

escomatic D5 CNC ULTRA

PRODUCTIVITY AND FLEXIBILITY

The escomatic D5 CNC ULTRA 是一套建立在 D2 CNC 基础上的全新发展机台，所有的操作系统是与成熟多年的 NM 64X 一致的，它可以同时做前后加工；前端加工有三轴可以钻孔、内外攻牙，切断的工件可以与同时做背面及侧面加工。机头转速是 2000 RPM，而其余动力主轴是 18000 RPM，此特性提供机台最佳的二次加工的能力。全新的床身是基于以上需求而设计，其余整直及送料机构是与原来的 D2 是一样的。

独立的 CNC 两轴床台上安装夹头及前加工的三支动力刀轴。两个背面动力加一个侧面动力刀轴可在机头车削或前端加工同时进行独立的背端加工。

除了导管及夹头是与传统 D2 不一样外，其余耗材是一致的。D5 CNC ULTRA 配置了 FANUC Oi 数值控制系统，程序的编写是以国际标准 ISO 码。

适用的概念

- 单一机器可以完成复杂的零件。
- 材料适用范围 0.3~4.0mm。
- 提供前端及尾端加工。
- 24 小时连续生产。
- 提供大量生产及样品制作。

特色

- 配置 FANUC OiCNC 控制系统。
- escomatic 标准刀具配件，可延续使用。
- 切削机头转速为 12000 RPM。
- 快速程序及提高产能并加强精度。
- 最佳的售价与产能比。
- 提高零件公差及表面光洁度的质量。
- 捆料式送料，大量节省了人力，24 小时生产。
- 由于没有凸轮，可以轻松简单的微调校机。
- 可以随意的变换切削速度与进给率。
- 可运用简单的刀具外型。
- 良好的辅助功能，可满足大部分的设计。

技术数据

车削

最大工件外径	4	mm
最大工件长度	80	mm
刀具数目	2	
最大机头转速	12'000	RPM
最大送料速度 (Z1轴)	8	m/min
D2 刀具可以使用		

整直

D2 整直平台		
最大整直长度	80	mm
整直转速范围	600 - 3'400	RPM

反向夹头

夹头型式	ESCO NM 121-1485-1	
特殊型式 (张大口)	ESCO NM 321-1344-1	
C 轴 (选配)	10'000	RPM

前端加工中心

3 个动力轴		
最大钻孔外径	3	mm
最大钻孔转速	18'000	RPM
最大钻孔深度	20	mm
最大攻牙外径	M2	
最大攻牙转速	6'000	RPM

尾端加工中心

2 个动力轴		
最大钻孔转速	18'000	RPM
最大钻孔外径	3	mm
最大钻孔深度	20	mm
最大攻牙外径	M2	
侧向钻孔主轴 *1 支		
最大钻孔转速	18'000	RPM
最大钻孔外径	2.5	mm

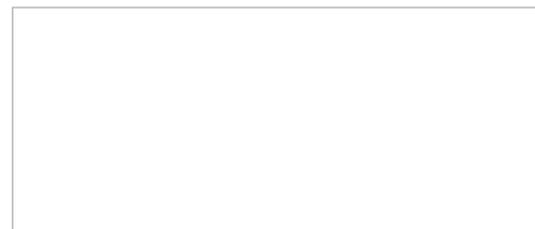
一般规格

冷却剂	油料	
储油容积	100	liter
帮浦流量	30	liter/min
最大系统压力	10	bar
集屑箱容积	40	l
总电力功率	4	kVA
空压消耗	7	m ³ /h
空压压力	5	bar

机台面积与重量

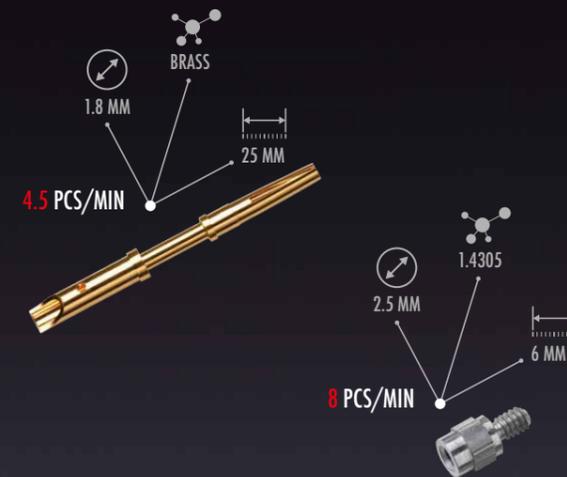
长 x 宽 x 高	2'150 x 1'050 x 1'580	mm
长 x 宽 x 高 (含托料架)	2'750 x 1'050 x 1'580	mm
净重	1'150	kg
总重	1'250	kg

我們預留上述數據的修改權



escomatic

D5 CNC ULTRA



高超表现 生产力与灵活性

escomatic D5 CNC ULTRA

PRODUCTIVITY AND FLEXIBILITY

不同于传统自动车床，escomatic 基于一个独特的概念—材料无论是捆料或棒材皆不旋转，而刀具安装于旋转的机头上绕着被加工的材料旋转，此一概念适用于小、中、大量的工件生产，降低了成本也创造了极高的产值。



Applications:



escomatic by ESCO SA

escomatic.ch



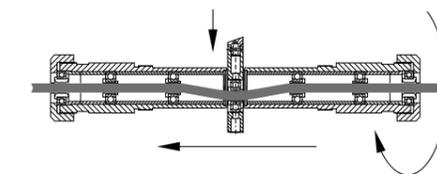
材料进料

线材机台的送料系统可以将 30 公斤的捆线逐渐地拉进加工区域。



材料整直

捆线整直线材从弯曲被整直成直线，其质量与一般棒材一致。



材料进给

进料材料被一组旋转的送料轮夹住后往前送出，夹持力是可以调整的，也可以配合材料的外型设计，在此方式下即使是微小材料也可送入导管加工 (材料最小外径 0.3mm)



车削

当材料被从导管送出时，车刀以 escomatic 的旋转方式车削，转速可达 12,000 RPM，切断时工件被夹住于产生无凸点的平面。



加工成品下料机构

加工成品是以一个反向夹持的方式取出，也可以成为再加工使用的选购 C 轴，整组机构是安装在 CNC 两轴上。



前后同时加工

切断的被加工件可以送到另一侧的背部加工，这与前部加工是同时进行的。前加工是三个动力轴并可与选购 C 轴做同动加工。背面加工是两个背面动力加一个侧面动力刀轴，你也可选择将动力主轴垂直安装做为铣削使用 (选购)。