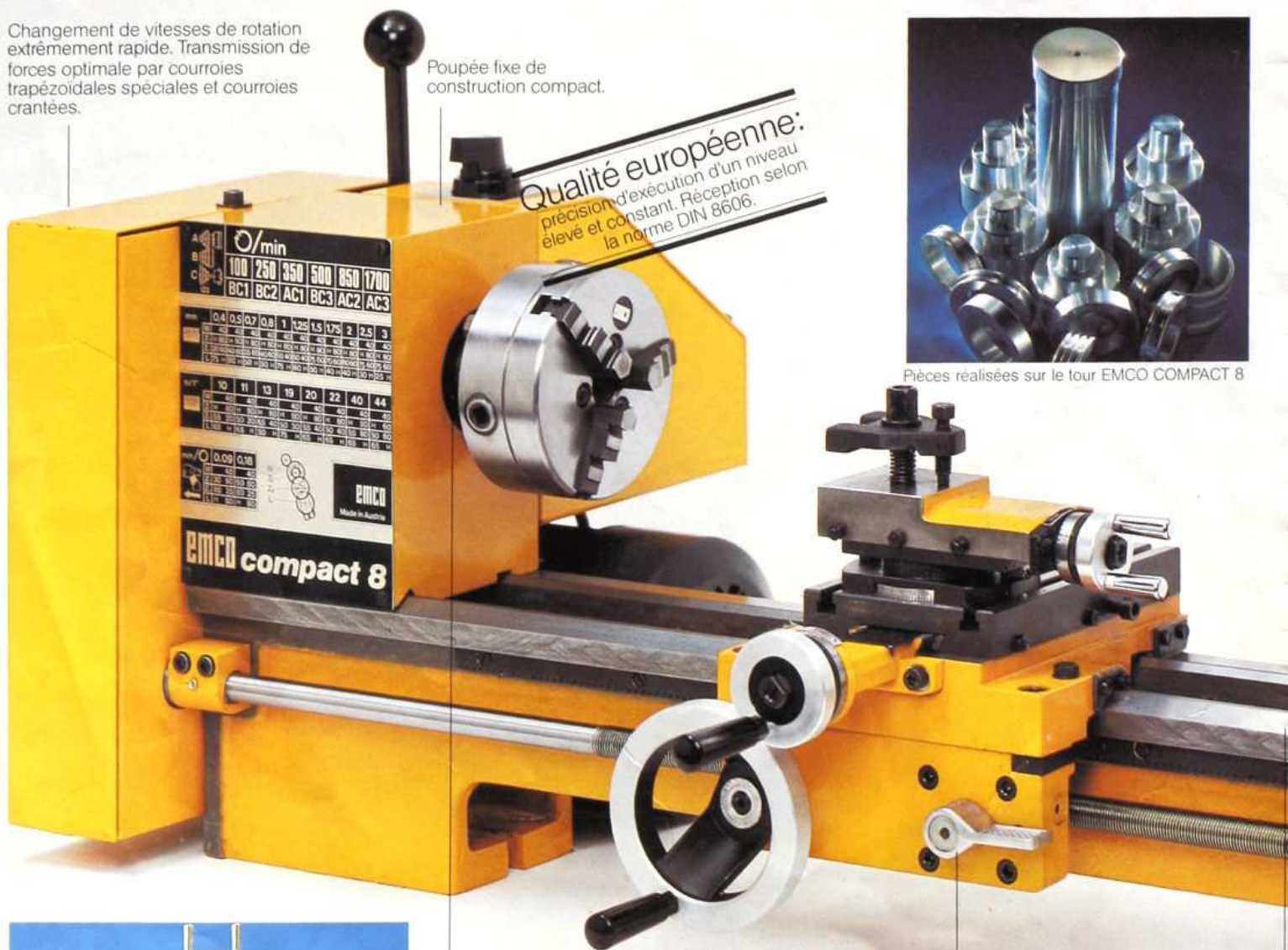
Changement de vitesses de rotation extrêmement rapide. Transmission de forces optimale par courroies trapézoïdales spéciales et courroies crantées.

Poupée fixe de construction compact.

**Qualité européenne:**  
précision d'exécution d'un niveau élevé et constant. Réception selon la norme DIN 8606.



Pièces réalisées sur le tour EMCO COMPACT 8



Broche principale largement dimensionnée tournant sur roulements à rouleaux coniques réglables. Plage de vitesses de rotation parfaitement étagée de 100 à 1700 tr/min.

Avance longitudinale automatique et dispositif de taillage de filets pour tous filetages courants en système métrique, pouce et module.

Banc en fonte g haute qualité et torsion grâce à nervures.

## Dispositif adaptable pour travaux de fraisage et de perçage

comprenant un chariot réglable en hauteur et un volant avec tambour et vernier gradué ainsi qu'un volant pour approche en profondeur sur la vis-mère. Le dispositif est monté sur le chariot transversal et permet d'effectuer des travaux de fraisage et de perçage dans un plan horizontal ou vertical. La pièce à usiner est fermement maintenue au moyen d'un étau prismatique ou de brides de serrage. Opérations envisageables: fraisage de face, rainurage, fraisage de queue d'aronde, construction de moules, etc.

