

A large, detailed image of industrial machinery, specifically a circular component with a black outer ring and a silver inner section showing complex internal parts. A red diagonal line and a white diagonal line cross the image.

escomatic by ESCO SA

the evolution
created for
the revolution
of production



escomatic_official



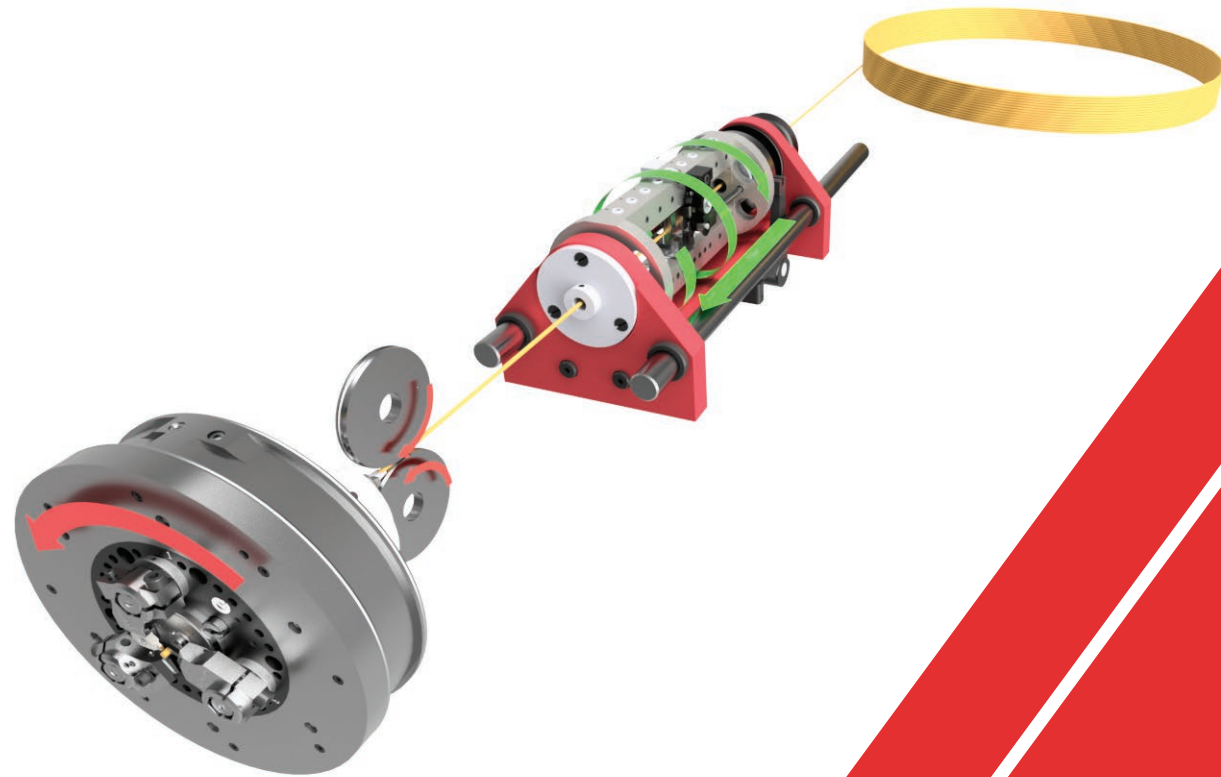
escomatic_official



escomatic

DAS ESCOMATIC PRINZIP

Im Gegensatz zu herkömmlichen Drehmaschinen werden escomatic-Drehmaschinen nach einem einzigartigen Prinzip entwickelt. Das Material, das in Form eines Ring- oder Stangenmaterials zugeführt wird, hat keine Drehbewegung. Es sind die Werkzeuge, die von einem rotierenden Arbeitskopf getragen werden und um dieses Material rotieren, wodurch die spanabhebende Bewegung erzeugt wird. Die sehr hohe Leistung und die Einsparungen, die sich aus diesem Prinzip ergeben – das für die Herstellung von kleinen, mittleren und großen Serien von Teilen verwendet werden kann – haben die escomatic-Produkte berühmt gemacht.



INHALTSANGABE

4

Die Firma ESCO

6

USP – Die Vorteile
des escomatic-
Konzepts

8

ToolHead navigator:
Ihr Wegweiser zur
Präzision

9

Leitfaden für
escomatic-Maschinen

10

**escomatic
D-Reihe**

12 | D 2-3
14 | D 5-6
16 | D 5-6 ULTRA
18 | D 5-6 TWIN

20

**escomatic
New Mach-Reihe**

22 | NM 6 S/SPM
24 | NM 6-8 FLEXI
26 | NM 6 TWIN

28

Kompetenzzentrum

30

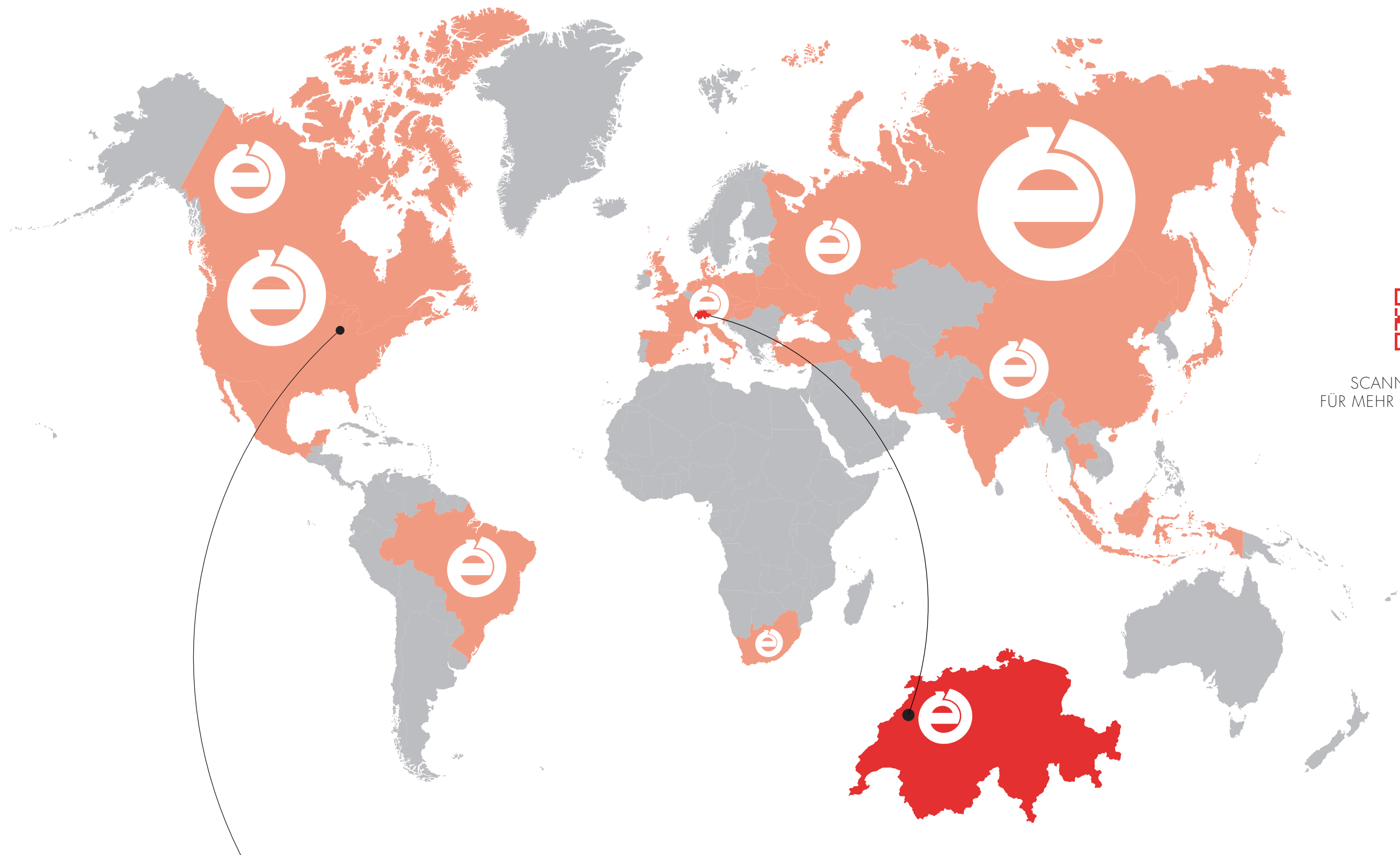
Know-How und
Expertise

32

Tools services

33

Glossar



SCANNEN SIE MICH
FÜR MEHR INFORMATIONEN!



Die ESCO USA Inc. wurde 2023 gegründet, um den amerikanischen, kanadischen, brasilianischen und mexikanischen Markt zu bedienen. Sie befindet sich in Wheeling, in der Nähe von Chicago, Illinois, und stellt unser technisches Kompetenzzentrum dar. Es bietet unseren Kunden die Möglichkeit, unsere Maschinen zu besichtigen und Tests durchzuführen, und ist damit der ideale Treffpunkt für unsere Kunden auf dem amerikanischen Kontinent.



Seit 1950 entwickelt und produziert die ESCO SA automatische Drehautomaten und CNC-Drehmaschinen für die Bearbeitung von Kleinstteilen mit Durchmessern von 0,3 bis 8 mm aus Ringmaterial oder Stangenmaterial. Dank eines Netzwerks von speziell für escomatic-Produkte geschulten Vertretern und Vertriebspartnern ist das Unternehmen in mehr als 20 Ländern präsent.

ROTIERENDER WERKZEUGKOPF

SEHR KURZE ZYKLUSZEITEN

RINGMATERIAL VON 0.3 BIS 8 MM
MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Profiliertes Material

KOSTENERSPARNIS
KONTINUIERLICHE PRODUKTION RUND UM DIE UHR

Kein Zeitverlust durch das Laden der Stange

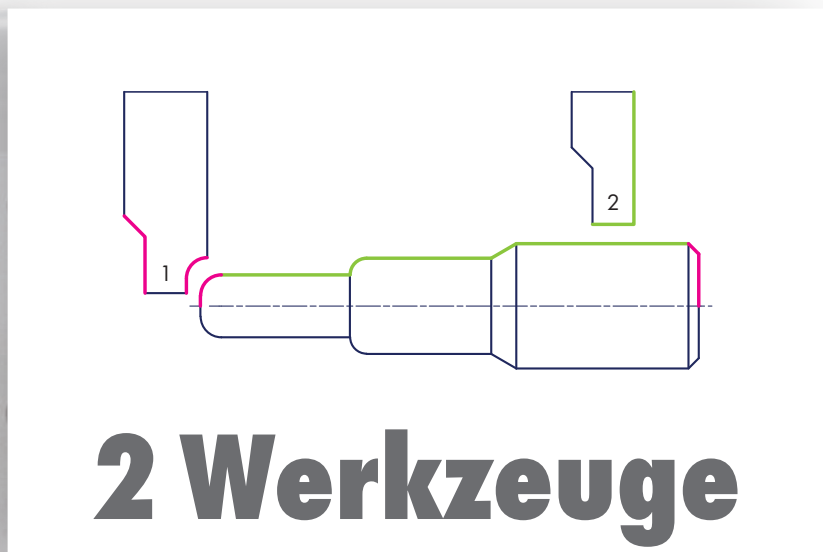
Sehr kurze Zykluszeiten

Einfach zu bedienen



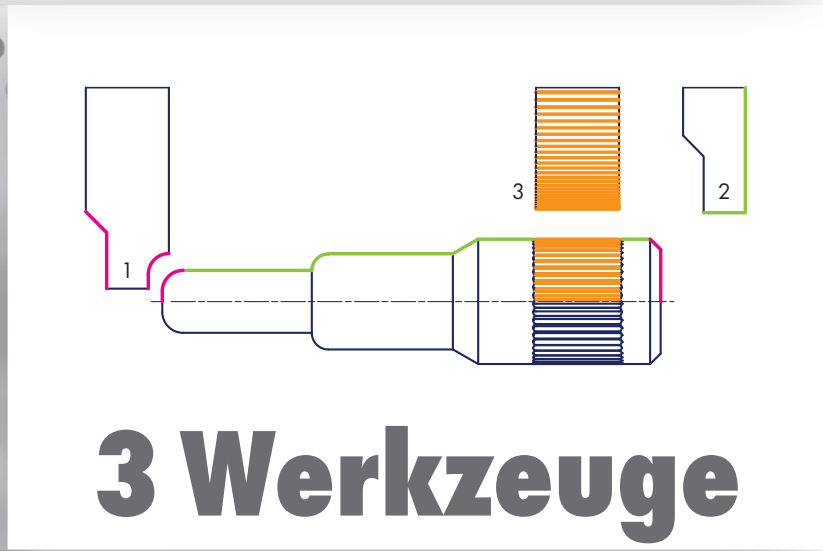
the evolution
created for
the revolution
of production



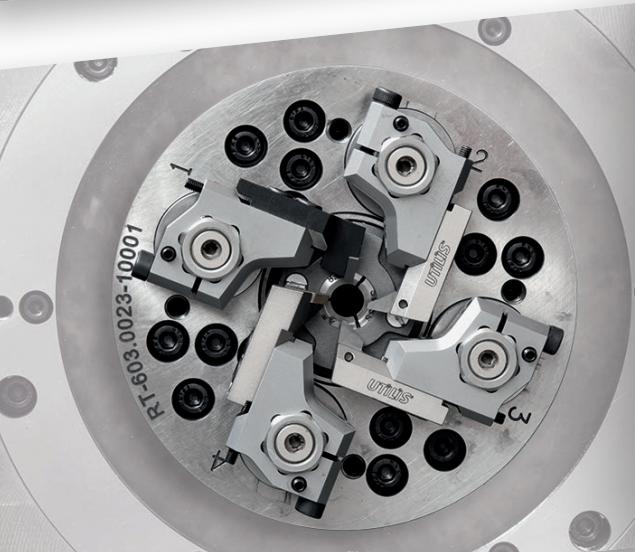


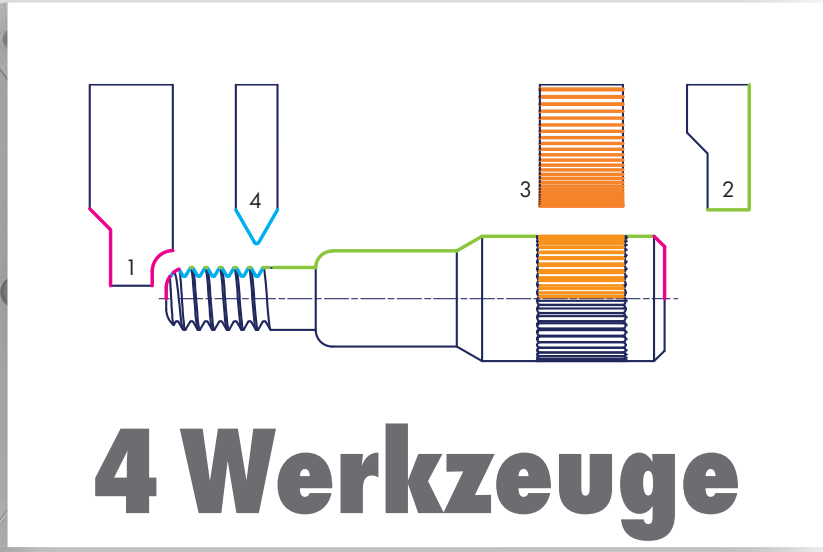
2 Werkzeuge





3 Werkzeuge





4 Werkzeuge

Willkommen beim escomatic-Maschinenführer: Ihr Schlüssel zur Revolutionierung der Produktion. Hier finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie benötigen, um Ihre Effizienz und Rentabilität zu maximieren. Wählen Sie optimal zwischen Flexibilität und Produktionssteigerung und transformieren Sie Ihr Unternehmen!

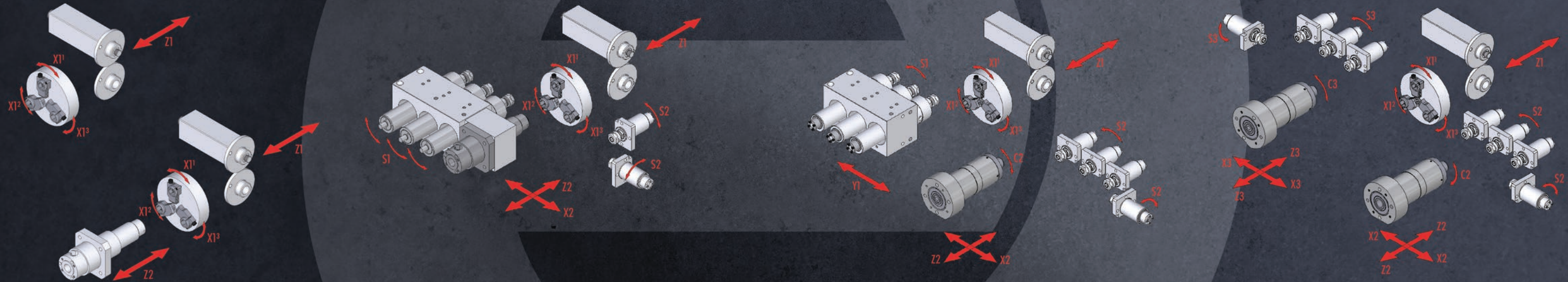
Max. Durchmesser	Anzahl der Werkzeuge Drehung	Anzahl der Werkzeuge Frontbearbeitung	Rückseitenbearbeitung	Gegenoperation Werkstückaufnahme	Anzahl der Werkzeuge Rückseitenbearbeitung	Maschine
4	2	×	×	Gegenspannzange oder Mobile Gegenspannzange	×	D2/D2 PM
	3	×	×		×	D3/D3 PM
	2	3	Option	Gegenspannzange	2	D5
	3					D6
	2	3 (1)	✓	C-Achse	3+1	D5 ULTRA
	3		✓			D6 ULTRA
	2	×	✓		2x 3+1	D5 TWIN
	3	×	✓			D6 TWIN
6	4	×	×	Gegenspannzange oder Mobile Gegenspannzange	×	NM6 S/SPM
		3 (1)	✓	C-Achse	4 (2)	NM6 FLEXI
		×	✓		2x 4 (2)	NM6 TWIN
8		3 (1)	✓		4 (2)	NM8 FLEXI

Seit der Gründung der ESCO SA sind D-Drehautomaten ein fester Bestandteil unseres Angebots. Mit unserer 6. Generation hat sich diese bewährte Technologie im Einklang mit den Bedürfnissen unserer Kunden und den technischen und informationstechnischen Fortschritten weiterentwickelt. Unsere Drehautomaten sind für die Bearbeitung mit Brennern von 0,3 bis 4 mm konzipiert, mit Beckhoff-Motoren und einer berührungsempfindlichen und intuitiven Pegasus-Benutzeroberfläche ausgestattet und

für alle Bediener zugänglich. Ihr Werkzeugkopf erreicht bis zu 12'000 Umdrehungen pro Minute, mit werkzeugwechseln in nur 250 Millisekunden, was eine effiziente Produktion von bis zu 80 Teilen pro Minute gewährleistet. Unser Sortiment umfasst 12 verschiedene Varianten, die eine Vielseitigkeit von 2 bis 11 Achsen und bis zu 13 Werkzeugen bieten, um den Produktionsanforderungen und dem Budget eines jeden gerecht zu werden.

ESCOMATIC D-REIHE

ENTWICKLUNG, FLEXIBILITÄT, PRODUKTIVITÄT

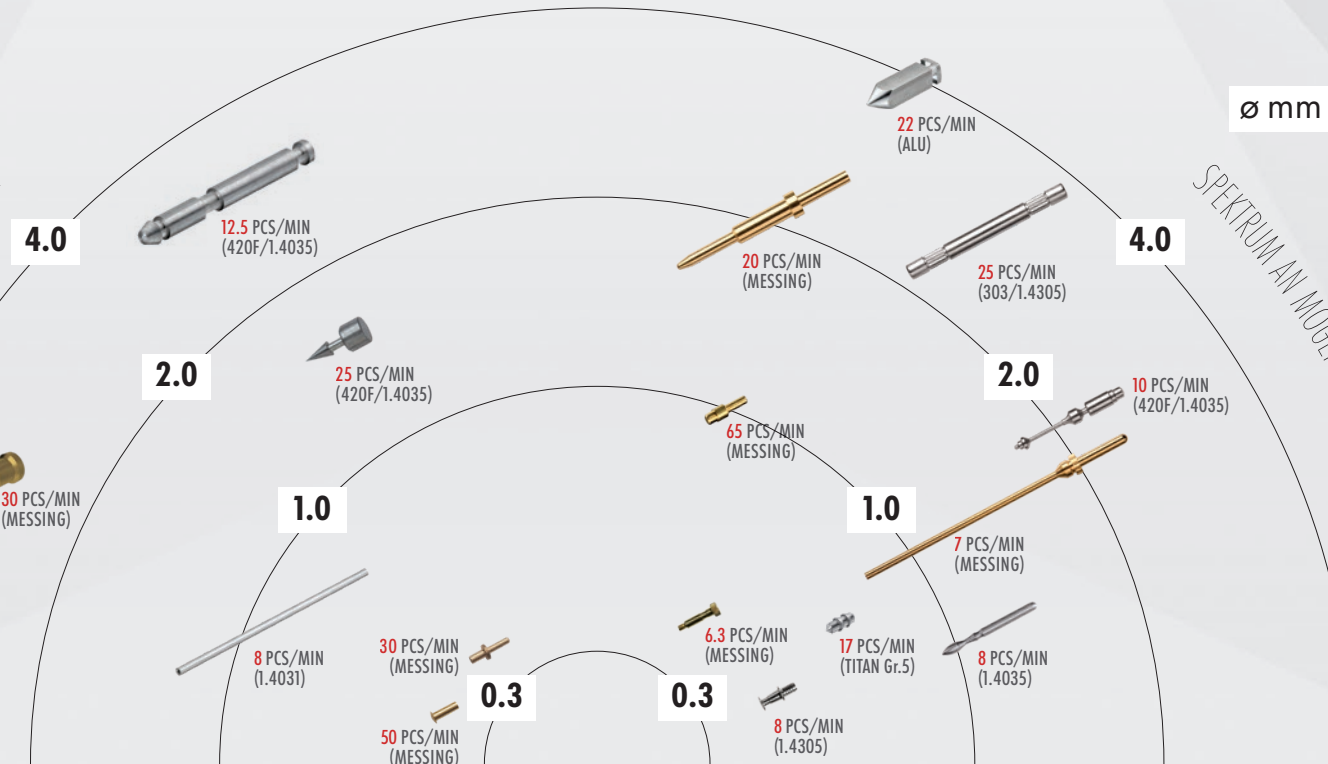


D 2



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



D 3



WERKZEUGKOPF D2



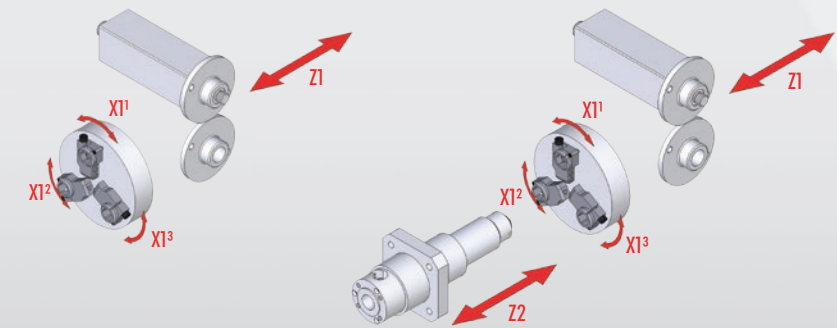
WERKZEUGKOPF D3

TECHNISCHE MERKMALE

Max. Material Durchmesser	4 mm
Max. Werkstücklänge	80 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	2 (D5) / 3 (D6)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	12'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	1
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	×
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	×
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	×
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	×
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	×
Anzahl Achsen	2 / 3 (PM)
Numerische Steuerung	ESCO oem

Änderungen vorbehalten

KINEMATIKEN



Der Vorschub des Materials erfolgt durch die Vorschubsrollen (Achse Z1), die es durch eine im Handel erhältliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegen. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 2 oder 3 Werkzeugen (anwendungsbezogen) gedreht. Wenn das Werkstück abgetrennt ist, wird es durch die feststehende Gegenspannzange abtransportiert. Mit der

Option PM kann sich die Gegenspannzange in Z-Richtung bewegen, um die Herstellung von Werkstücken zu erleichtern, die an beiden Enden bearbeitet werden (Z2) sowie die Herstellung von einfachen Teilen, die an der Vorderseite der Gegenspannzange ausgeworfen werden müssen.

D5



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



WERKZEUGKOPF D5



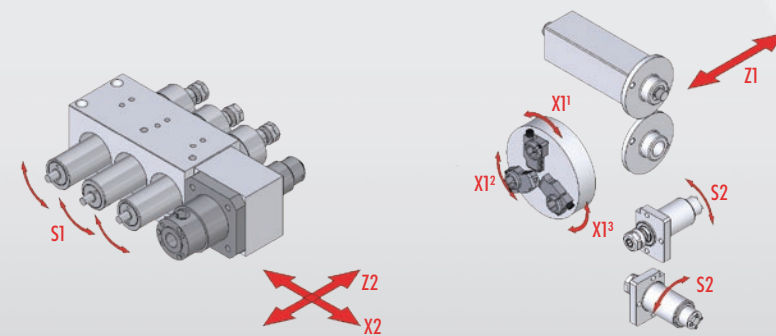
WERKZEUGKOPF D6

TECHNISCHE MERKMALE

Max. Material Durchmesser	4 mm
Max. Werkstücklänge	80 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	2 (D5) / 3 (D6)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	12'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	1
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	×
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	×
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	3
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	3
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	18'000 min ⁻¹
Anzahl Achsen	5
Numerische Steuerung	ESCO oem

Änderungen vorbehalten

KINEMATIKEN



Der Vorschub des Materials erfolgt durch die Vorschubsrollen (Achse Z1), die das Material durch eine handelsübliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegen. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 2 oder 3 Werkzeugen (anwendungsbezogen) gedreht. Die 3 S1-Spindeln ermöglichen Bohr-/Gewindebohrvorgänge an der Vorderseite des Werkstücks.

Beim Abstechen wird das Werkstück zum Auswerfen in die bewegliche Gegenspannzange Z2/X2 übergeben. Die DUAL-Option ermöglicht das Hinzufügen eines axialen und eines transversalen angetriebenen Werkzeugs S2 für Nachbearbeitungsvorgänge an der Rückseite des Werkstücks vor dem Auswurf.

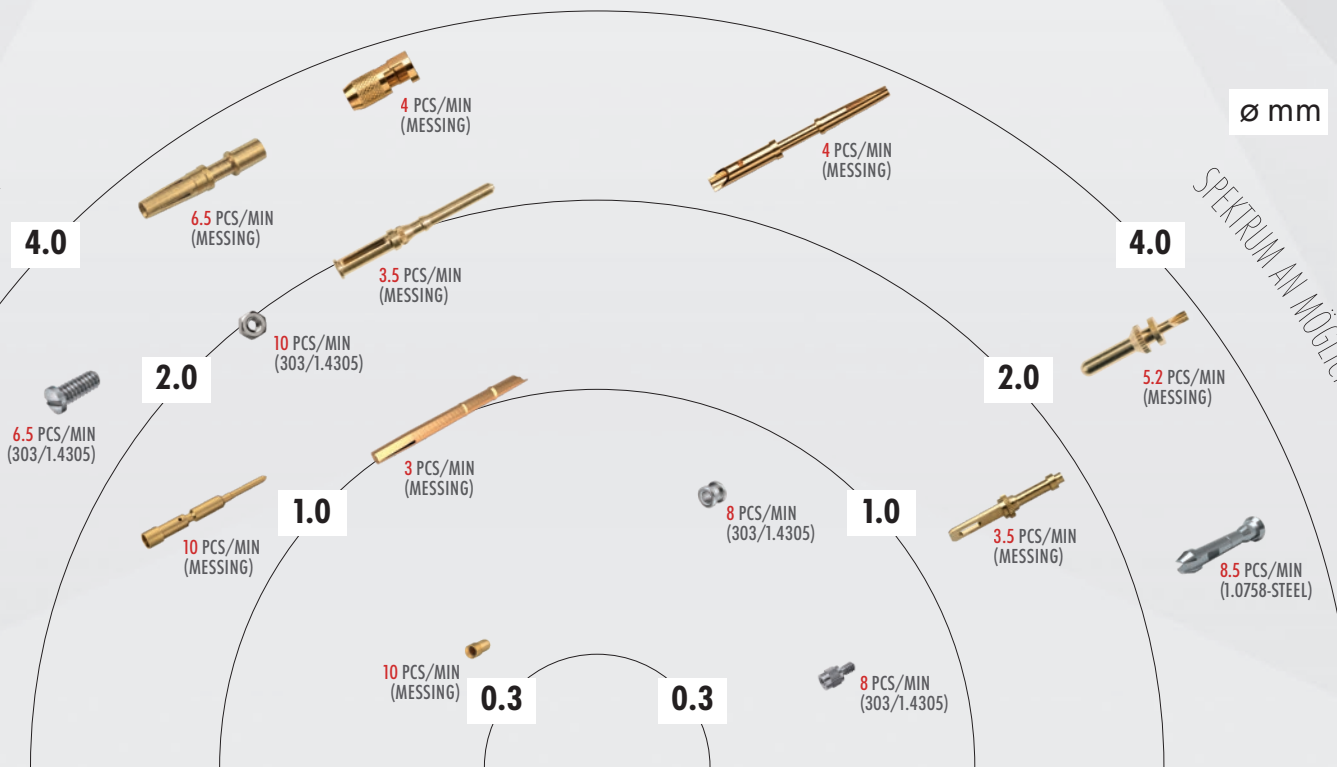
D6

ULTRA 5 D



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



WERKZEUGKOPF D5 ULTRA



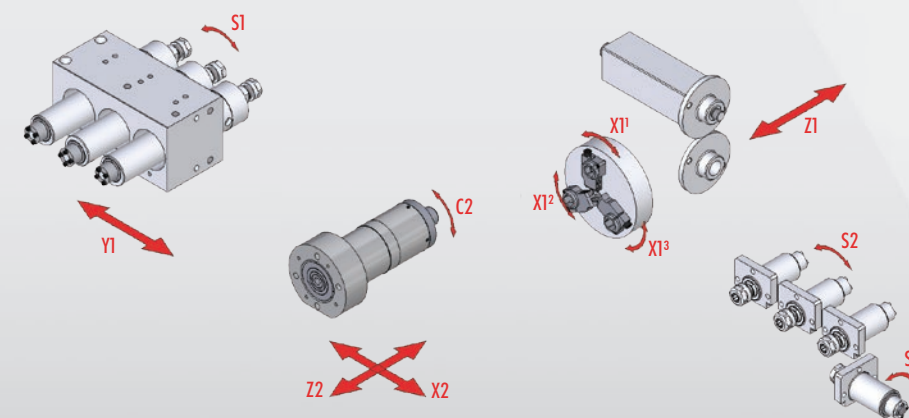
WERKZEUGKOPF D6 ULTRA

TECHNISCHE MERKMALE

Max. Material Durchmesser	4 mm
Max. Werkstücklänge	80 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	2 (D5) / 3 (D6)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	12'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	×
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	1
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	10'000 min ⁻¹
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	3
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	4
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	18'000 min ⁻¹
Anzahl Achsen	8
Numerische Steuerung	ESCO oem

Änderungen vorbehalten

KINEMATIKEN



Der Vorschub des Materials erfolgt durch die Vorschubsrollen (Achse Z1), die das Material durch eine im Handel erhältliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegen. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 2 oder 3 Werkzeugen (anwendungsbezogen) gedreht. Die 3 Spindeln S1 ermöglichen Fräs- und/oder Bohr-/Gewindeoperationen an der Vorderseite des Werkstücks. Beim Abstechen wird das Werkstück in die bewegliche

Gegenspindel C2 überführt. Die 4 Spindeln S2 ermöglichen Fräs-, Bohr-, Gewindeschneid- oder Polygonieren am hinteren Teil des Werkstücks. Das Werkstück wird schließlich von der Gegenspindel abtransportiert. Die Dreh- und Bearbeitungsoperationen (X1/Z1/Y1/S2) können parallel zu den Nachbearbeitungsoperationen (C2/X2/Z2/S3) ablaufen.

ULTRA 6 D

D5

TWIN



Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN

4.0

9 PCS/MIN
(303/1.4305)

2.0

18 PCS/MIN
(MESSING)

1.0

18 PCS/MIN
(MESSING)

0.3

15 PCS/MIN
(MESSING)

0.3

1.0

10 PCS/MIN
(420/1.4034)

2.0

9 PCS/MIN
(MESSING)

4.0

5 PCS/MIN
(MESSING)

Ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



WERKZEUGKOPF D5 TWIN



WERKZEUGKOPF D6 TWIN

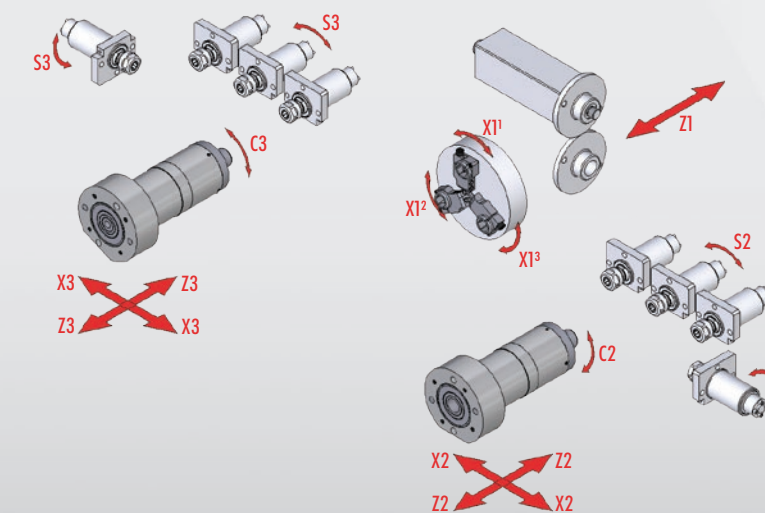
TECHNISCHE MERKMALE

Max. Material Durchmesser	4 mm
Max. Werkstücklänge	80 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	2 (D5) / 3 (D6)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	12'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	×
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	2
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	10'000 min ⁻¹
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	×
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	4
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	18'000 min ⁻¹
Anzahl Achsen	10
Numerische Steuerung	ESCO oem

Änderungen vorbehalten

KINEMATIKEN

Diese Werkzeugköpfe bieten die Möglichkeit, 2 oder 3 Werkzeuge zu verwenden, sodass Sie verschiedene Bearbeitungen wie Drehen, Kämmen und Rändeln durchführen können. In der Gegenbearbeitung mit der Möglichkeit, bis zu 4 Werkzeuge zu verwenden, können Sie drehen, bohren, fräsen und polygonieren. Diese Maschine ermöglicht es, die Kadenz zu erhöhen, wenn die Nachbearbeitung wesentlich länger dauert als das drehen. Es sind keine Bearbeitungen auf der Vorderseite des Werkstücks möglich.



Der Vorschub des Materials erfolgt durch die Vorschubrollen (Achse Z1), die das Material durch eine im Handel erhältliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegen. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 2 oder 3 Werkzeugen (anwendungsbezogen) gedreht. Beim Abstecken wird das Werkstück je nach Verfügbarkeit in die bewegliche Gegenspindel C2 oder die bewegliche Gegenspindel C3 überführt.

Die 4 Spindeln S2 und S3 ermöglichen fräsen, bohren, gewindeschneiden oder polygonieren am hinteren Teil des Werkstücks. Das Werkstück wird schließlich von seiner jeweiligen Gegenspindel abtransportiert. Die Drehoperationen (X1/Z1) können parallel zu den Nachbearbeitungsoperationen (C2/X2/Z2/S2) und den Nachbearbeitungsoperationen (C3/X3/Z3/S3) ablaufen.

Seit 2015 wurden Maschinen des Typs NM entwickelt, die ihre Zuverlässigkeit unter Beweis stellen und sich gleichzeitig an die Anforderungen der Kunden und den technischen Fortschritt anpassen. Sie sind in der Lage, Materialien von 1,0 bis 6,5 mm zu bearbeiten. Die Fanuc Oi-TFP-Steuerung macht ihre Bedienung einfach. Mit einem Werkzeugkopf, das mit vier rotierenden Werkzeugen bestückt ist und eine Drehzahl von bis zu 10'000 min⁻¹ erreicht – optional erweiterbar auf 12'000 min⁻¹ – und

schnellen Werkzeugwechseln bieten diese Maschinen eine hohe Leistung. Sie sind in verschiedenen Konfigurationen erhältlich – von 2 bis 12 Achsen, mit bis zu 28 Werkzeugen – und bieten verschiedene Optionen wie Frontbearbeitung, Spann- oder Gegenspindelvorrichtungen sowie die Möglichkeit der Nachbearbeitung. Diese Eigenschaften machen diese Maschinen zur vielseitigsten Option, um den Produktionsanforderungen und dem Budget jedes Einzelnen gerecht zu werden.

ESCOMATIC NEW MACH-REIHE

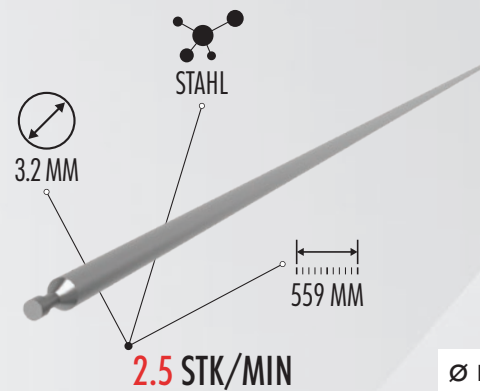
SCHNELLIGKEIT, FLEXIBILITÄT, VIELSEITIGKEIT



NM

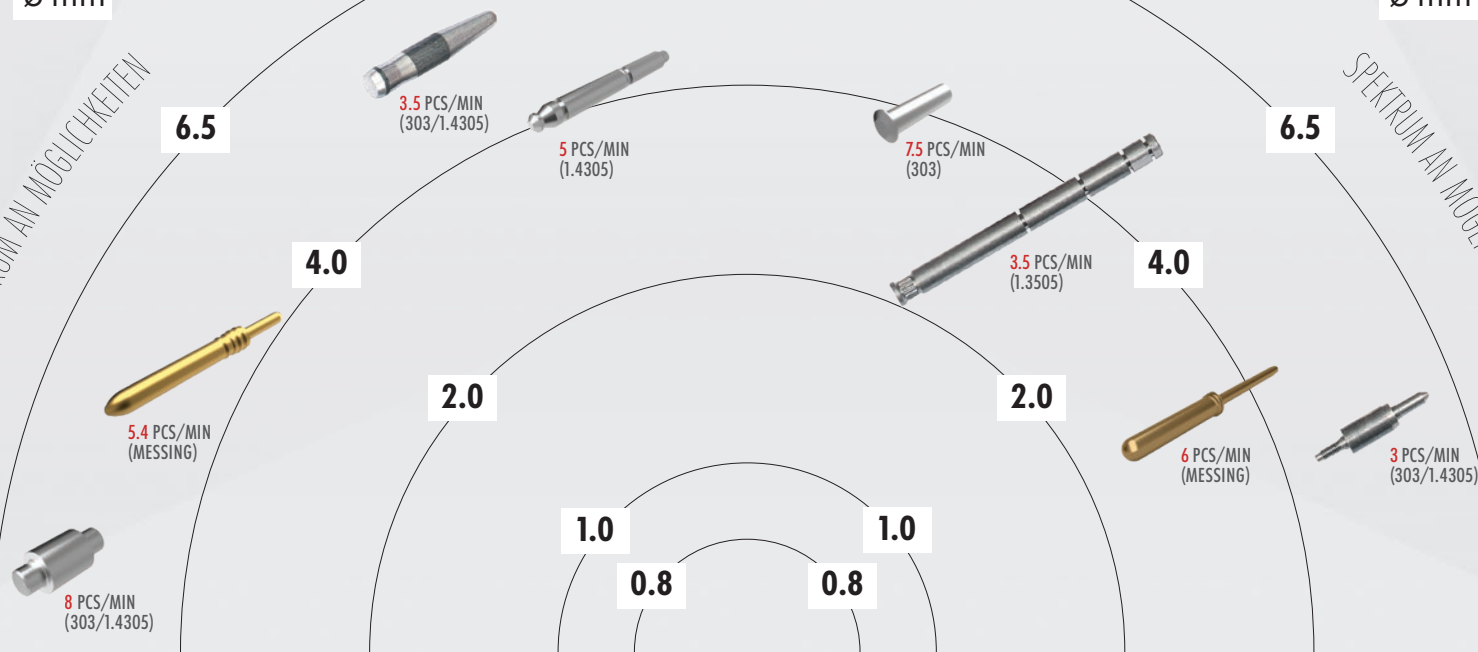
6

S/SPM



ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



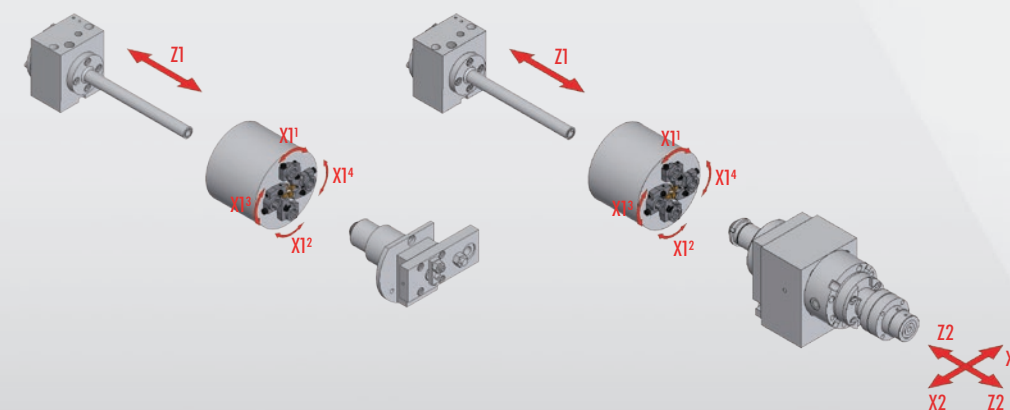
WERKZEUGKOPF NM S/SPM

TECHNISCHE MERKMALE

Max. Material Durchmesser	6.5 mm	8.2 mm
Max. Werkstücklänge	150 mm	150 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	4	4 (2 gleichzeitig)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	NM6: 10'000 min ⁻¹ (12'000 min ⁻¹ optional)	NM8: 8'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	1	1
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	×	×
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	×	×
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	×	×
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	×	×
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	×	×
Anzahl Achsen	2 / 4 (SPM)	2 / 4 (SPM)
Numerische Steuerung	Fanuc Oi-TFP	Fanuc Oi-TFP

Änderungen vorbehalten

KINEMATIKEN



Der Materialvorschub erfolgt mit einer beweglichen Zange Z1, die das Material durch eine handelsübliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegt. Ihr Verschluss hält das Material während des Abstechens und des Nachschubs fest. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 4 Werkzeugen (X11-X14) gedreht. Wenn das Werkstück abgetrennt ist, wird es durch den

Gegenspannzange abtransportiert. Mit der Option PM kann sich die Gegenspannzange in Z2 und X2 bewegen, um die Herstellung von Teilen zu erleichtern, die an beiden Enden bearbeitet werden, sowie die Herstellung von einfachen Teilen, die an der Vorderseite der Gegenspannzange ausgeworfen werden müssen.

NM

8

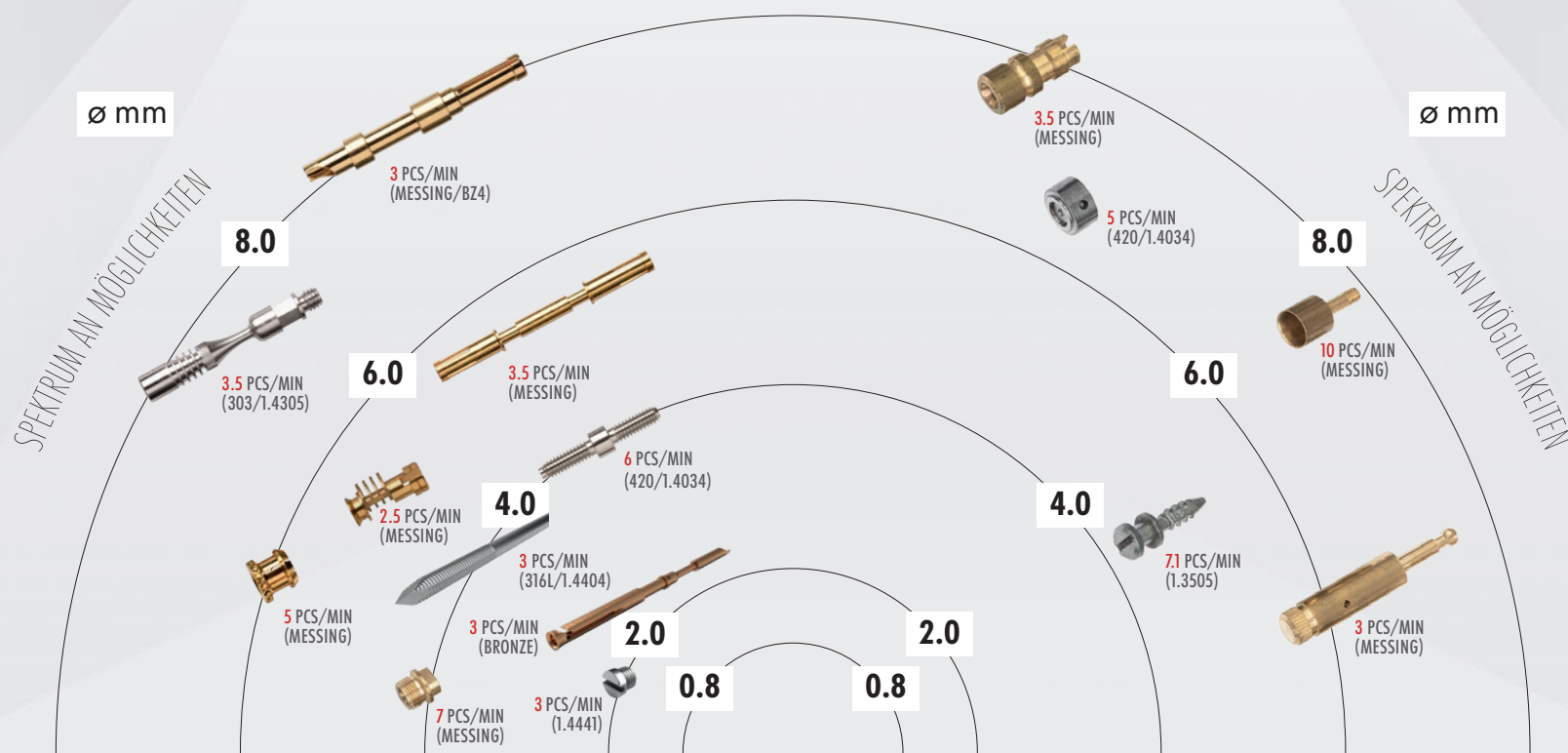
S/SPM



TECHNISCHE MERKMALE

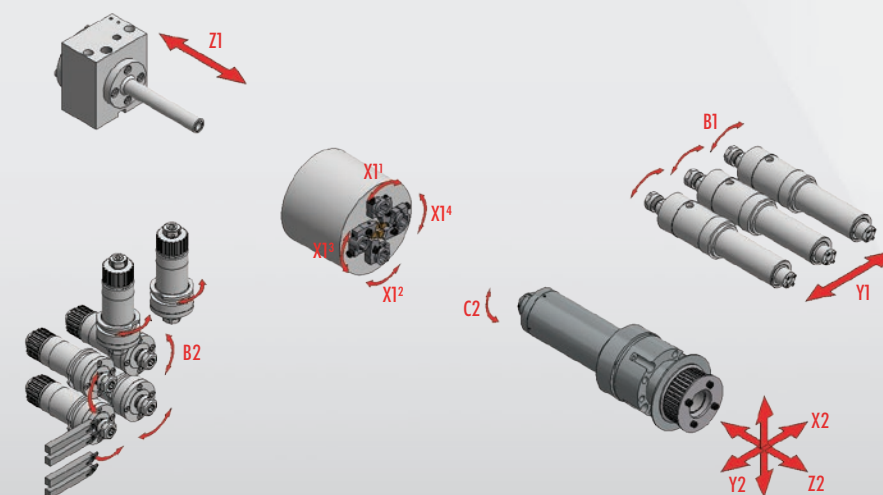
Max. Material Durchmesser	6.5 mm	8.2 mm
Max. Werkstücklänge	150 mm	150 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	4	4 (2 gleichzeitig)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	NM6: 10'000 min ⁻¹ (12'000 min ⁻¹ optional)	NM8: 8'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	×	×
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	1	1
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	4	4
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	6	6
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	15'000 min ⁻¹	15'000 min ⁻¹
Anzahl Achsen	7	8
Numerische Steuerung	Fanuc Oi-TFP	Fanuc Oi-TFP

Änderungen vorbehalten



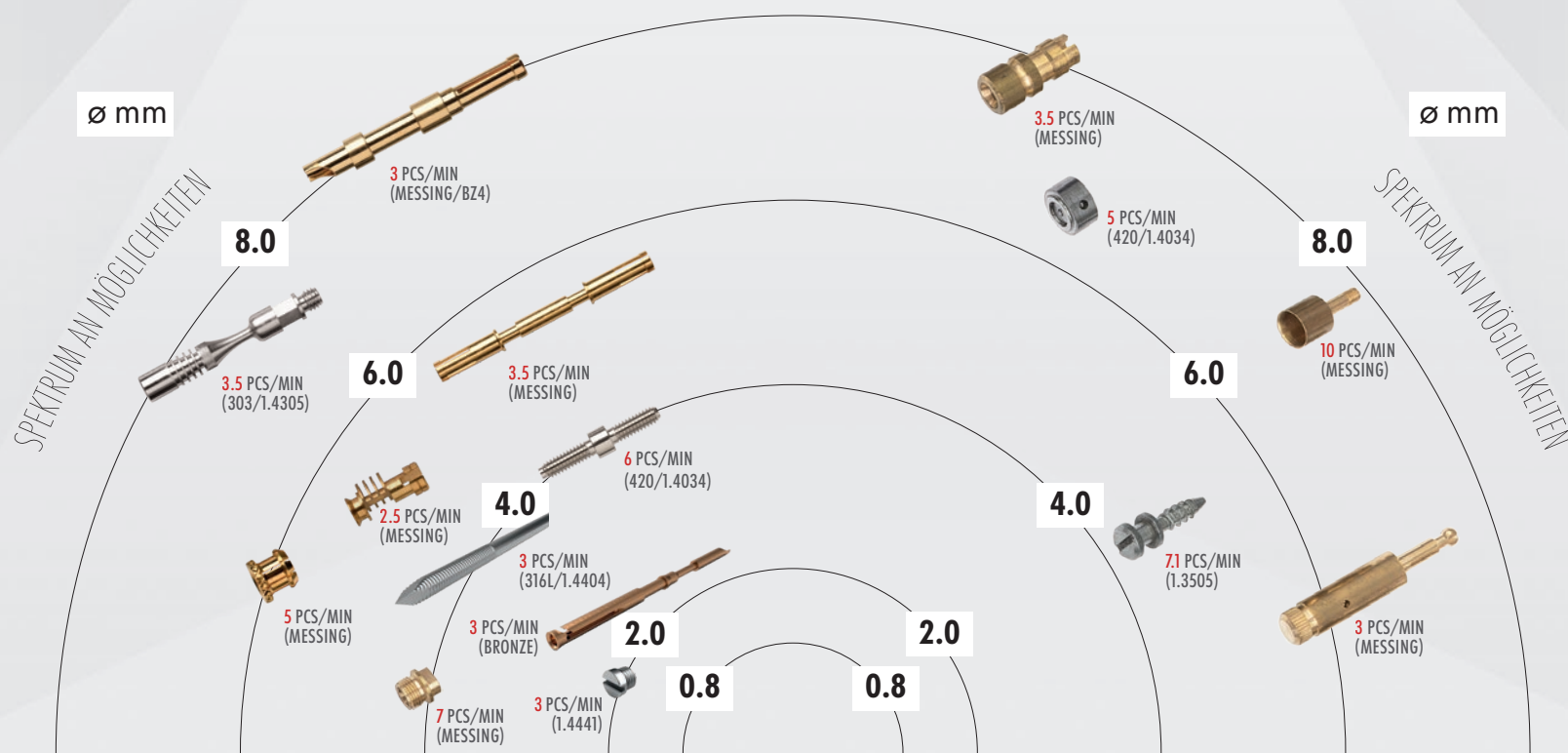
Bei komplexen Werkstücken bietet sein Werkzeugkopf die Möglichkeit, 4 Werkzeuge zu verwenden, so dass Sie verschiedene Operationen wie drehen, kämmen, rändeln sowie bohren/gewindebohren und stirnfräsen mit bis zu 4 Werkzeugen auf der Fronteinrichtung durchführen können. In der Gegenbearbeitung mit der Möglichkeit, bis zu 6 angetriebene Werkzeuge zu verwenden, können Sie drehen, bohren, fräsen und polygonieren.

KINEMATIKEN



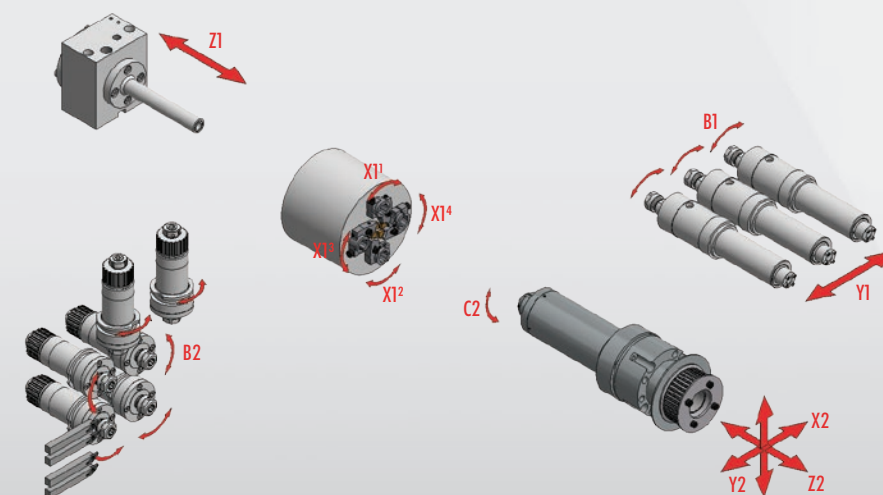
Der Vorschub des Materials erfolgt mit einer beweglichen Zange ZI, die das Material durch eine handelsübliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegt. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 4 Werkzeugen (X11-X14) gedreht. Die 3 Spindeln B1 ermöglichen Fräs- und/oder Bohr-/Gewindeoperationen an der Vorderseite des Werkstücks. Beim Abstechen wird das

Werkstück in die bewegliche Gegenspindel C2 überführt. Die 6 Spindeln B3 ermöglichen fräsen, bohren, gewindeschneiden oder polygonieren am hinteren Teil des Werkstücks. Das Werkstück wird schließlich von der Gegenspindel abtransportiert. Die Dreh- und Frontbearbeitungsoperationen (X1/Z1/S2) können parallel zu den Nachbearbeitungsoperationen (C2/X2/Y2/S3) durchgeführt werden.



Bei komplexen Werkstücken bietet sein Werkzeugkopf die Möglichkeit, 4 Werkzeuge zu verwenden, so dass Sie verschiedene Operationen wie drehen, kämmen, rändeln sowie bohren/gewindebohren und stirnfräsen mit bis zu 4 Werkzeugen auf der Fronteinrichtung durchführen können. In der Gegenbearbeitung mit der Möglichkeit, bis zu 6 angetriebene Werkzeuge zu verwenden, können Sie drehen, bohren, fräsen und polygonieren.

KINEMATIKEN



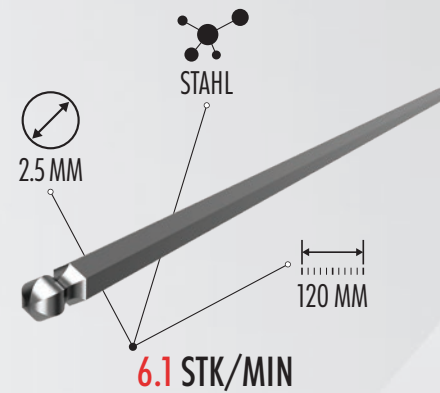
Der Vorschub des Materials erfolgt mit einer beweglichen Zange ZI, die das Material durch eine handelsübliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegt. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit 4 Werkzeugen (X11-X14) gedreht. Die 3 Spindeln B1 ermöglichen Fräs- und/oder Bohr-/Gewindeoperationen an der Vorderseite des Werkstücks. Beim Abstechen wird das

Werkstück in die bewegliche Gegenspindel C2 überführt. Die 6 Spindeln B3 ermöglichen fräsen, bohren, gewindeschneiden oder polygonieren am hinteren Teil des Werkstücks. Das Werkstück wird schließlich von der Gegenspindel abtransportiert. Die Dreh- und Frontbearbeitungsoperationen (X1/Z1/S2) können parallel zu den Nachbearbeitungsoperationen (C2/X2/Y2/S3) durchgeführt werden.

NM

6

TWIN

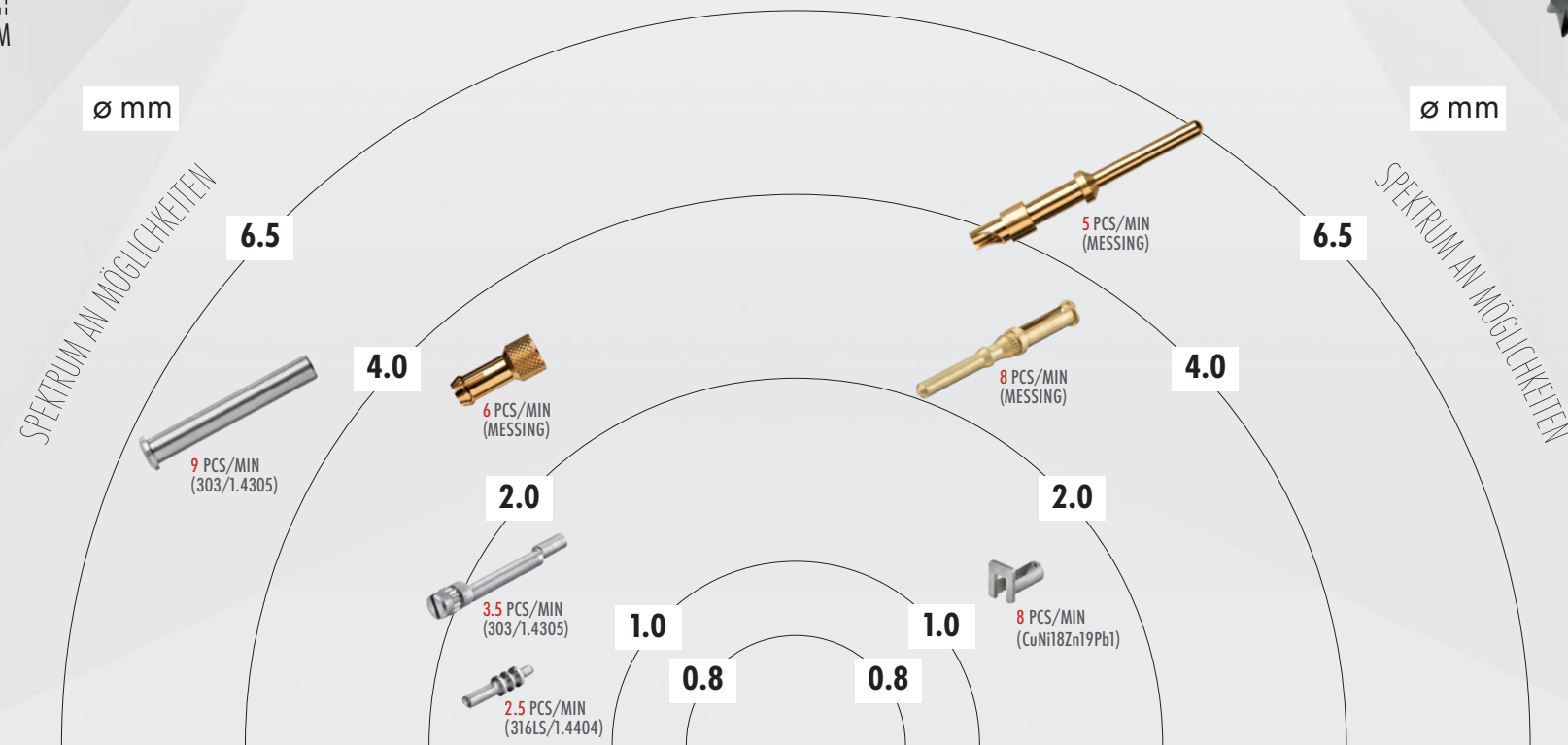


ø mm



ø mm

SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN



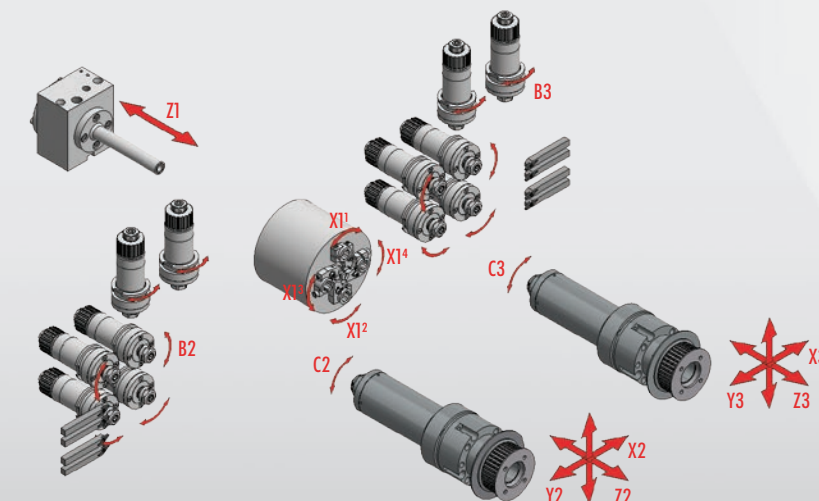
WERKZEUGKOPF NM6 TWIN

TECHNISCHE MERKMALE

Max. Material Durchmesser	6.5 mm
Max. Werkstücklänge	150 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	4
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	10'000 min ⁻¹ (12'000 min ⁻¹ optional)
Gegenspannzange	×
Gegenspindel mit C-Achse (Option)	2
Max. Drehzahl der Gegenspindel/C-Achse	10'000 min ⁻¹
Max. Bearbeitungen auf der vorderen Bearbeitungseinrichtung	×
Max. Bearbeitungen auf der hinteren Bearbeitungseinrichtung	6+6
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	15'000 min ⁻¹
Anzahl Achsen	10
Numerische Steuerung	Fanuc 31i-B

Änderungen vorbehalten

KINEMATIKEN



Der Materialvorschub erfolgt mit einer beweglichen Zange Z1, die das Material durch eine handelsübliche Führungsbuchse von ESCO oder ähnlichem bewegt. Das Material wird dann mit einem Werkzeugkopf mit vier Werkzeugen (X11-X14) gedreht. Beim Abstechen wird das Werkstück je nach Verfügbarkeit in die bewegliche Gegenspindel C2 oder die bewegliche Gegenspindel C3

überführt. Die 6 Spindeln S2 und S3 ermöglichen fräsen, bohren, gewindeschneiden oder polygonieren am hinteren Teil des Werkstücks. Das Werkstück wird schließlich von seiner jeweiligen Gegenspindel abtransportiert. Die Drehoperationen (X1/Z1) können parallel zu den Nachbearbeitungsoperationen (C2/X2/Y2/S2) und den Nachbearbeitungsoperationen (C3/X3/Y3/S3) ablaufen.

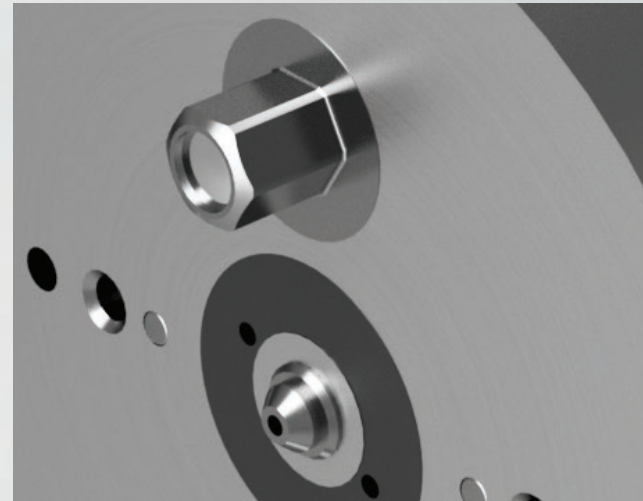
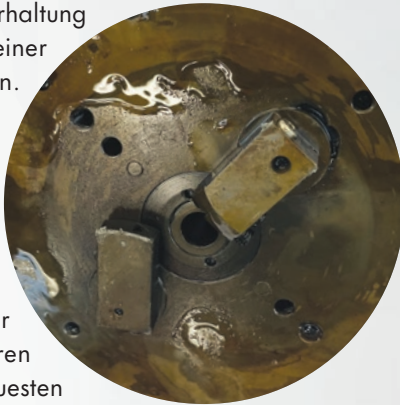


KNOW-HOW UND EXPERTISE: DIE ESCO-GARANTIE

Wir stellen Ihnen das technische Fachwissen unserer verschiedenen Abteilungen zur Verfügung, um Ihren Maschinenpark zu renovieren und aufzuwerten. Profitieren Sie von einer Überholung durch den Originalhersteller, die eine perfekte Ausführungsqualität garantiert, begleitet von unserer kommerziellen Garantie für eine umfassende Gewährleistung Ihrer Zufriedenheit.

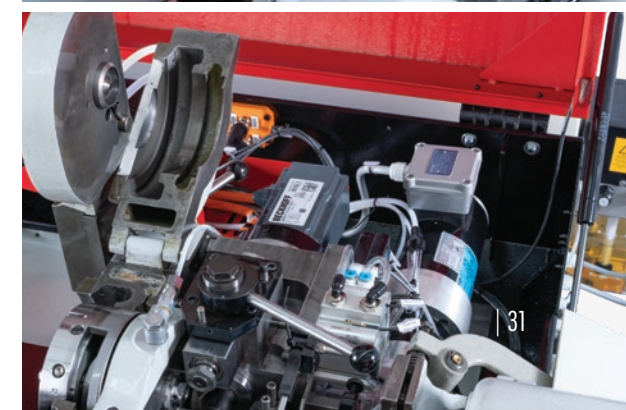
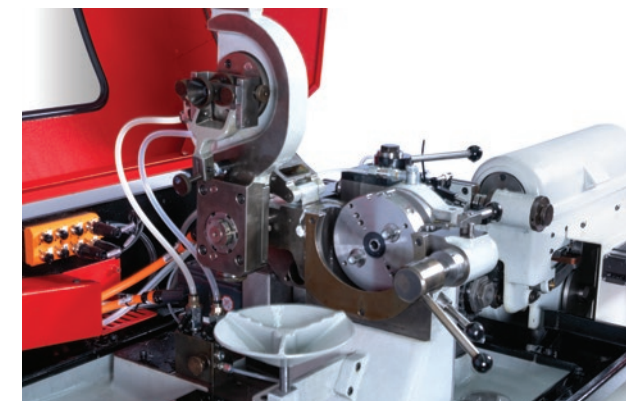
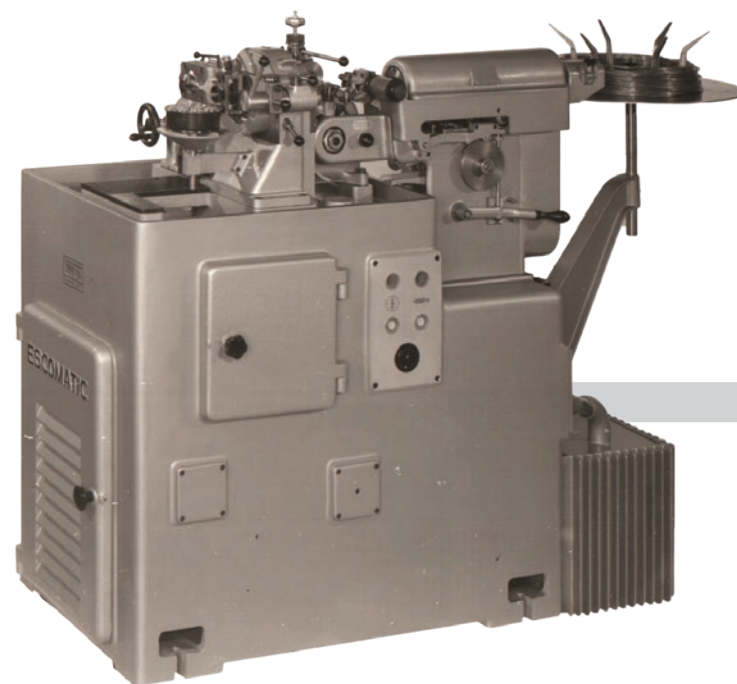
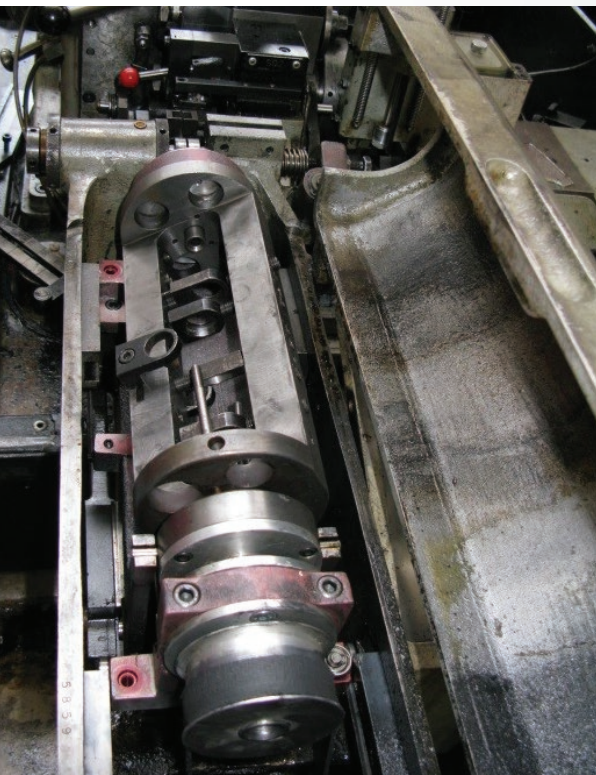
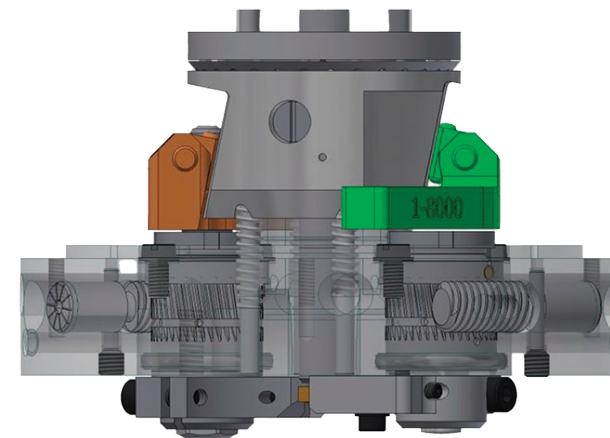
Werkzeugkopf Überholung

Die regelmäßige Wartung und Aufrüstung von escomatic-Werkzeugköpfen ist eine wesentliche Voraussetzung für die Aufrechterhaltung einer optimalen Leistung und einer ununterbrochenen Produktion. Unser qualifiziertes Wartungsteam ermutigt Sie, diese vorbeugende Überprüfung zu planen, um potenzielle Fehler zu erkennen. Sie bietet auch die Gelegenheit, Ihre Effizienz mit den verschiedenen Upgrade-Programmen für Werkzeugköpfe zu modernisieren und zu verbessern, um von den neuesten technologischen Fortschritten zu profitieren.



Doppelpositiv (Nockenmaschinen)

Der abgeänderter Werkzeugkopf D2-R-M2540-R6P enthält eine Steuerhülse und Steuerhebel, die für beide Werkzeuge als Schub arbeiten. Auf diese Weise ist das Eintauchen von Werkzeug Nummer 2 sicherer und zuverlässiger über die Zeit. Dies geschieht unabhängig von der Drehzahl des Werkzeugkopfes.

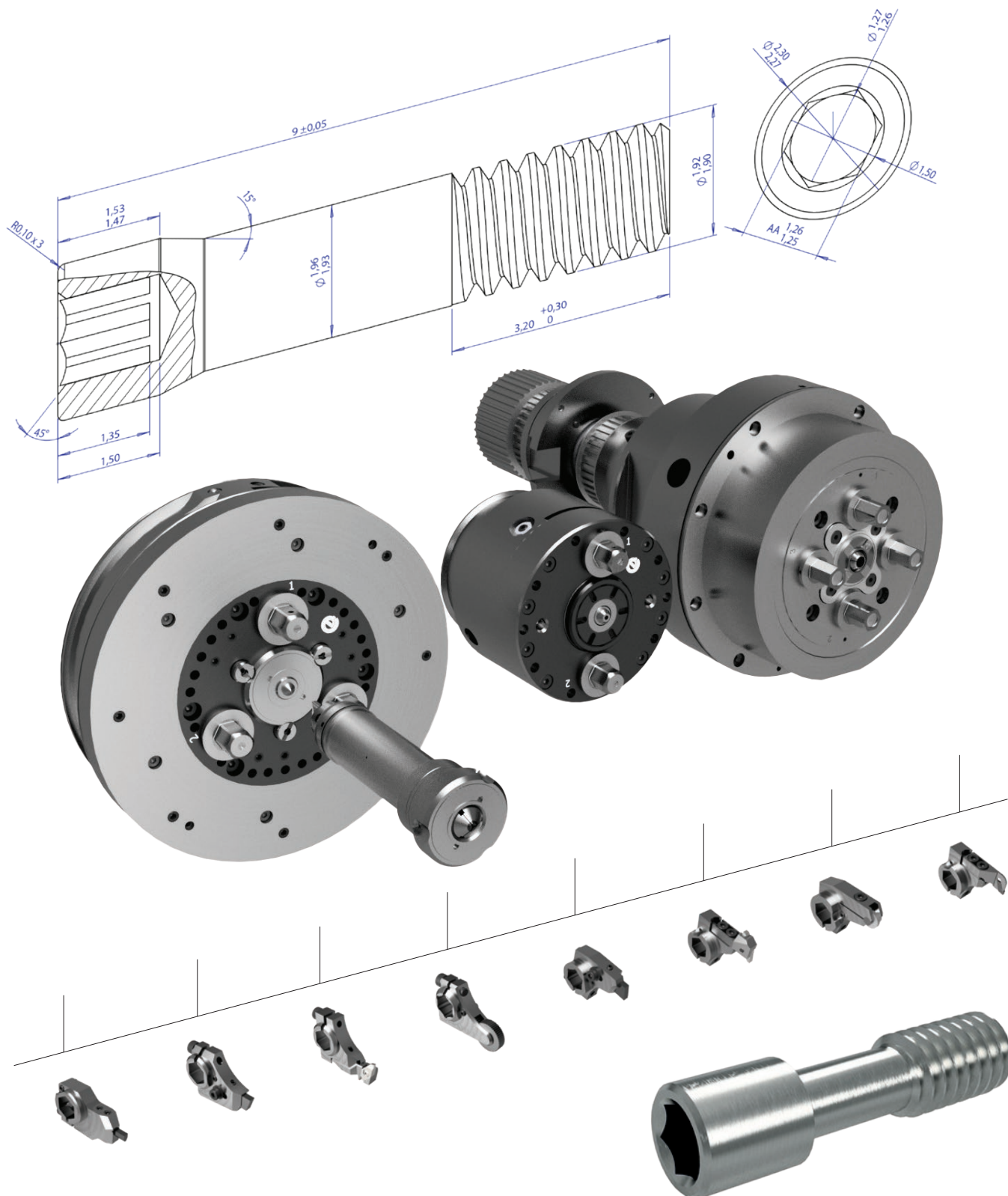


Wir überholen Ihre alte escomatic D2 und bauen sie zu einem CNC-Modell mit der gleichen Steuerung und den gleichen Beckhoff-Pegasus-Motoren um wie die aktuelle escomatic D2 CNC-Version. Demontage, Kontrolle der Teile, vollständige Reinigung, Revision aller mechanischen Elemente: Richtapparat, Vorschub, Werkzeugkopf

und Upgrade-Werkzeugkopf, Gegenspannzange. Kompletter Austausch des Schaltschranks, Entfernung des Getriebes und Installation des CNC-Steuerungssystems und Anpassung an die numerische Steuerung (Rest bei 8'000 min⁻¹), neue Lackierung (optional).

TOOLS SERVICES – EINE ABTEILUNG DER ESCO-GRUPPE

Sie suchen einen Lieferanten, der Ihnen alle Teile einer Ausrüstung liefern kann, ohne dass Sie mehrere Firmen beauftragen müssen? Unsere Abteilung Tools Services wird auf der Grundlage Ihrer Gesamtbestellung alle Teile Ihrer Ausrüstung für Sie finden und sie Ihnen gebrauchsfertig liefern. Ihr Vorteil: eine einzige Bestellung, ein einziger Kontakt, die Garantie einer kompletten Ausrüstung zu einem bestimmten Zeitpunkt, eine Zufriedenheitsgarantie.



GLOSSAR

Gegenspindel



Wurde entwickelt, um ein bearbeitetes Werkstück auf der gegenüberliegenden Seite des Spannfutters zu halten und zu drehen. Sie fungiert als Spann- und Stützvorrichtung für das Werkstück, sodass die Maschine Bearbeitungsvorgänge auf der Rückseite und mehreren Seiten des Werkstücks durchführen kann.

Feste Gegenspannzange



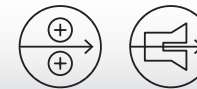
Eine feste Gegenspannzange ist eine Vorrichtung, die verwendet wird, um ein Werkstück während der Bearbeitung zu halten. Sie sorgt dafür, dass das Werkstück beim Abstecken genau festgehalten wird, und gewährleistet so die Qualität und Genauigkeit der hergestellten Teile.

Abrollhaspel



Eine Vorrichtung, die zum Abwickeln eines flexiblen Materials, z. B. eines Fadens, verwendet wird. Sie soll den Gebrauch, die Lagerung und die Handhabung des Ringmaterials erleichtern, indem sie diese organisiert hält. Abrollhaspeln können in Größe und Komplexität variieren und reichen von einfachen manuellen Spulen bis hin zu anspruchsvolleren motorisierten Vorrichtungen.

Vorschubrollen



Dies ist unsere z-Achse, mit der wir das Material durch die Führungsbüchse vorgeschoben.

DUAL



Hintere und seitliche Bearbeitungsvorrichtung für die Gegenbearbeitung.

DUF



Frontbearbeitungseinrichtung (FBE) für die Bearbeitung mit Werkzeugen von vorne.

Werkzeugkopf



Der Drehkopf an einer escomatic-Maschine bezieht sich auf einen wesentlichen Teil ihres Mechanismus, mit dem verschiedene Arten von Bearbeitungsvorgängen an einem Werkstück durchgeführt werden können. Er kann mehrere Werkzeuge enthalten, z. B. Schneid-, Dreh- oder Rändelwerkzeuge. Der Werkzeugkopf kann die Werkzeuge wechseln, um die verschiedenen Arbeitsgänge zu ermöglichen, ohne dass ein Anhalten erforderlich ist, was die Effizienz und Genauigkeit bei der Herstellung von Werkstücken verbessert.

Vorschubzange



Wie bei einem beweglichen Spindelstock ist die Vorschubzange unsere z-Achse, mit der wir das Material durch die Führungsbüchse verschieben können.

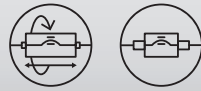
Quill Fest/Drehbar



Der Kiel ist ein frontaler, axialer oder vertikaler Werkzeugträger, der entweder feststehend oder meist drehbar ist und dadurch die Werkzeuge antreibt.

GLOSSAR

Richten



Beim Richten von Material werden die Verformungen korrigiert, die durch die Spiralform des Ringmaterials entstehen. Die ESCO-Maschinen sind hauptsächlich für die Bearbeitung von Ringmaterial vorgesehen. Dieses muss daher vor der Bearbeitung gerichtet werden, um die Geradheit der hergestellten Teile zu gewährleisten. Bei der Richtmaschine handelt es sich um einen Drehtyp.

Ringmaterial



Das Material ist ein Faden, der in Form einer Spirale aufgewickelt wird.

Feste Richttaste (4x)



Das Escomatic-richtsystem ist eine Vorrichtung, die zum Ausrichten und Richten von kleinen metallischen Materialien auf rotierende Weise verwendet wird, wobei zwei Paare von Richthülsen auf beiden Seiten einer beweglichen zentralen Richttaste positioniert sind.

Bewegliche Richttaste (1x)



Eine bewegliche Taste ist ein einstellbares mechanisches Element, das als zentraler Bezugspunkt für das Richten des Materials fungiert. Durch ihre exzentrische, rotierende Bewegung sorgt sie für eine präzise Ausrichtung und gleichmäßige Begradigung des durch das System geführten Material.



ESCO SA
Rue des Prélets 30
2206 Les Geneveys-sur-Coffrane
Schweiz
Tel. +41 32 858 12 12
info@escomatic.ch
www.escomatic.ch