

escomatic D3/D6 CNC

3 OUTILS POUR PLUS DE PRODUCTIVITÉ ET DE FLEXIBILITÉ



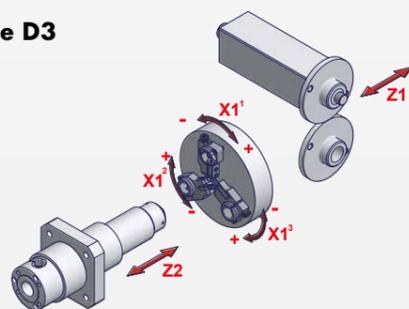
Le principe escomatic

A la différence des tours conventionnels, les tours escomatic sont développés à partir d'un principe unique. La matière, alimentée sous forme de couronne ou de barre, n'a pas de mouvement de rotation. Ce sont les outils, supportés par une tête de travail rotative, qui tournent autour de cette matière, générant ainsi le mouvement d'enlèvement des copeaux. La très haute performance et les économies résultant de ce principe utilisable pour la production de petites, moyennes et grandes séries de pièces, ont fait la renommée des produits escomatic.

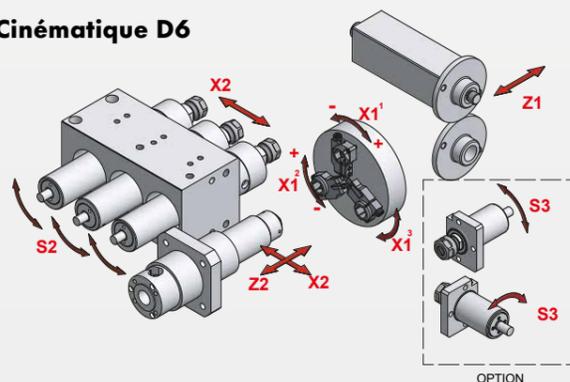
Rentabilité très élevée grâce:

- à la productivité inégalée du principe escomatic
- aux temps de tournage très courts dus à la proximité des outils
- au travail 24 heures sur 24 facilité par la matière en torche
- à l'économie de temps de changement de barres
- aux économies de main d'oeuvre pour le chargement de matière
- à l'économie des chutes de matières
- aux frais de maintenance les plus faibles du marché

Cinématique D3



Cinématique D6



DONNÉES TECHNIQUES

Tournage

Diamètre maximal de la matière	4	mm
Longueur des pièces standard	80	mm
Nombre d'outils	3	
Vitesse max. de la broche	12'000	min ⁻¹
Avance de la matière	8	m/min

Redressage

Redressage rotatif		
Course du redresseur	80	mm
Vitesse de rotation du redresseur	600-3'400	min ⁻¹

D3 CNC

Unité de contre-pince

Contre-pince grande ouverture	oui	
Contre-pince mobile	option	

D6 CNC

Dispositif d'usinage frontal DUF

Broches axiales	3	
Broches transversales	option	
Vitesse de perçage max.	18'000	t/min
Diamètre de perçage	3	mm
Longueur de perçage	20	mm
Diamètre de taraudage/filetage	M3	
Vitesse de taraudage/filetage max.	6'000	t/min

Disposition d'usinage arrière DUAL

Broche axiale	1	
Vitesse de perçage max.	18'000	t/min
Diamètre de perçage	3.5	mm
Longueur de perçage	20	mm
Diamètre de taraudage/filetage	M3	
Broche transversale	1	
Vitesse maximale	18'000	t/min
Diamètre de perçage	3.5	mm

Données techniques

Liquide de coupe/refroidissement	huile	
Capacité du bac	70	l
Débit de la pompe	11	l/min
Pression max. de la pompe	10	bar
Capacité du bac à copeaux	20	l
Puissance installée	4	kVA
Consommation d'air comprimé	7	m ³ /h
Pression de service	5	bar

Dimensions & poids

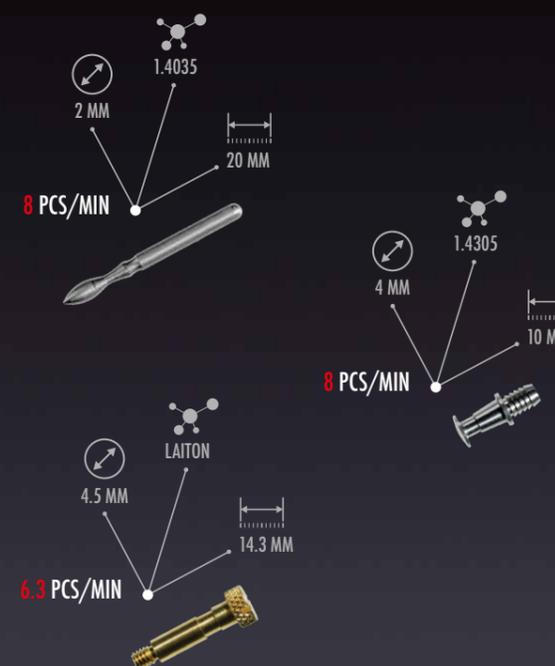
Longueur x Largeur x Hauteur	1'360 x 750 x 1'560	mm
L x L x H avec dévidoir	2'400 x 1'000 x 1'560	mm
Poids net	850	kg
Poids brut	1'050	kg

Sous réserve de modifications



escomatic

D3/D6 CNC

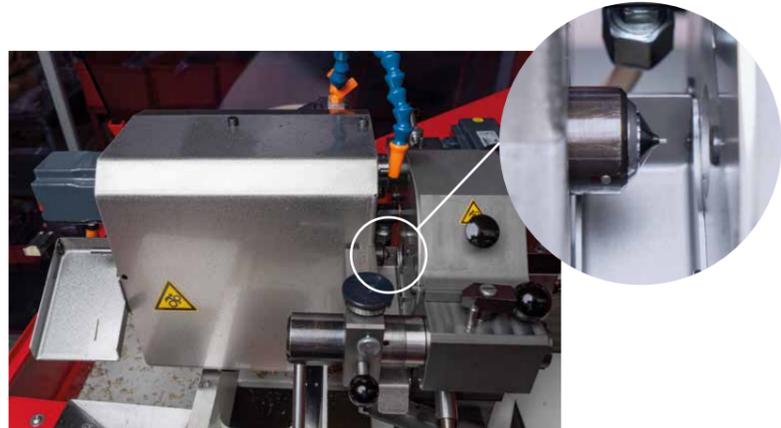


PRODUCTIVITÉ
DE LA CAME

ET FLEXIBILITÉ
DE LA CNC

escomatic D3/D6 CNC

3 OUTILS POUR PLUS DE PRODUCTIVITÉ ET DE FLEXIBILITÉ



D3 CNC CONTRE-PINCE MOBILE

Durant le tronçonnage de la pièce finie, celle-ci est serrée dans une contre-pince fixe. Après le tronçonnage, elle est poussée au travers de la contre-pince par la pièce suivante et éjectée dans le bac de réception.



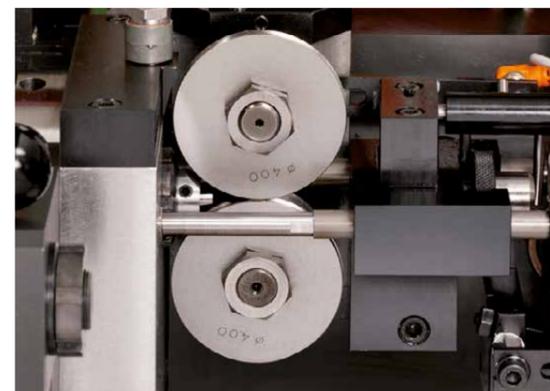
D6 CNC DISPOSITIF D'USINAGE FRONTAL (DUF)

La contre-pince de la machine D2 est remplacée par un système frontal de reprise offrant, sur une table croisée avec 2 axes: 2 broches de perçage, une broche de filetage / taraudage et une contre-pince dont l'avance est contrôlée par un axe programmé.



D6 CNC DISPOSITIF D'USINAGE ARRIÈRE (OPTION DUAL)

A l'arrière, en contre opération, 1 broche axiale et 1 broche transversale peuvent être livrées en option. Il est possible d'ajouter une broche verticale sur la DUAL.



AVANCE DE LA MATIÈRE

La matière est serrée entre 2 disques à gorge circulaire dont la rotation assure l'avance. La pression de serrage est réglable et le profil des gorges correspond à la section du fil à usiner. Grâce à cette technique et à la proximité du canon de guidage, des fils de très petite section peuvent être usinés sans déformation ni flambage (jusqu'à 0.30 mm).

escomatic by ESCO SA

escomatic.ch

TOURNAGE

La matière étant guidée au travers d'un canon, le tournage et l'enlèvement des copeaux sont réalisés par l'application du principe unique escomatic qui fait tourner les burins autour de la matière, burins portés par une tête de travail rotative pouvant atteindre 12'000 tours par minute. Durant le tronçonnage, une contre-pince maintient fermement la pièce usinée, assurant une finition parfaite et sans tétou.

Le nouveau **mandrin 3 outils** est plus rigide, les outils peuvent être pilotés séparément. Plusieurs types de canons peuvent être montés, les portes-outils sont identiques pour toute la gamme de machine D.



ALIMENTATION DE LA MATIÈRE

La matière est chargée dans la machine sous forme de torche. La torche, d'un poids de 30 à 50 kg est déroulée à partir d'un dévidoir intégré à la machine. La matière est tirée au travers de la machine par le système d'avance du fil. Celui-ci vous fait gagner beaucoup d'argent, de temps, et de la place par rapport au travail en barres.



REDRESSAGE DE LA MATIÈRE

La matière chargée dans la machine sous forme de torche est transformée en "barre" durant le passage dans le redresseur. Le redressage est réalisé par cambrage du fil durant la rotation et le recul de l'appareil de redressage, produisant ainsi une barre présentant une qualité de rectitude équivalente aux barres standards du marché.