

escomatic D2/D5 CNC 2020

ECONOMY OF SCALE



escomatic 设计概念

不同于传统车床，ESCOMATIC基于一个独特的切削概念。无论选用捆线或棒材，材料都是不旋转的。车刀就安装在机头上，并由机头带动车刀旋转，进行车削。ESCOMATIC采用这个概念，让加工小量、中量与大量时，都具备高性能与低成本。

技术规格

- escomatic的独特技术，旋转主轴具备2把车刀。
- 可选择使用escomatic专用车刀，或其他刀具供应商的刀片。
- 高速的生产，归功于独立的前与后加工单元。
- 简单的使用者介面，轻松的操作程式设计。
- 正面保护盖可完全打开，操作方便。

高获利的表现，归功于如下：

- 在escomatic的独特理论上，造就了无与伦比的生产力。
- 各刀具与加工位置的紧凑设计，缩短了切削工时。
- 24小时生产，采用卷线，连续给料。
- 无棒材送料机的换料时间损失。
- 车削时间不因换料暂停。
- 没有棒料尾料浪费。

Applications:



技术规格

车削

最大材料直径	4	mm
最大工件长度	80	mm
车刀数目	2	
最高机头转速	12,000	RPM
材料进几速度	8	m/min

整直

整直机单元		
最大整直长度	80	mm
整直机转速	600-3,400	RPM

D2CNC

反向背夹驱动单元

- 移动式反向夹头
- 固定式反向夹头 (选配)

D5CNC

前加工单元

最大钻孔直径	3	mm
最大钻孔转速	18,000	RPM
最大钻孔深度	20	mm
最大攻内外牙尺寸	M3	
最大攻牙转速	6,000	RPM
刚性攻牙	可以	

选配/后加工单元DUAL

1把轴向动力刀轴

最大钻孔转速	18,000	RPM
最大钻孔直径	3	mm
最大钻孔深度	20	mm
最大攻内外牙尺寸	M2	
1把侧向动力刀轴		
最大转速	18,000	RPM
最大钻孔直径	2.5	mm

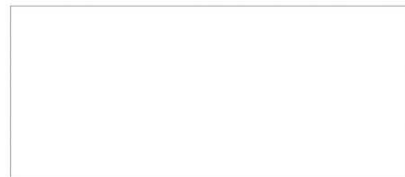
技术特点

冷却/切削液	油	
油箱容积	80	l
油帮流率	11.5	l/min
最大系统压力	10	bar
切渣箱容积	18	l
安装功率	4	KVA
压缩空气消耗量	7	m ³ /h
压缩空气压力	5	bar

尺寸与重量

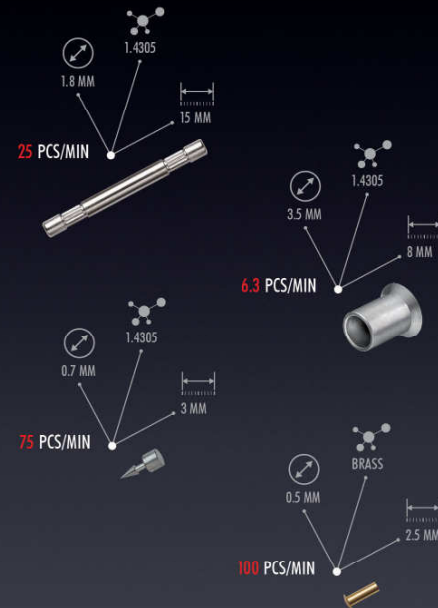
长x宽x高	1,360x750x1,560	mm
长x宽x高 (含捆料架)	2,400x1,000x1,560	mm
净重	850	Kg
总重	1,050	Kg

我们预留上述数据的修改权



escomatic

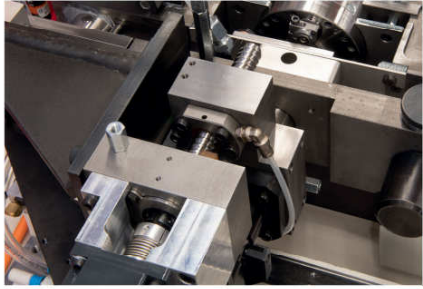
D2/D5 CNC 2020



生产力
凸轮机

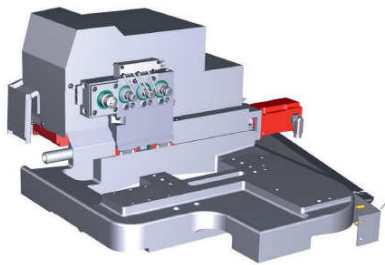
和灵活性
CNC机床





D2CNC 移动式背夹

在切断前，背夹会先夹持好产品。在切断后，产品可以由背夹后孔下料，或撞针弹下料进入接料盒。



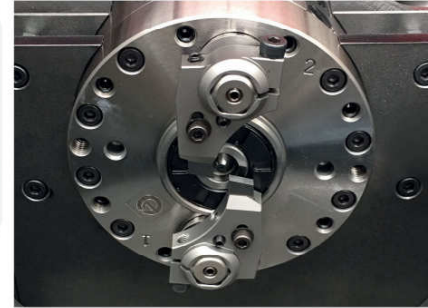
D5CNC 前後加工装置

将D2机的背夹更换为具备2轴十字平台的前加工装置：包含2个钻孔动力刀轴、1个攻内/外牙的动力刀轴，和1个可编程定位的背夹。对于后加工装置在背面操作上，标准配置为1个轴向动力刀轴，以及1个侧向动力刀轴。可选配，安装垂直方向的动力刀轴进行铣削。



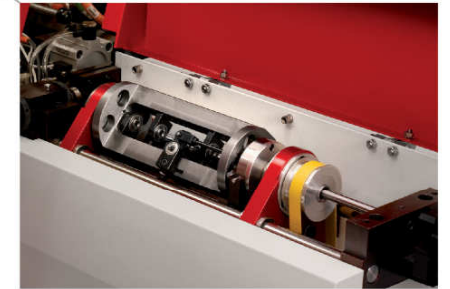
车削

当材料在导管被扶持时，车削与排屑清除是采用独特的 escomatic 原理。切削刀具以最高12'000 rpm的速度围绕材料旋转。切断时，反向夹头可夹持加工产品，所以表面完美平整，并切断无凸点。



材料给料

将捆线放置于托料架，然后进入机台。依据材料的不同类型，通常放置30到50kg，并从机器的托料架上展开。通过材料进几系统，将材料拉进机台进行加工。



材料整直

在整直过程后，材料从进入机台的捆料，变成棒料。产出的直线度质量与标准棒料相当。

材料进几

材料被夹持在一组有凹槽的滚轮之间，运用它的转动来控制送料。夹持紧度是可微调的，以及凹槽与线材外型做匹配。利用这种原理和与导管的紧密性，非常小的线材都可以加工，并且没有弯曲和搅乱。(小至0.30mm)

