

escomatic D3/D6 CNC

三本のバイトで生産性と柔軟性を向上



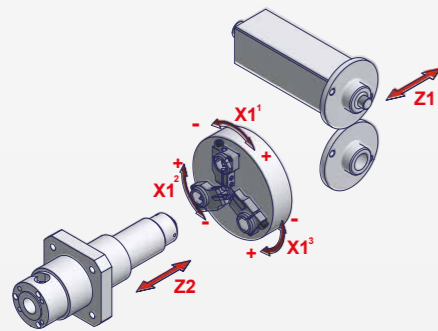
escomatic コンセプト

従来の旋盤とは異なり、エスコマティック旋盤は独自のコンセプトに基づいています。材料はコイル材を使用し、刃物台に取り付けられた切削工具が、材料の周りを回転します。このコンセプトは、小、中、大ロットサイズの部品の製造に適しており、コスト削減に貢献します。

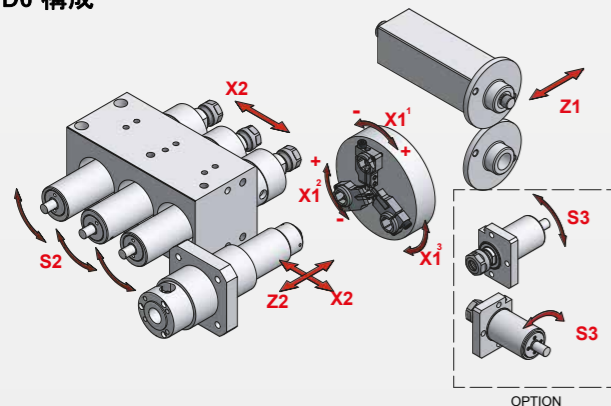
特長:

- ・エスコマティックの動作原理が実現する高い生産性
- ・近接した工具が切削時間を短縮
- ・コイル材供給による 24 時間連続稼働
- ・バー材ローディング(交換)時間のロスを削減
- ・効率の良い材料の供給が、稼働率を高める
- ・材料交換時に排出される端材を制限
- ・メンテナンスコストの削減

D3 構成



D6 構成



テクニカルデータ 刃物台

最大加工径	4	mm
標準ワーク長さ	80	mm
回転工具本数	3	
主軸最大回転数	12'000	min ⁻¹
材料送り速度	8	m/min

直線機能

直線器ユニット		
最大直線長さ	80	mm
直線器ユニットの回転数	600-3'400	min ⁻¹

D3 CNC

カウンターコレットユニット

オーバーグリッピングカウンターコレット	有り
モバイルカウンターコレット	オプション

D6 CNC

正面加工ユニット DUF

軸駆動スピンドル	3	
ラジアル駆動スピンドル	オプション	
最大ドリル加工速度	18'000	t/min
最大ドリル径	3	mm
最大ドリル長さ	20	mm
最大タップ径	M3	
最大タップ加工速度	6'000	t/min

背面加工ユニット DUAL

軸駆動スピンドル	1	
最大ドリル加工速度	18'000	t/min
最大ドリル径	3.5	mm
最大ドリル長さ	20	mm
最大タップ径	M3	
ラジアル駆動スピンドル	1	
最大速度	18'000	t/min
最大ドリル加工速度	3.5	mm

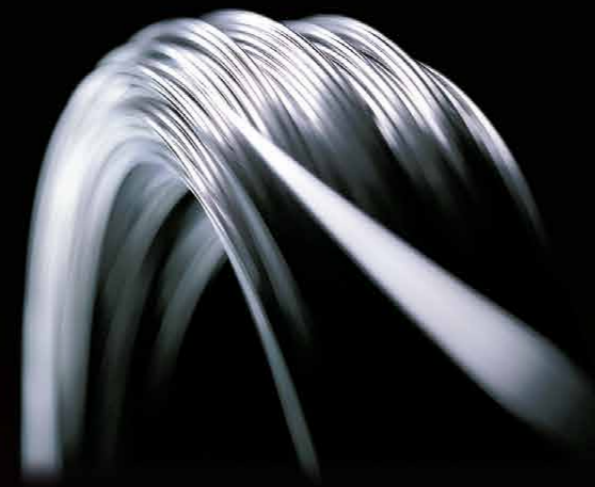
その他技術仕様

クーラント/切削油	油性	
タンク容量	70	l
ポンプ流量	11	l/min
最大システム圧力	10	bar
チップコンテナ容量	20	l
電気容量	4	kVA
圧縮空気消費量	7	m ³ /h
圧縮空気圧力	5	bar

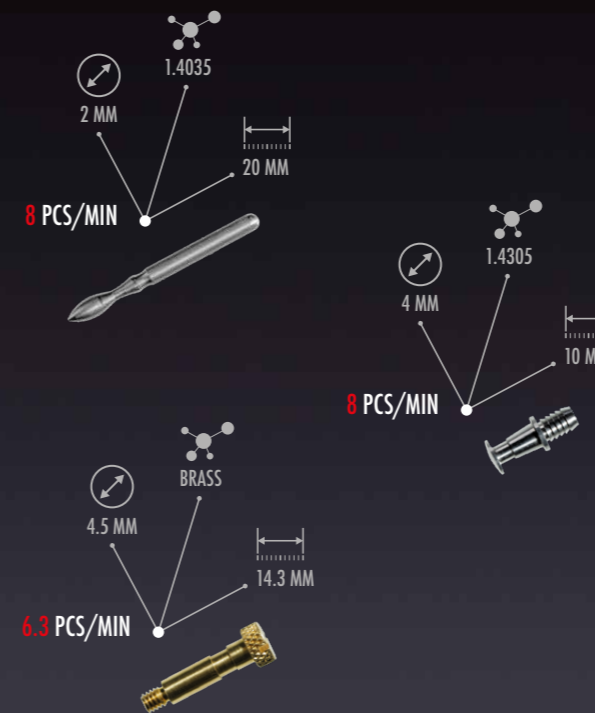
機械寸法 & 重量

奥行 x 幅 x 高さ	1'360 x 750 x 1'560	mm
L x W x H (コイルリール含む)	2'400 x 1'000 x 1'560	mm
機械本体重量	850	kg
機械総重量	1'050	kg

Modifications reserved



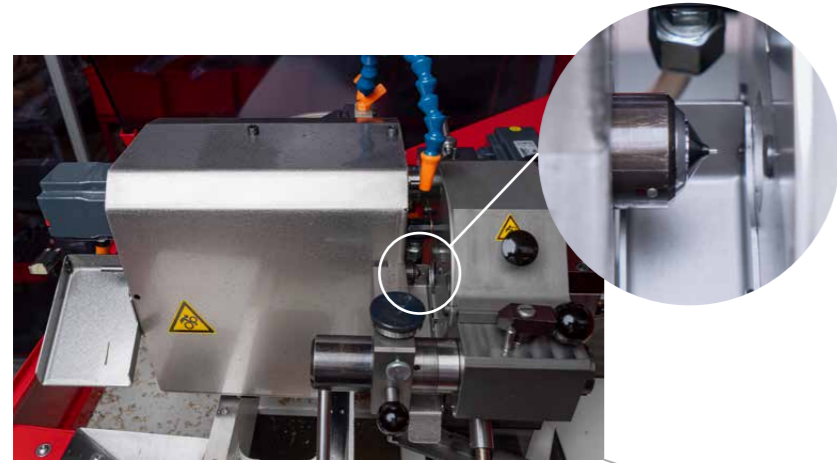
escomatic D3/D6 CNC



CNCで実現する 生産性 & 柔軟性

escomatic D3/D6 CNC

三本のバイトで生産性と柔軟性を向上



D3 CNC

カウンターコレット

材料から加工が終わった製品を切り離す前に、その製品をカウンターコレットでクランプします。切断後カウンターコレットにある製品は、次のワークピースによって押し出され、コンテナに排出されます。



D6 CNC

正面加工装置 (DUF)

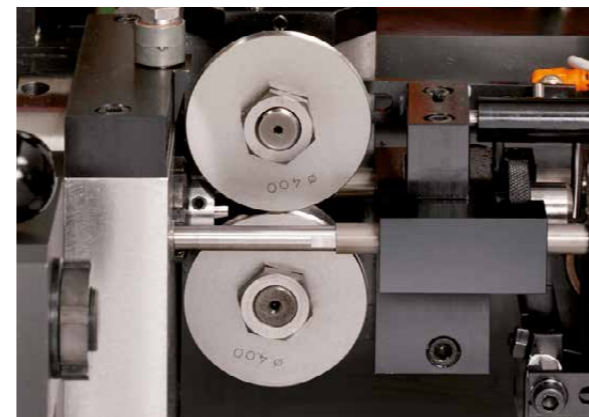
ムーバブルカウンターコレット、2 x ドリル軸、ネジ切軸で構成されました。



D6 CNC

背面加工装置 (DUAL オプション)

背面加工ユニットは、軸方向にスピンドル1本、クロス方向にスピンドル1本を標準装備。ミーリング用として、オプションで垂直方向にスピンドルを取り付けることができます。



材料送り

材料は溝(コイル材形状)付きローラーの間にクランプされ、その回転により送られます。クランプの圧力は調整可能です。この原理とガイドブッシュが近接していることで、非常に細いコイル材を、曲げたり鞭打つことなく(0.30 mm まで)加工することを可能にします。

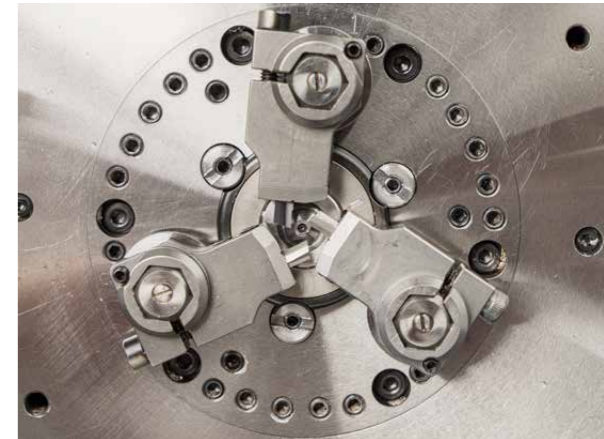
escomatic by ESCO SA

escomatic.ch

刃物台

エスコマティックは材料をガイドブッシュで保持しながら、最大 12,000 rpm の速度でバイトが回転して加工します。切断時にはカウンターコレットが、加工物を保持する為ダボが出ません。

高い信頼性の新しいツールヘッド 3 は、回転工具を個別に制御することが可能です。さまざまなタイプのガイドブッシュを取り付けることができ、ツールホルダーは全てのDマシンシリーズと共通です。



コイル材供給

機械に供給されるコイルは、材料の種類によって通常 30 ~ 50 kg の重量があり、機械に取り付けられているリールから引き出されます。棒材からの加工に比べ「コスト」「時間」「スペース」を大幅に節約できます。



直線器

コイル状の材料から機械に供給された材料は、直線矯正の後に棒材へととなります。標準的な棒材と、遜色のない真直度品質の棒材を製造します。