# escomatic NM 6 FLEXI

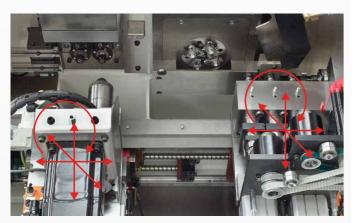
MORE FLEXIBLE, MORE VERSATILE, FASTER

### escomatic 的车削原理

不同于其他传统车床,escomatic 是基于一个独特的概念,材料为线圈或直棒,刀具绕着固定材料旋转切削,这概念适用于小径及大径加工,产生了极高效率及成本节省。

### More flexible, more versatile, faster

两个各自独立的前后加工机构,NM6 Flexi 突破了柔性加工的限制,2个工件可以同时被加工,一个在车削及前加工时另一个在背夹进行背面及侧面加工。



#### 技术规格

- 旋转刀头上有 4 把车削刀具。
- 可使用 escomatic 车刀或标准刀粒。
- 2 个工件独立加工提升产能至最高。
- 可编程的电控整直微调使其更有柔性,提升整直质量。
- 前盖设计操作人员更容易操作。
- 最新的 Fanuc Oi-TF 使编程更容易。

#### 更高获利的理由

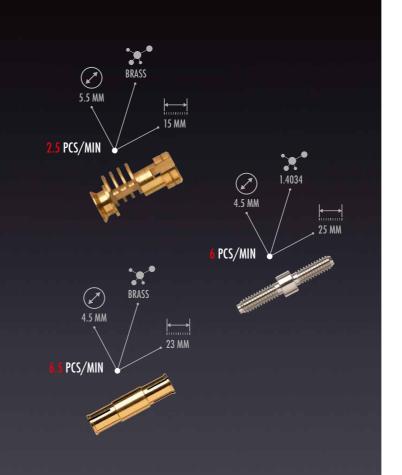
- escomatic 原理下最高的产能。
- 刀具贴近材料反应更快。
- 捆线送料可以 24 小时生产。
- 没有送料机的换料时间损失。
- 免人工换料。
- 最少的尾料损失。

### 技术数据

车削		
最大材料外径	6.50	mm
工件标准长度	150	mm
车刀数目	4	
最大机头转速	10′000 (12′000 选配)	RPM
		I
前加工(DUF)		
动力刀数	3	
最大钻孔径	6	mm
最大攻牙径	M4	
最高转速	12'000	RPM
侧面动力刀数 (选配)	1	
侧面动力刀转速	4'000	RPM
C+ (DUA)		I
后加工(DUA)		
最高转速	10'000	RPM
最多固定刀数	4	
最大钻孔径	6	mm
最大攻牙径	M4	
动力刀数	4	
侧面动力刀数	2	
最大钻孔速 (侧面)	15'000	RPM
最大钻孔径(侧面)	5	mm
最大攻牙径(侧面)	М3	
夹头 (轴		
最小分度数	0.001	0
*F-14	I	I
数控		
CNC 控制器	Oi-TF	
控制轴数	7	
主轴数	3	
最小单位	0.001	mm
快速送料速度	40	m/min
++ <u>-</u>		I
技术特点		
冷却/切削油品	油料	
油箱容量	130	I
泵浦出油量	30	I/min
最高压	8	bar
切屑箱容量	70	I
消耗电力	8	kVA
空压消耗量	11	m³/h
空压压力	5	bar
	I	I
尺寸		
长x宽x高	2′270 x 1′600 x 1′700	mm
长x宽x高+线架	3′600 x 1′650 x 1′700	mm
净重	1′600	kg
毛重	1′800	kg
平均噪音值	69.8	dB
平均运转噪音值	87.3	dB
我们预留上述数据的修改权		



# escomatic NM6 FLEXI





新一代机种

# escomatic by ESCO SA

escomatic.ch

MORE FLEXIBLE, MORE VERSATILE, FASTER

# 送料架

材料是线圈,依材料不同,通常是 30-60 公斤线圈放在一个独立的线架上,材料由送料系统逐渐拉出,使用线圈或棒材送料机都是可行的。



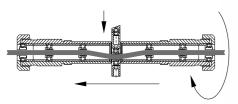
# 车削

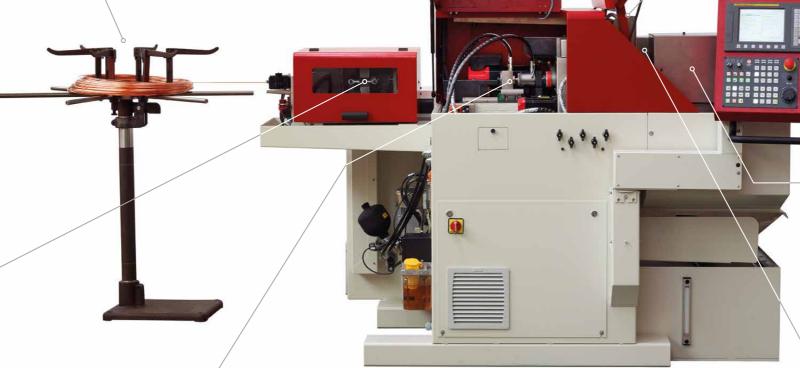
材料经过机头内的导管送出,车削方式是以独特的 escomatic 4 把旋转车刀,绕着材料以 10000 RPM (12000 RPM 选配) 车削,可以使用 escomatic 的成型刀或使用标准刀粒。



# 材料整直

线圈经过整直变成直线,透过整直机构里的 转子扭力拉直,直度与一般直线棒材一致。 整直马达转速是可以以编程控制,以达到优 化,改进了可程序化的整直转速及整直距 离,达到非常细微的调整。







# 前加工机构(DUF)

前加工机构是在一个两轴控制的十字台上,前加工是可以单独加工而不需考虑后加工, 3 个动力轴设计可以进行钻孔、内牙、外牙的加工,加上一个选配的侧向动力轴,可以 再进行侧钻或侧铣的功能。



### 送料

送料由 CNC 控制的 Z1 轴送料系统控制。

### 后加工(DUA) 及背夹机构

一个 3 轴控制的工作台,背面夹头可以在水平及垂直面上移动以致可以增加刀具及动力刀轴,背夹是具有 C 轴功能,转速可达10,000 RPM。由于增加 Y 轴,使加工轴数主6 轴 (4 个轴向及 2 个垂直轴向) 此外还可以加装把固定刀。