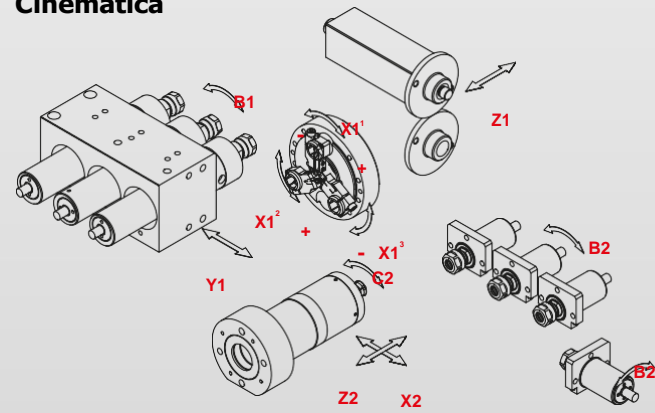


escomatic D6 ULTRA

3 UTENSILI PER INCREMENTARE PRODUTTIVITA' E FLESSIBILITA'

Il tornio escomatic D6 CNC ULTRA è stato pensato per rivoluzionare i sistemi produttivi. Il mandrino ha una velocità massima di 12'000 t/min e monta 3 utensili che possono lavorare anche separatamente, al fine di semplificare i processi in base alle vostre esigenze e possibilità. E' possibile lavorare contemporaneamente sulla parte anteriore e posteriore del pezzo, Il dispositivo di lavorazione frontale DUF ha 3 mandrini assiali per la foratura e la maschiatura. Il contro-mandrino con un asse C e il dispositivo DUF sono montati su una tavola separata controllata da un CNC dedicato e con uno spostamento di 40m/minuto. Il pezzo può essere lavorato in tempo mascherato dal dispositivo di lavorazione posteriore (DUAL), equipaggiato con 3 mandrini in asse e 1 trasversale, alla velocità di 18'000 min⁻¹. Il tutto è supportato da un nuovo controllo CNC dedicato Pegasus/Beckhoff, studiato specificatamente per questa macchina, al fine di raggiungere il massimo della flessibilità e di praticità d'uso.

Cinematica



Profili d'applicazione

- Lavorazioni dove è indispensabile ottimizzare la produttività
- Diametro del materiale da 0.3 fino a 4mm
- Pezzi torniti di ripresa anteriormente e posteriormente
- Lavorazioni in continuo h 24
- Grandi serie e campionature

Caratteristiche

- Tecnologia escomatic controllata da un CNC Pegasus / Beckhoff
- Possibilità di utilizzo di utensili escomatic e di placchette commerciali.
- Possibilità di utilizzo di bussole escomatic e bussole commerciali.
- Velocità massima del mandrino 12'000 giri/min
- Cicli di lavorazione più rapidi e ridotti con una miglior precisione
- Massimizzazione del rapporto qualità/ prezzo per i pezzi di piccolo diametro
- Qualità e precisione al massimo livello.
- Consumi elettrici ridotti
- Designe compatto e ingomro ridotto
- Facile accessibilità per attrezzaggio e manutenzione

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
Attrezzatura identica al modello D2		
Avanzamento	8	m/min

Raddrizzatore

Raddrizzatore rotante D2		
Corsa del raddrizzatore	80	mm
Velocità di rotazione del raddrizzatore	602 - 3'400	min ⁻¹

Contro-pinza

Contro-pinza a grande apertura	di serie	
Asse C	10'000	min ⁻¹

Dispositivo di lavorazione frontale DUF

Mandrini assiali	3	
Mandrino trasversale	opzionale	
Velocità di foratura max.	18'000	min ⁻¹
Diametro di foratura	3	mm
Lunghezza di foratura	20	mm
Velocità di maschiatura/filettatura max.	6'000	min ⁻¹
Diametro di maschiatura/filettatura	M2	

Dispositivo di lavorazione posteriore DUAL

Mandrini assiali	3	
Velocità di foratura max.	18'000	min ⁻¹
Diametro di foratura	3.5	mm
Lunghezza di foratura	20	mm
Diametro di maschiatura/filettatura	M3	
Mandrino trasversale	1	
Velocità massima	18'000	min ⁻¹
Diametro di foratura	3.5	mm

Caratteristiche tecniche

Liquido da taglio/raffreddamento	Olio intero	
Capacità della vasca dell'olio	100	litri
Portata della pompa	30	l/min
Pressione massima della pompa	10	bar
Capacità del serbatoio dei trucioli	40	l
Potenza assorbita	4	kVA
Consumo d'aria compressa	7	m ³ /h
Pressione dell'aria compressa	5	bar

Dimensioni e pesi

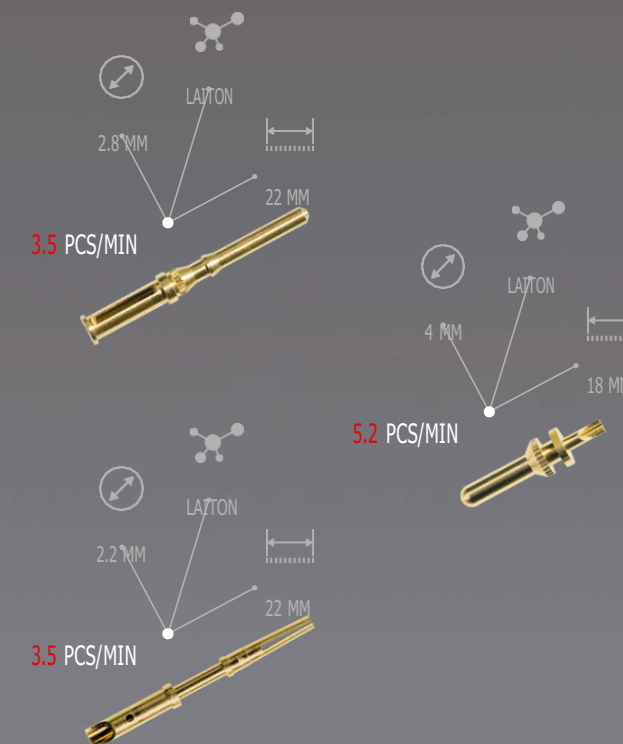
Lunghezza x larghezza x altezza	2'150 x 1'050 x 1'580	mm
L x L x H con Aspo portamateriale	2'750 x 1'050 x 1'580	mm
Peso netto	1'150	kg
Peso lordo	1'250	kg

Dati soggetti a modifica



escomatic

D6 ULTRA



ULTRA EVOLUTION
PRODUTTIVITA' E FLESSIBILITA'

escomatic D6 ULTRA

3 UTENSILI PER INCREMENTARE PRODUTTIVITA' E FLESSIBILITA'

escomatic by ESCO SA

escomatic.ch

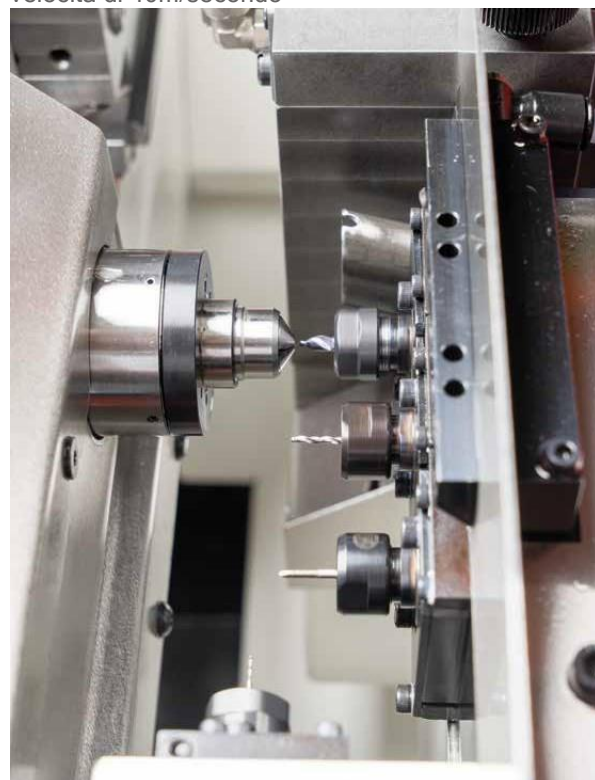


DISPOSITIVO DI LAVORAZIONE FRONTALE (DUF)

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 composta: 2 mandrini di foratura, 1 mandrino di maschiatura/filettatura e una contro-pinza il cui avanzamento è controllato da un asse CNC..

SISTEMA DI RIPRESA DEI PEZZI

Per la ripresa dei pezzi, è stato previsto un contro-mandrino con asse C (10'000 min). Questo sistema è montato su una tavola trasversale, dotata di due assi controllati da CNC che si muovono ad una velocità di 40m/secondo



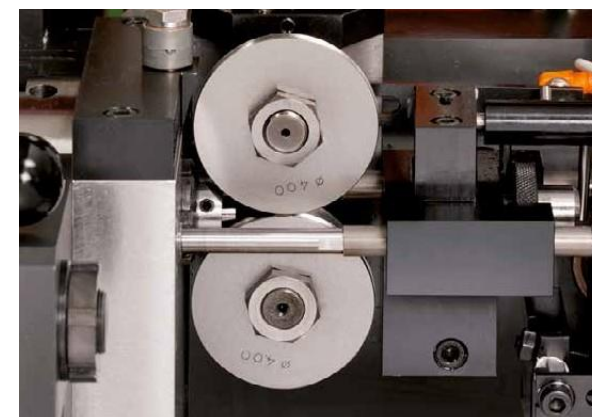
DISPOSITIVO DI LAVORAZIONE POSTERIORE (DUAL)

Nella parte posteriore, in contro operazione, 3 mandrini trasversali ed uno assiale sono forniti come standard. In opzione, è possibile aggiungere un mandrino verticale per operazioni di fresatura



AVANZAMENTO DEL MATERIALE

Il materiale è trattenuto da 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



TORNITURA

Guidato attraverso una bussola a misura, il materiale non è messo in rotazione e la tornitura e l'asportazione del truciolo avvengono tramite un mandrino rotante. E' il « principio Escomatic » conosciuto e 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 della serie « D » quindi perfettamente 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