

escomatic D3/D6 CNC

3 UTENSILI PER INCREMENTARE PRODUTTIVITA' E FLESSIBILITA'



Il principio Escomatic

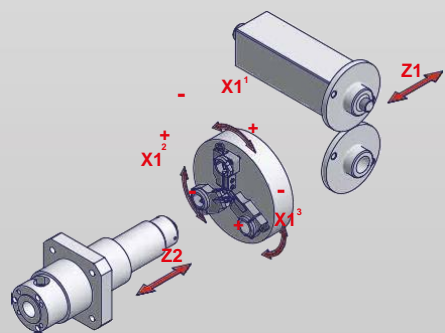
A differenza di quelli convenzionali, i torni Escomatic sono sviluppati sulla base di un principio unico al mondo.

Il materiale, in matassa di filo, non é messo in rotazione e la tornitura avviene tramite una testa porta utensili rotante. Ne risultano così alte prestazioni, risparmi di tempo e di materiale che rendono i torni Escomatic utilizzabili per la produzione di piccole, medie e grandi serie di pezzi. Tutte qualità che hanno reso « il principio » Escomatic famoso nel mondo.

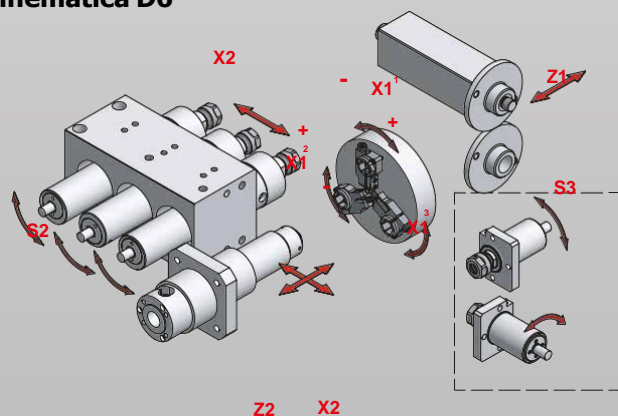
Elevatissima resa grazie a :

- la produttività ineguagliabile del principio Escomatic.
- tempi di tornitura molto brevi grazie alla corsa ridotta degli utensili.
- produzione effettiva 24 ore su 24 grazie al materiale alimentato da matassa di filo.
- l'eliminazione degli spezzoni di scarto del materiale.
- l'eliminazione dei tempi di ricarica barra dei torni tradizionali
- costi di manutenzione tra i più bassi del mercato

Cinematica D3



Cinematica D6



DATI TECNICI

Tornitura

Diametro massimo del materiale	4	mm
Lunghezza dei pezzi standard	80	mm
Numero d'utensili	3	
Velocità massima del mandrino	12'000	min ⁻¹
Avanzamento	8	m/min

Raddrizzatore

Raddrizzatore rotante		
Corsa del raddrizzatore	80	mm
Velocità di rotazione del raddrizzatore	600-3'400	min ⁻¹

D3 CNC

Unità della cotro pinza		
Contro pinza grande apertura	di serie	
Contro pinza mobile	opzionale	

D6 CNC

Dispositivo di lavorazione frontale DUF		
Mandrini assiali	3	
Mandrini trasversali	opzionali	
Velocità di foratura max.	18'000	t/min
Diametro di foratura	3	mm
Lunghezza di foratura	20	mm
Diametro di maschiatura/filettatura	M3	
Velocità di maschiatura/ filettatura max.	6'000	t/min

Dispositivo di lavorazione posteriore DUAL

Mandrino assiale	1	
Velocità di foratura max.	18'000	t/min
Diametro di foratura	3.5	mm
Lunghezza di foratura	20	mm
Diametro di maschiatura/filettatura	M3	
Mandrino trasversale	1	
Velocità massima	18'000	t/min
Diametro di foratura	3.5	mm

Caratteristiche tecniche

Liquido da taglio/raffreddamento	Olio intero	
Capacità della vasca dell'olio	70	litri
Portata della pompa	11	l/min
Pressione massima della pompa	10	bar
Capacità del serbatoio dei trucioli	20	lt
Potenza d'installazione	4	kVA
Consumo d'aria compressa	7	m ³ /h
Pressione dell'aria compressa	5	bar

Dimensioni e peso

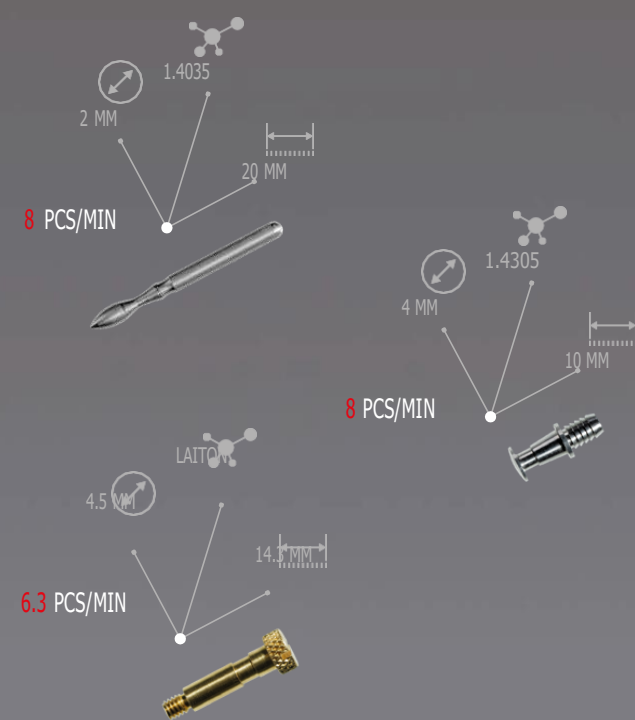
Lunghezza x Larghezza x Altezza	1'360 x 750 x 1'560	mm
L x L x H con Aspo porta materiale	2'400 x 1'000 x 1'560	mm
Peso netto	850	kg
Peso lordo	1'050	kg

Dati soggetti a modifica



escomatic

D3/D6 CNC



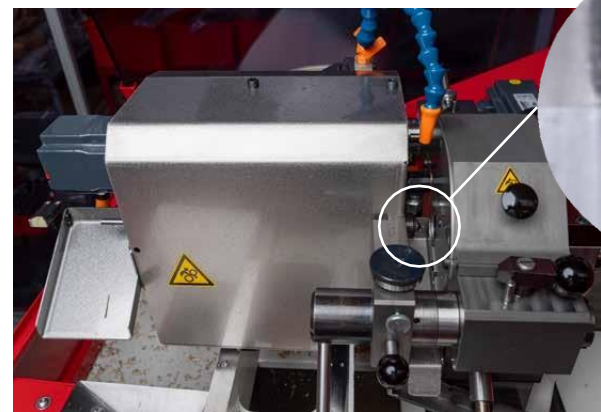
LA PRODUTTIVITA'
DELLE CAMME

E LA FLESSIBILITA'
DEL CNC



escomatic D3/D6 CNC

3 UTENSILI PER INCREMENTARE PRODUTTIVITA' E FLESSIBILITA'



D3 CNC CONTRO-PINZA MOBILE

Durante la troncatura, il pezzo finito viene bloccato in una contro-pinza. Dopo il taglio, viene spinto attraverso la contro-pinza ed espulso nella vaschetta portapezzi.



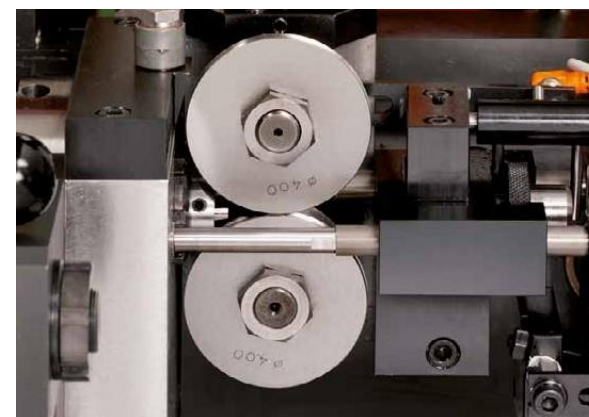
D6 CNC DISPOSITIVO DI LAVORAZIONE FRONTALE DUF

Rispetto al modello D2, la contro-pinza è sostituita da un sistema di ripresa frontale su di una tavola a croce a 2 assi così composto : 2 mandrini di foratura, 1 mandrino di maschiatura/filettatura e una contro-pinza il cui avanzamento è controllato da un asse CNC.



D6 CNC DISPOSITIVO DI LAVORAZIONE POSTERIORE DUAL (opzionale)

Nella parte posteriore, in contro operazione, possono essere forniti come opzione un mandrino assiale ed uno trasversale. E' anche possibile aggiungere un mandrino verticale sul DUAL



AVANZAMENTO DEL MATERIALE

Il materiale è trattenuto tra due dischi scanalati la cui rotazione ne garantisce l'avanzamento. La pressione del serraggio è regolabile e il profilo dei dischi corrisponde alla sezione del filo da lavorare. Grazie a questa tecnica ed alla vicinanza della bussola guida filo, è possibile lavorare materiale di diametro molto piccolo senza che subisca deformazioni (fino a 0,30 mm)

escomatic by ESCO SA

escomatic.ch

TORNITURA

Guidato attraverso una bussola a misura, il materiale non è messo in rotazione e la tornitura e l'asportazione del truciolo avvengono tramite una testa porta utensili rotante. E' il « principio Escomatic » conosciuto ed apprezzato in tutto il mondo.

Durante la troncatura, la contro-pinza tiene saldamente il pezzo lavorato, garantendo una finitura perfetta. Il nuovo mandrino a 3 utensili è più rigido del modello a 2 utensili e gli stessi possono essere fatti lavorare anche separatamente. Bussole, utensili, contro-pinze ed in generale tutti i componenti delle attrezzature sono gli stessi delle macchine con 2 utensili, quindi assolutamente compatibili.



ALIMENTAZIONE DEL MATERIALE

Il materiale viene svolto su di un ASPO integrato nella macchina stessa e trascinato nel raddrizzatore. La matassa di filo, con pesi che variano dai 30 ai 50 kg, consente un notevole risparmio sia di costi del materiale stesso (no testimone, no spezzoni) che di produttività ed ingombri



RADDRIZZATURA DEL MATERIALE

Il materiale in matassa di filo viene indirizzato nel raddrizzatore; passa tra 5 boccole a misura, snervato da una piccola camma che non ne altera le caratteristiche meccaniche e messo in rotazione. Si ottiene quindi un materiale che ha una qualità di rettilineità almeno pari alle barre standard in commercio.