

escomatic D5 CNC ULTRA:

PRODUCTIVITY AND FLEXIBILITY

4

ESCOMATIC D5 CNC ULTRA

The ESCOMATIC D5 CNC ULTRA是一套建立在D2 CNC基礎上的全新發展機台，所有的操作系統是與成熟多年的NM 64X一致的，它可以同時做前後加工；前端加工有三軸可以鑽孔、內外攻牙，切斷的工件可以與同時做背面及側面加工。機頭轉速是12000rpm，而其餘動力主軸是18000rpm，此特性提供機台最佳的二次加工的能力。

全新的床身是基於以上需求而設計，其餘整直及送料機構是與原來的D2是一樣的。

獨立CNC兩軸床台上安裝夾頭及前加工的三支動力刀軸。

兩個背面動力加一個側面動力刀軸可在機頭車削或前端加工同時進行獨立的背端加工。

除了導管及夾頭是與傳統D2不一樣外，其餘耗材是一致的。

D5 CNC ULTRA 配置了FANUC 0i數值控制系統，程式的編寫是以國際標準ISO碼。

適用的概念：

- 單一機器可以完成複雜的零件。
- 材料適用範圍0.3~4.0mm。
- 提供前端及尾端加工。
- 24小時連續生產。
- 提供大量生產及樣品製作。

特色：

- 配置FANUC 0i CNC控制系統。
- ESCOMATIC標準刀具配件，可延續使用。
- 切削機頭轉速為12000rpm。
- 快速程式及提高產能並加強精度。
- 最佳的售價與產能比。
- 提高零件公差及表面光潔度的品質。
- 摺料式供料，大量節省了人力，24小時生產。
- 由於沒有凸輪，可以輕鬆簡單的微調校機。
- 可以隨意的變換切削速度與進給率。
- 可運用簡單的刀具外型。
- 良好的輔助功能，可滿足大部分的設計。

技術數據

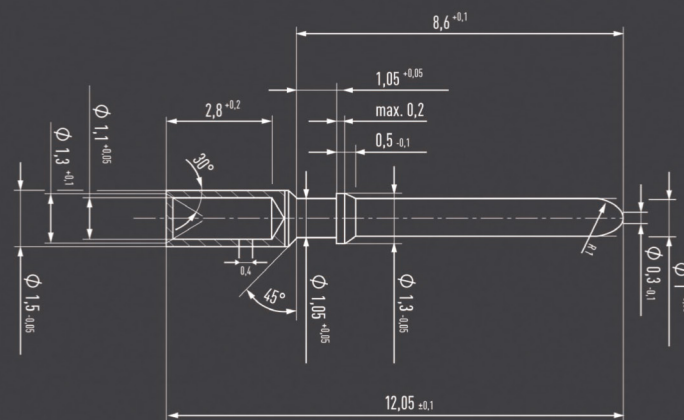
車削	
最大工件外徑	4
最大工件長度	80
刀具數目	2
最大機頭轉速	12000
最大送料速度 Z1	8
D2刀具可以使用	
整直	
D2整直平台	
最大整直長度	80
整直轉速範圍	600/3500
反向夾頭	
夾頭型號	ESCO NM 121-1485-1
夾頭型號	ESCO NM 321-1344-1
C軸 (選配)	12000
前端加工中心	
3個動力軸	
最大鑽頭外徑	3
最大鑽孔轉速	18000
最大鑽孔深度	20
最大攻牙外徑	M2
最大攻牙轉速	6000
尾端加工中心	
2個動力軸	
最大鑽孔轉速	18000
最大鑽頭外徑	3
最大鑽孔深度	20
最大攻牙外徑	M2
1個側銑動力軸	
最大速度	18000
最大夾持外徑	2.5
一般規格	
冷卻劑	油料
儲油容積	100
幫浦流量	30
最大系統壓力	10
集屑箱容積	40
總電力耗量	4
空壓消耗	7
空壓壓力	5
機台面積與重量	
長x寬x高	2150x1050x1580
長x寬x高(含托料架)	2750x1050x1580
淨重	1150
總重	1250



escomatic D5 CNC ULTRA

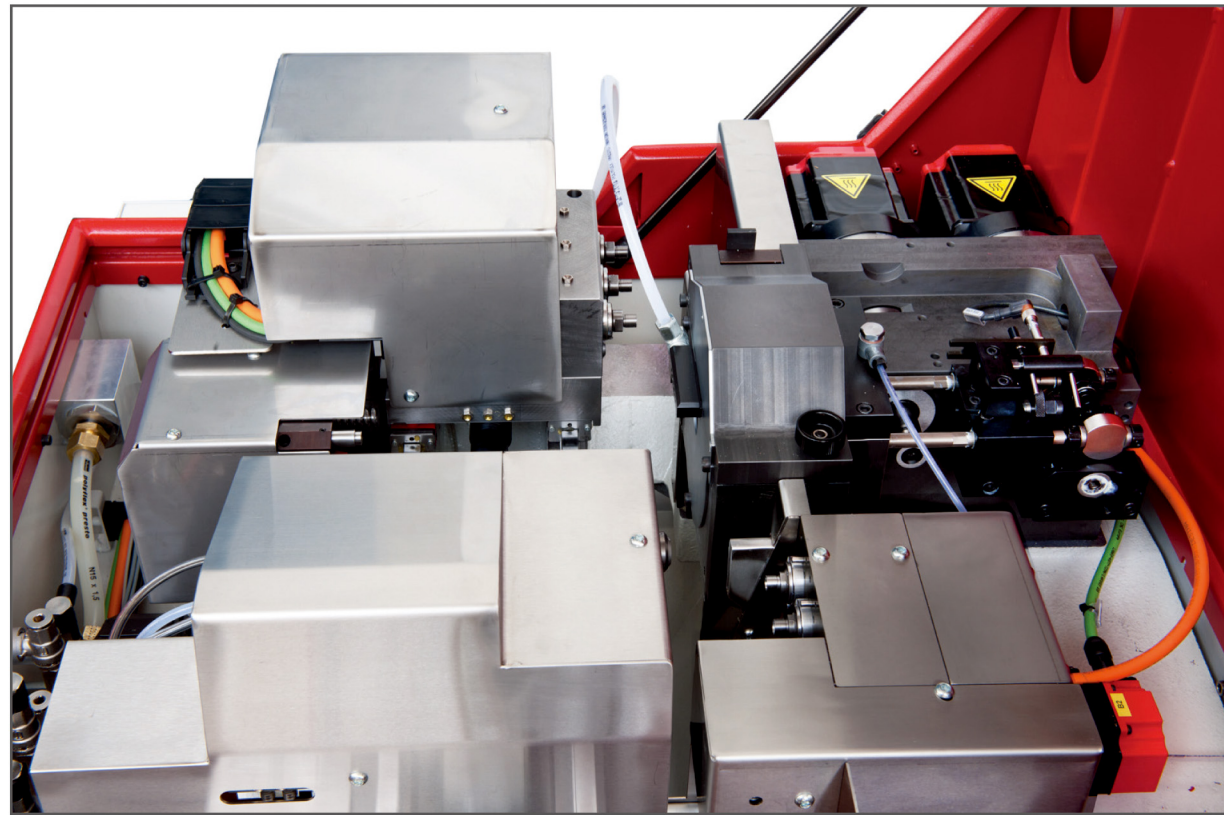


7 PCS/MIN (BRASS)



www.escomatic.ch

不同於傳統自動車床，**ESCOMATIC**基於一個獨特的概念－材料無論是網料或棒材皆不旋轉，而刀具安裝於旋轉的機頭上繞著被加工的材料旋轉，此一概念適用於小、中、大量的工件生產，降低了成本也創造了極高的產值。



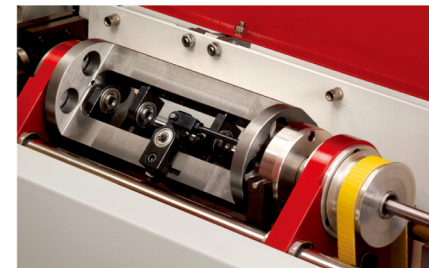
Examples: (範例)

Scale in millimeters. (單位: mm)



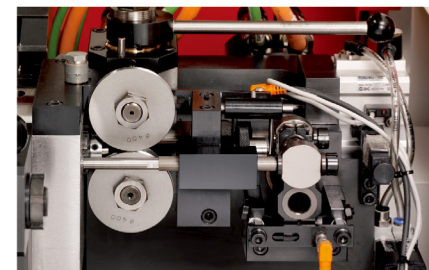
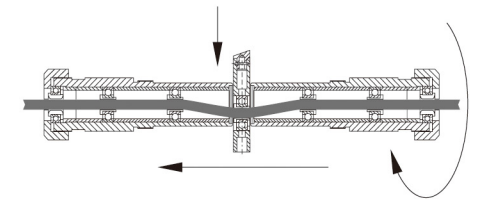
材料進料

線材機台的送料系統可以將30到50公斤的網線逐漸地拉進加工區域。



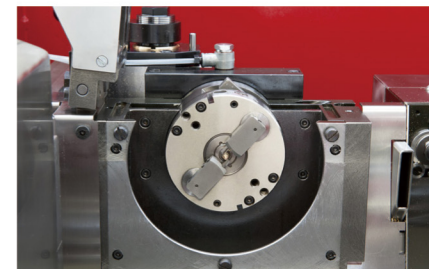
材料整直

網線整直線材從彎曲被整直成直線，其質量與一般棒材一致。



材料進給

進料材料被一組旋轉的送料輪夾住後往前送出，夾持力是可以調整的，也可以配合材料的外型設計，在此方式下即使是微小材料也可送入導管加工（材料最小外徑0.3mm）



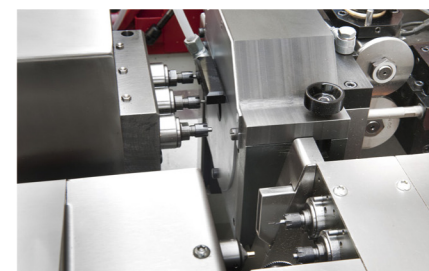
車削

當材料被從導管送出時，車刀以ESCOMATIC的旋轉方式車削，轉速可達12000RPM，切斷時工件被夾住於產生無凸點的平面。



加工成品下料機構

加工成品是以一個反向夾持的方式取出，也可以成為再加工使用的選購C軸，整組機構是安裝在CNC兩軸上。



前後同時加工

切斷的被加工件可以送到另一側的背部加工，這與前部加工是同時進行。前加工是三個動力軸並可與選購C軸做同動加工。背面加工是兩個背面動力加一個側面動力刀軸，你也可選擇將動力主軸垂直安裝做為銑削使用（選購）。