



A differenza dei torni convenzionali, i torni Escomatic si basano su un concetto unico. Il materiale, caricato da matassa o da barra, non ruota. Gli utensili da taglio sono montati sulla testa porta-utensili che gira attorno al materiale per produrre i pezzi.

Da oltre 70 anni l'azienda ESCO SA si dedica allo sviluppo ed alla costruzione di torni automatici e a controllo numerico per la produzione di pezzi di piccolo diametro da 0,30 a 8,00 mm. ESCO SA è rappresentata da agenti o distributori esperti in prodotti Escomatic in più di 20 paesi.



**escomatic by ESCO SA**

the evolution  
created for  
the revolution  
of production

ESCO SA  
CH 2206 Les Geneveys-sur-Coffrane  
Tél. +41 32 858 12 12  
info@escomatic.ch  
www.escomatic.ch



# escomatic by ESCO SA

## Décolletage da 0,3 mm a 8 mm



SEMPlici ▶ COMPLESSI



**D2-D3**      **D5-D6**

- Stesse prestazioni delle macchine a camme D2/D5
- Flessibilità del CNC
- Facilità di programmazione



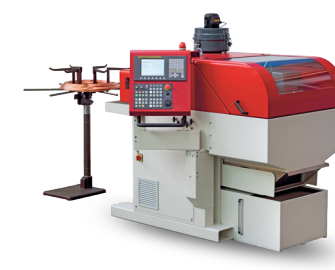
**D5 ULTRA**      **D6 ULTRA**

- Velocità data dal principio Escomatic
- Lavorazioni frontali, posteriori e trasversali
- "La soluzione" per sostituire le vecchie macchine a camme



**D5 TWIN**      **D6 TWIN**

- Doppio sistema di pick-up frontale
- La soluzione "transfer" applicata al tornio
- Tempi di ciclo mai visti su un tornio (3 pezzi lavorati simultaneamente)



**NM 6 FLEXI**

- Il principio Escomatic con 4 utensili di tornitura
- e tutte le soluzioni per lavorazioni anteriori, posteriori e trasversali
- Asse C e asse Y
- Prestazioni e complessità di lavorazione combinate



**NM 6 TWIN**

- Il concetto Escomatic con 4 utensili di tornitura
- fino a 2x8 unità di lavorazione posteriore per contro-operazioni posteriori e trasversali
- Asse C e asse Y
- Unità di lavorazione TWIN (3 pezzi lavorati simultaneamente)



**NM 8 FLEXI**

- Il principio Escomatic fino a 8mm
- 2 utensili che torniscono simultaneamente
- Asse C e asse Y
- Materiale in matassa con raddrizzatore e/o alimentazione da barra
- Potenza e velocità

### CARATTERISTICHE TECNICHE

	D2-D3		D5-D6		D5 ULTRA		D6 ULTRA		D5 TWIN		D6 TWIN		NM 6 FLEXI		NM 6 TWIN		NM 8 FLEXI	
Diametro max. del materiale	4 mm		4 mm		4 mm		4 mm		4 mm		4 mm		6.5 mm		6.5 mm		8 mm	
Lunghezza max. del pezzo	80 mm		80 mm		80 mm		80 mm		80 mm		80 mm		150 mm		150 mm		150 mm	
Numero di utensili da taglio (simultanei)	2/3		2		2		3		2		3		4		4		4 (2 simultaneamente)	
Velocità max. testa utensile	12'000 min <sup>1</sup>		12'000 min <sup>1</sup>		12'000 min <sup>1</sup>		12'000 min <sup>1</sup>		12'000 min <sup>1</sup>		12'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup> (12'000 min <sup>1</sup> in opzione)		10'000 min <sup>1</sup> (12'000 min <sup>1</sup> in opzione)		8'000 min <sup>1</sup>	
Contropinza	1		1		x		x		x		x		x		x		x	
Contromandrino con asse C (opzionale)	x		x		1		1		2		2		1		2		1	
Velocità massima del contromandrino / asse C	x		x		10'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup>		10'000 min <sup>1</sup>	
Numero max. di lavorazioni frontali	x		3		3		3		x		x		4		4		4	
Numero max. di lavorazioni posteriori	x		2		4		4		4		4		6		6+6		6	
Velocità max. degli utensili motorizzati	x		18'000 min <sup>1</sup>		18'000 min <sup>1</sup>		18'000 min <sup>1</sup>		18'000 min <sup>1</sup>		18'000 min <sup>1</sup>		15'000 min <sup>1</sup>		15'000 min <sup>1</sup>		15'000 min <sup>1</sup>	
Numero di assi	2		5		8		8		10		10		7		10		8	
Controllo numerico	ESCO oem		ESCO oem		ESCO oem		ESCO oem		ESCO oem		ESCO oem		Fanuc Oi-TFP		Fanuc 31iB		Fanuc Oi-TFP	

Con riserva di modifiche