

escomatic D2/D5 CNC 2020

ESCONOMY OF SCALE



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.

Merkmale

- Die escomatic Technologie mit 2 Drehwerkzeugen auf dem Drehwerkzeugkopf
- Flexibilität ermöglicht sowohl den Einsatz von escomatic Standard Drehwerkzeugen wie auch marktüblicher Werkzeuge
- Schnelle Bearbeitungszyklen dank unabhängiger Dreh- und Nachbearbeitungsvorrichtungen
- Einfachste Programmierbarkeit ermöglicht durch eine schnittstellenbegleitete Mann-Maschine-Bedieneroberfläche
- Gute Zugänglichkeit sämtlicher einstellbaren Maschinenelemente

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

Applikationen:



TECHNISCHE DATEN

Drehen

Maximaler Werkstückdurchmesser	4	mm
Standard Werkstücklänge	80	mm
Anzahl Werkzeuge	2	
Max. Werkstückdrehzahl	12'000	min ⁻¹
Materialvorschub	8	m/min

Richten

Rotative Richteinheit		
Maximale Abrichtlänge	80	mm
Drehzahl der Richteinheit	600-3'400	min ⁻¹

D2 CNC

Ausstattung Mobile Gegenspannzangeneinheit		
Mobile Gegenspannzange		
Fixe Gegenspannzange (optional)		

D5 CNC

Frontale Bearbeitungsvorrichtung		
Max. Bohrdurchmesser	3	mm
Max. Bohrdrehzahl	18'000	t/min
Max. Bohrlänge	20	mm
Max. Gewindebohr-/schneid Durchmesser	M3	
Gewindebohr-/schneid Drehzahl	6'000	t/min
Gewindeschneiden ohne Kompensation	ja	

Optionen/Ausstattung Rückseitenbearbeitungsvorrichtung DUAL

1 axiale Fräs-/Bohrspindel		
Drehzahl der rückseitigen Fräs-/Bohrspindel	18'000	t/min
Max. Bohrdurchmesser	3	mm
Max. Bohrlänge	20	mm
Max. Gewindebohr-/schneid Durchmesser	M2	
1 radial angeordnete Spindel		
Max. Drehzahl	18'000	t/min
Max. Bohrlänge	2.5	mm

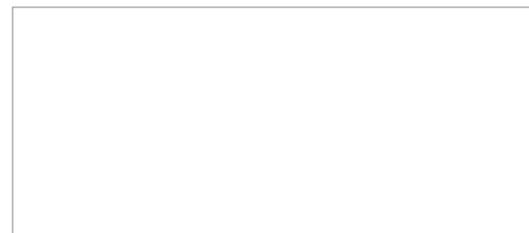
Technische Angaben

Schneid- / Kühlflüssigkeit	Öel	
Tankvolumen	80	l
Fördermenge der Pumpe	11.5	l/min
Max. Druck der Pumpe	10	bar
Späne-Behälter Volumen	18	l
Nennleistung	4	kVA
Druckluftbedarf	7	m ³ /h
Druck	5	bar

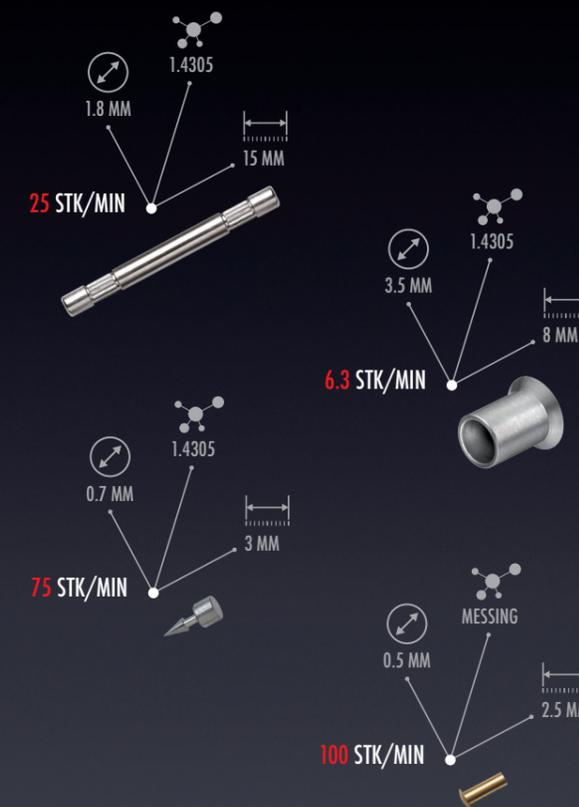
Dimensionen & Gewicht

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

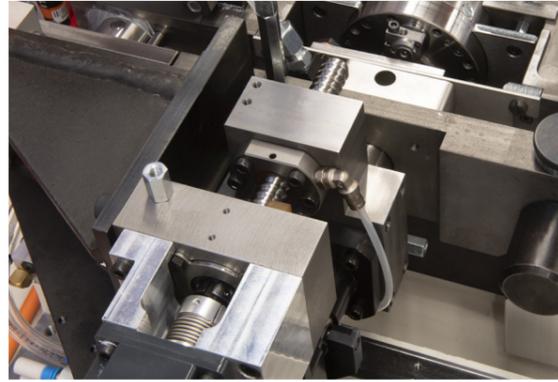
Technische Änderungen vorbehalten



escomatic D2/D5 CNC 2020

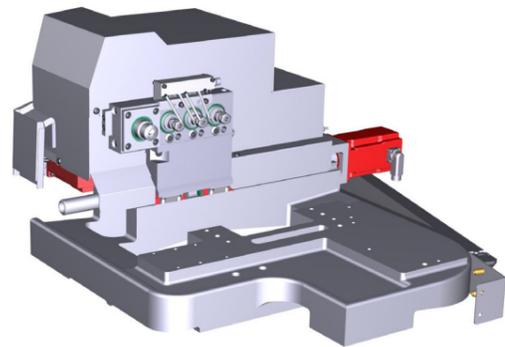


PRODUKTIVITÄT UND FLEXIBILITÄT DER KURVE DER CNC



**D2 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.



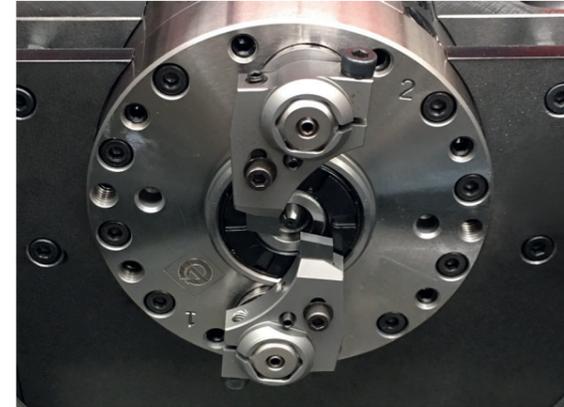
**D5 CNC
FRONTALE & RÜCKSEITIGE
BEARBEITUNGSVORRICHTUNG**

Die Gegenspannzange der D2 wurde durch ein System zur Frontalbearbeitung, welches auf einem Kreuztisch mit 2 Achsen montiert ist, ersetzt. Das System hat 2 Bohrspindeln, 1 Gewindeschneidspindel und 1 Gegenspannzange mit programmierbarem Vorschub. Für die Rückseitenbearbeitung stehen 1 axiale Spindel sowie eine quer angeordnete Spindel auf einem eigenen CNC Tisch zur Verfügung. Optional kann anstelle der axialen Spindel eine vertikale Spindel für das Fräsen eingesetzt werden.



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.



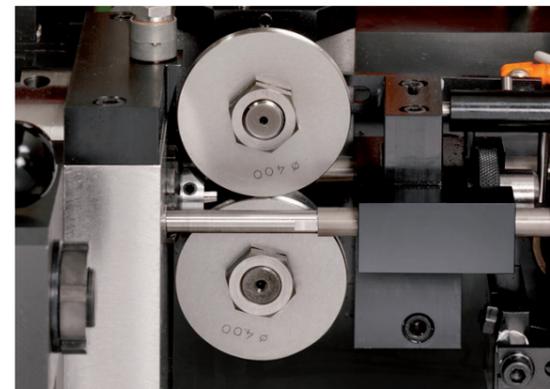
MATERIALZUFÜHRUNG

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 angebauten Haspel abgewickelt. Das Material wird von der Vorschubeinheit durch die Maschine gezogen.



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.



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.

