

escomatic D2/D5 CNC 2020

ESCONOMY OF SCALE



escomatic 設計概念

不同於傳統車床，escomatic 基於一個獨特的切削概念。無論選用細線或棒材，材料都是不旋轉的。車刀就安裝在機頭上，並由機頭帶動車刀旋轉，進行車削。escomatic 採用這個概念，讓加工小量、中量與大量產時，都具備高性能與低成本。

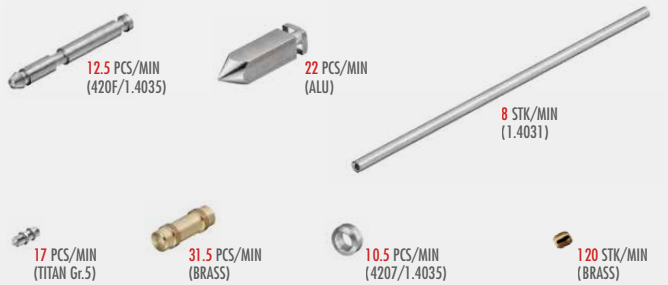
技術規格

- escomatic 的獨特技術，旋轉主軸具備 2 把車刀
- 可選擇使用 escomatic 專用車刀，或其他刀具供應商的刀片
- 高速的生產，歸功於獨立的前與後加工單元
- 簡單的使用者介面，輕鬆的操作程式設計
- 正面保護蓋可完全打開，操作方便

高獲利的表現，歸功如下：

- 在 escomatic 的獨特理論下，造就了無與倫比的生產力。
- 各刀具與加工位置的緊湊設計，縮短了切削工時。
- 24 小時生產，採用捲線，連續給料。
- 無棒材送料機的換料時間損失。
- 車削時間不因換料暫停。
- 沒有棒料尾料浪費。

Applications:



技術規格

車削

最大材料直徑	4	mm
最大工件長度	80	mm
車刀數目	2	
最高機頭轉速	12'000	RPM
材料進幾速度	8	m/min

整直

整直機單元		
最大整直長度	80	mm
整直機轉速	600-3'400	RPM

D2 CNC

反向背夾驅動單元

移動式反向夾頭		
固定式反向夾頭 (選配)		

D5 CNC

前加工單元

最大鑽孔直徑	3	mm
最大鑽孔轉速	18'000	RPM
最大鑽孔深度	20	mm
最大攻內外牙尺寸	M3	
最大攻牙轉速	6'000	RPM
剛性攻牙	有	

選配/後加工單元 DUAL

1 把軸向動力刀軸		
最大鑽孔轉速	18'000	RPM
最大鑽孔直徑	3	mm
最大鑽孔深度	20	mm
最大攻內外牙尺寸	M2	
1 把側向動力刀軸		
最大轉速	18'000	RPM
最大鑽孔直徑	2.5	mm

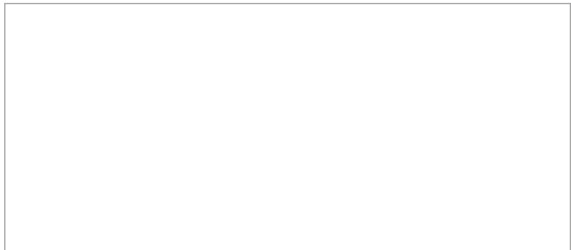
技術特點

冷卻/切削液	油	
油箱容積	80	l
油幫流率	11.5	l/min
最大系統壓力	10	bar
切渣箱容積	18	l
安裝功率	4	KVA
壓縮空氣消耗量	7	m³/h
壓縮空氣壓力	5	bar

尺寸與重量

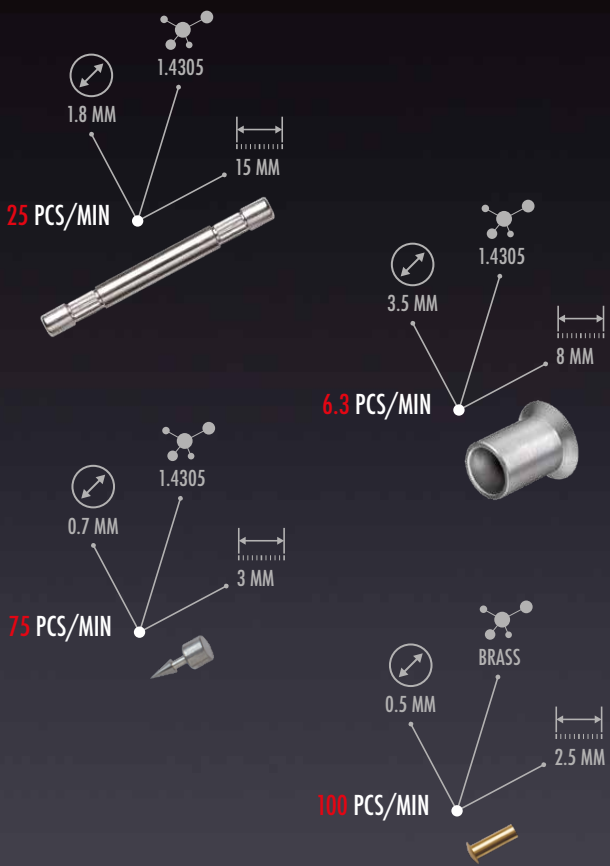
長 x 寬 x 高	1'360 x 750 x 1'560	mm
長 x 寬 x 高 (含捆料架)	2'400 x 1'000 x 1'560	mm
淨重	850	kg
總重	1'050	kg

我們預留上述數據的修改權



escomatic

D2/D5 CNC 2020



生產力 和靈活性

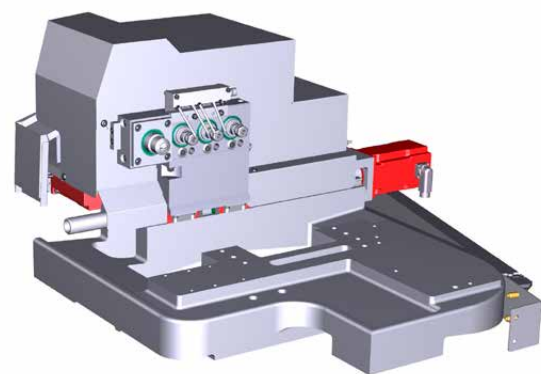
凸輪機

CNC 機床



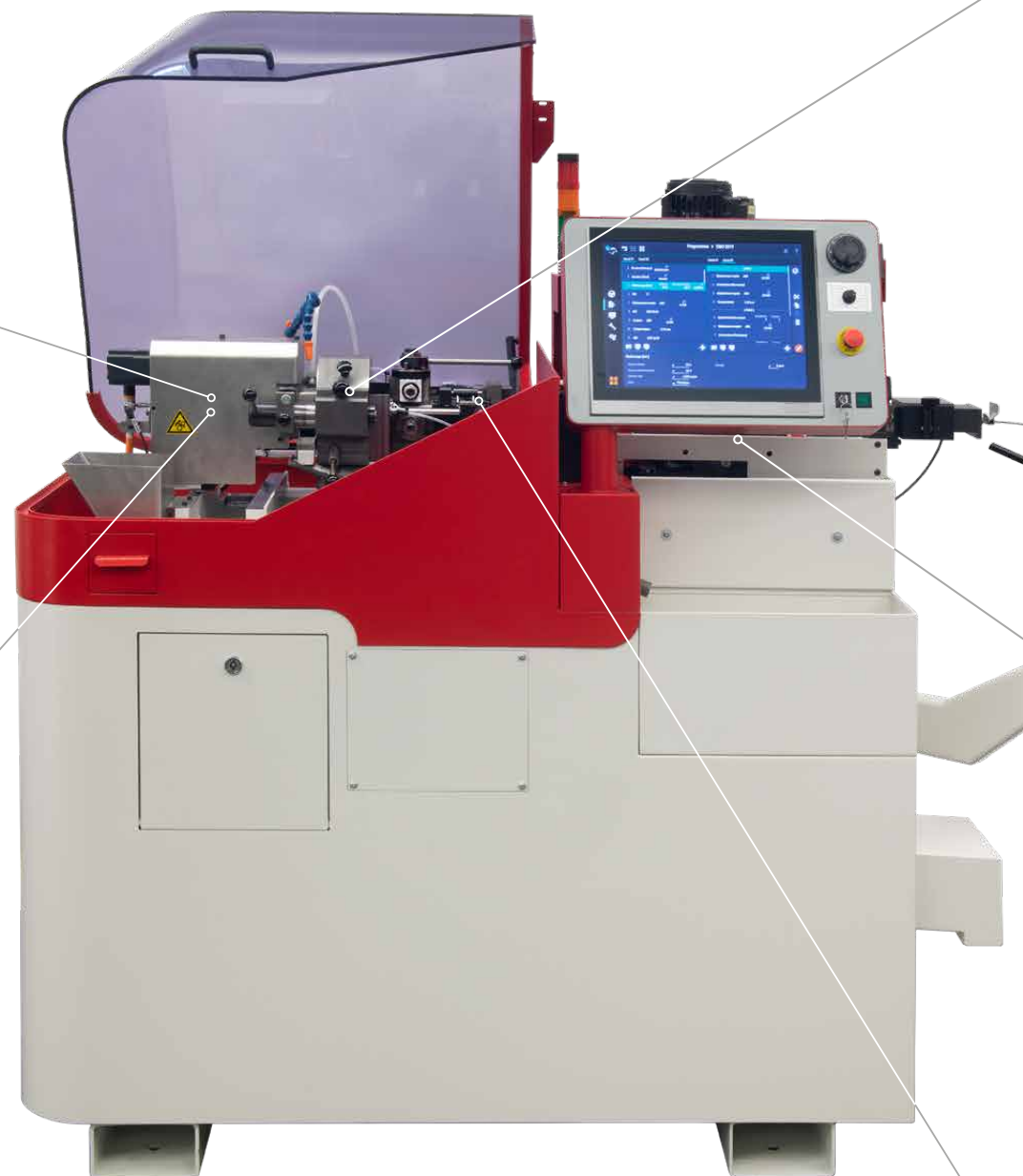
D2 CNC 移動式反向夾頭

進行產品切斷前，反向夾頭會夾持工件。在切斷後，產品可以由背夾後孔下料，或撞針彈下料進入接料盒。



D5 CNC 前與後加工裝置

更換 D2 機床的反向夾頭，取代為前加工系統。該系統是具備 2 軸的十字平台：2 個鑽孔動力刀軸、1 個攻內牙的動力刀軸，和可編程定位的反向夾頭。對於背面加工，可在單獨的 CNC 工作台上使用帶有 C 軸的副主軸和側向動力刀軸。可選配，可垂直安裝的動力刀軸，來取代標準反向主軸，進行銑削。



車削

當材料在導管被扶持時，車削與排屑清除是採用獨特的 escomatic 原理。切削刀具以最高 12'000 RPM 的速度圍繞材料旋轉。切斷時，反向夾頭可夾持加工產品，所以表面完美平整，並切斷無凸點。



材料給料

將捆線放置於托料架，然後進入機台。依據材料的不同類型，通常放置 30 到 50kg 並從機器的托料架上展開。通過材料進幾系統，將材料拉進機台進行加工。



材料整直

在整直過程後，材料從進入機台的捆料，變成棒料。它產出的直線度品質與標準棒料相當。

材料進幾

材料被夾持在一組有凹槽的滾輪之間，運用它的轉動來控制送料。夾持緊度是可微調的，以及凹槽與線材外型做匹配。利用這種原理和與導管的緊密性，非常小的線材都可以加工，並且沒有彎曲和攪亂。(小至 0.30mm)

