

# escomatic D3/D6 CNC

3 WERKZEUGE FÜR MEHR PRODUKTIVITÄT UND FLEXIBILITÄT



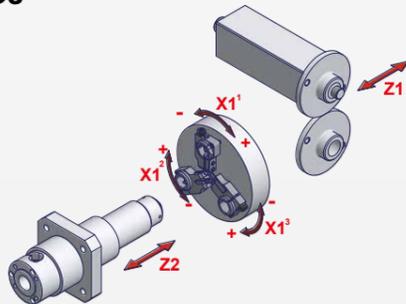
## escomatic Prinzip

Gegenüber konventionellen Drehautomaten zeichnen sich die escomatic Drehautomaten durch ein einzigartiges Funktionsprinzip aus. Das Material wird als Ring- oder Stangenmaterial zugeführt. Es rotiert nicht, sondern wird mittels eines rotierenden Werkzeugkopfes bearbeitet. Auf diesem Prinzip, welches zur Fertigung von Klein-, Mittel- und Grossserien bestens geeignet ist, beruhen die hohe Leistung und die Wirtschaftlichkeit der escomatic Maschinen.

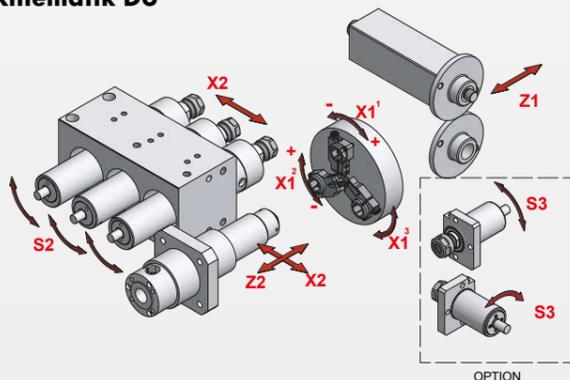
## Sehr hohe Wirtschaftlichkeit dank:

- dem einzigartigen escomatic Prinzip
- den kurzen Drehzeiten und der Nähe der Werkzeuge
- 24-Stunden-Produktion erleichtert durch die Anwendung von Ringmaterial
- keinen Stangenladezeiten
- der Ersparnis von Personal zwecks Materialladens
- Materialeinsparung (Keine Reststücke)
- Geringster Unterhaltsaufwände

## Kinematik D3



## Kinematik D6



## TECHNISCHE DATEN

### Drehen

Maximaler Werkstückdurchmesser	4	mm
Standard Werkstücklänge	80	mm
Anzahl Werkzeuge	3	
Anzahl Werkzeuge	12'000	min <sup>-1</sup>
Materialvorschub	8	m/min

### Richten

Rotative Richteinheit		
Maximale Abrichtlänge	80	mm
Drehzahl der Richteinheit	600-3'400	min <sup>-1</sup>

### D3 CNC

#### Gegenspannzangeneinheit

Uebergreifende Spannzange	ja	
Mobile Gegenspannzange	Option	

### D6 CNC

#### Frontale Bearbeitungsvorrichtung DUF

Axial angeordnete Spindeln	3	
Radial Spindel	Option	
Max. Bohrdrehzahl.	18'000	t/min
Bohrdurchmesser	3	mm
Bohrlänge	20	mm
Gewindebohr-/schneid Durchmesser	M3	
Gewindebohr-/schneid Drehzahl	6'000	t/min

#### Rückseitenbearbeitungsvorrichtung DUAL

Axiale Fräs-/Bohrspindel	1	
Drehzahl der rückseitigen Fräs-/Bohrspindel	18'000	t/min
Max. Bohrdurchmesser	3.5	mm
Max. Bohrlänge	20	mm
Max. Gewindebohr-/schneid Durchmesser	M3	
Radial angeordnete Spindel	1	
Max. Drehzahl	18'000	t/min
Max. Bohrlänge	3.5	mm

## Technische Angaben

Schneid- / Kühlflüssigkeit	Öel	
Tankvolumen	70	l
Fördermenge der Pumpe	11	l/min
Max. Druck der Pumpe	10	bar
Späne-Behälter Volumen	20	l
Nennleistung	4	kVA
Druckluftbedarf	7	m <sup>3</sup> /h
Druck	5	bar

## Dimensionen & Gewicht

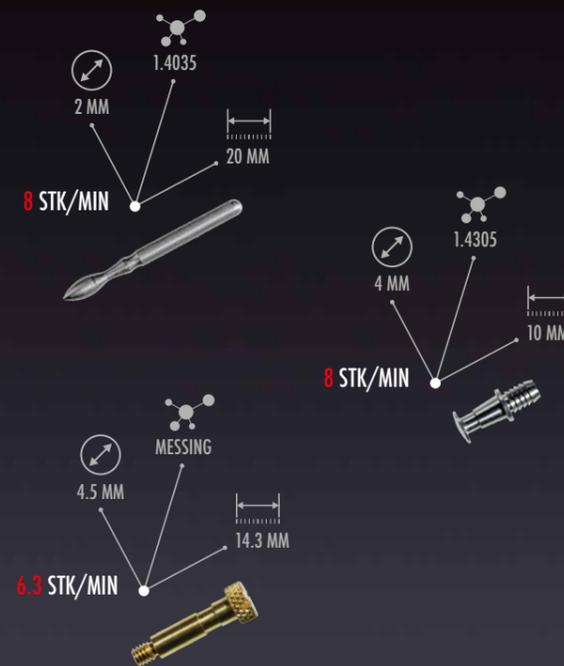
Länge x Breite x Höhe	1'360 x 750 x 1'560	mm
L x B x H mit Materialhaspel	2'400 x 1'000 x 1'560	mm
Nettogewicht	850	kg
Bruttogewicht	1'050	kg

Technische Änderungen vorbehalten



escomatic

D3/D6 CNC



PRODUKTIVITÄT

DER KURVE

UND FLEXIBILITÄT

DER CNC

# escomatic D3/D6 CNC

3 WERKZEUGE FÜR MEHR PRODUKTIVITÄT UND FLEXIBILITÄT

# escomatic by ESCO SA

escomatic.ch



## D3 CNC MOBILE GEGENSPANNZANGE

Vor dem Abstechen des fertig bearbeiteten Teils, wird das Werkstück in der fixen Gegenspannzange gespannt. Nach dem Abstechen wird das Werkstück vom nachfolgenden Teil durch die Gegenspannzange hindurch und hinten hinaus in einen Auffangbehälter gestossen.



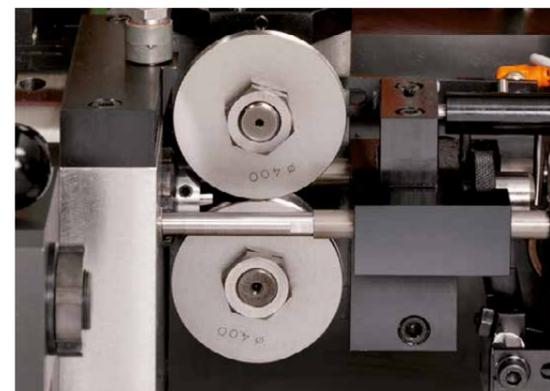
## D6 CNC FRONTBEARBEITUNGSEINHEIT (DUF)

Die Gegenspannzange der D3 wurde durch ein System zur Frontbearbeitung, welches auf einem Kreuztisch mit 2 Achsen montiert ist, ersetzt. Das System besteht aus 2 Bohrspindeln, 1 Gewindeschneidspindel und 1 Gegenspannzange mit programmierbarem Vorschub.



## D6 CNC RÜCKSEITIGE BEARBEITUNGS- VORRICHTUNG (OPTION DUAL)

Auf der Rückseite, in Gegenoperation, kann als Option ein DUAL mit 1 Axialspindel und 1 Querspindel geliefert werden. Dazu kann noch eine vertikale Spindel für das Fräsen eingesetzt werden.



## MATERIALVORSCHUB

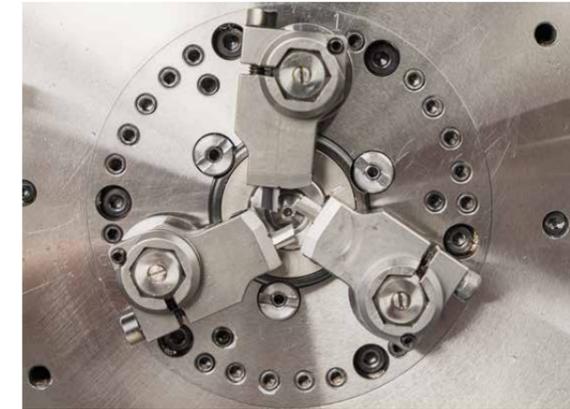
Zwei sich drehende Vorschubrollen sorgen für die Materialzufuhr. Der Druck, mit dem der Werkstoff zwischen den Rollen festgehalten wird, ist einstellbar. Die Rillenform der Rollen entspricht dem jeweiligen Querschnitt des Werkstoffs. Mit dieser Technik und dank geringem Abstand zu der Führungsbüchse können Drehteile mit sehr kleinem Drahtdurchmesser (bis 0.30 mm) bearbeitet werden, ohne dass sich diese verformen oder abknicken.



## DREHEN

Der Werkstoff wird über eine Büchse den Drehmeisseln zugeführt. Drehen und Abstechen erfolgen nach dem einzigartigen escomatic Prinzip, bei dem die Drehmeissel mit bis zu 12'000 Umdrehungen pro Minute um den Werkstoff rotieren. Zum butzenlosen Abstechen wird das ansonsten fertigbearbeitete Drehteil in der Gegenspannzange festgehalten.

Der neue **Werkzeugkopf 3** ist stabiler, Die Werkzeuge können einzeln gesteuert werden. Es können verschiedene Arten von Führungsbüchsen montiert werden, Die Werkzeughalter bleiben für die gesamte D-Maschinenreihe identisch.



## MATERIALZUFÜHRUNG

Die Versorgung der Maschine mit Material erfolgt ab Ring. Ein Ring hat, je nach Material ein Gewicht zwischen 30 und 50 kg und wird ab einem an der Maschine angebaute Haspel abgewickelt. Das Material wird von der Vorschubeinheit durch die Maschine gezogen. Dieser spart Ihnen viel Geld, Zeit und Platz im Vergleich zur der Stangenarbeit.



## RICHTEN

Der über einen Ring zugeführte Werkstoff wird im Richtapparat rotativ gerichtet. Dabei wird das Material unter der Rücklaufbewegung des Richtrotors so gerade gerichtet, dass es qualitativ dem marktüblichen Standard-Stangenmaterial entspricht.