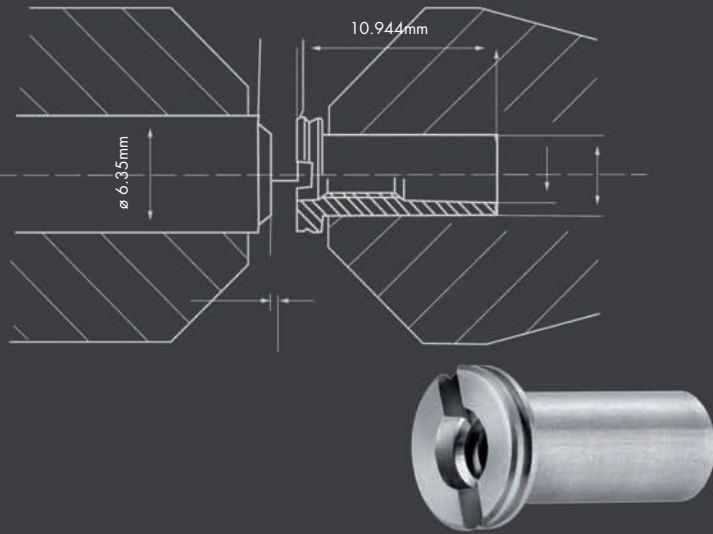




escomatic **EC 08**

2.5PCS/MIN

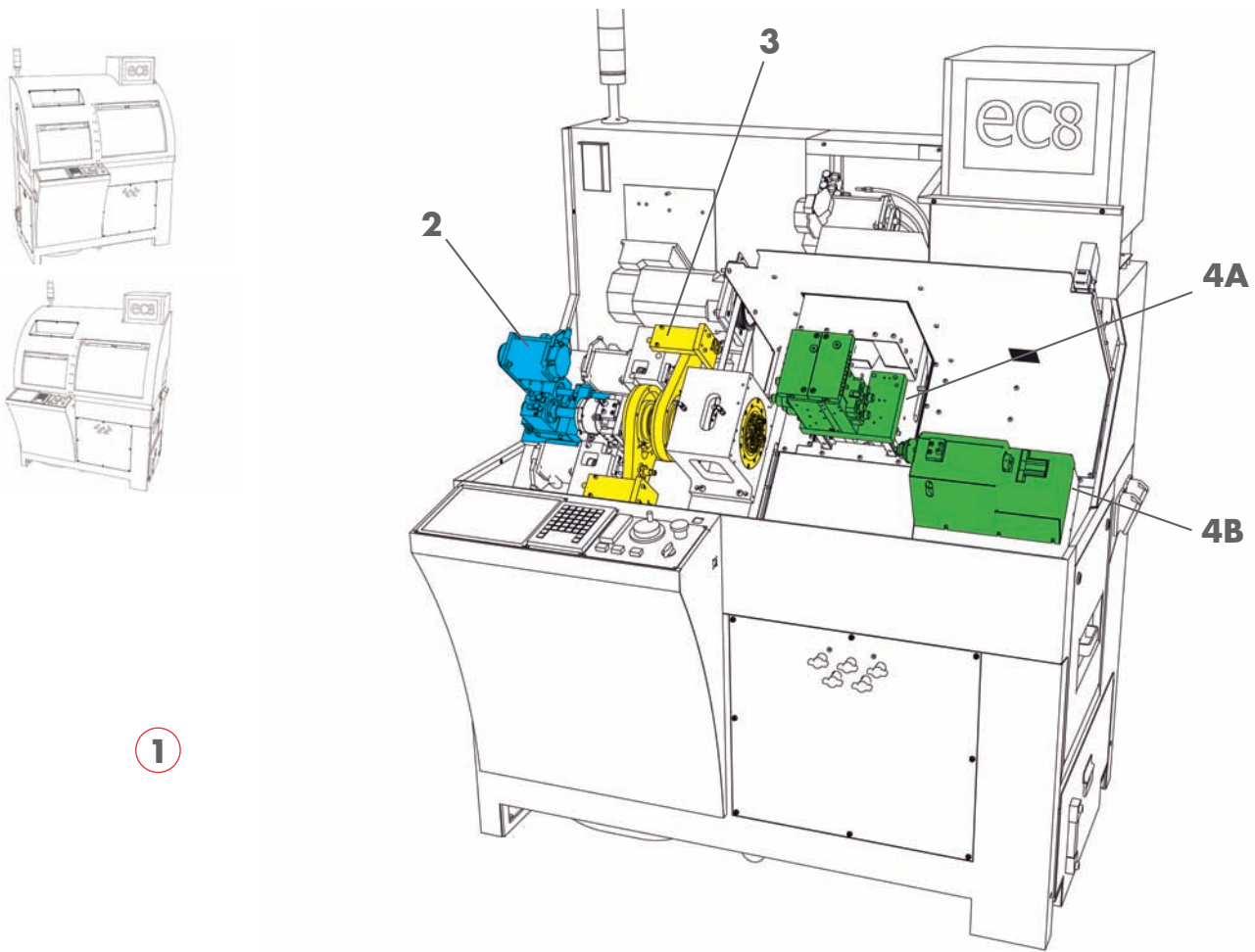


DIE FLEXIBLE

escomatic PRINZIP

escomatic.ch

Gegenüber konventionellen Drehautomaten zeichnen sich die escomatic Drehautomaten durch ein einzigartiges Funktionsprinzip aus. Das Material wird als Ring- oder Stangenmaterial zugeführt. Es rotiert nicht, sondern wird mittels eines rotierenden Werkzeugkopfes bearbeitet. Auf diesem Prinzip, welches zur Fertigung von Klein-, Mittel- und Grossserien bestens geeignet ist, beruhen die hohe Leistung und die Wirtschaftlichkeit der escomatic Maschinen.



Beispiele:

Maßstab in Millimeter.



14 PCS/MIN
(MESSING)



2.5 PCS/MIN
(303/1.4305)



15 PCS/MIN
(MESSING)



17 PCS/MIN
(NEUSILBER)



2 PCS/MIN
(303/1.4305)



12 PCS/MIN
(MESSING)



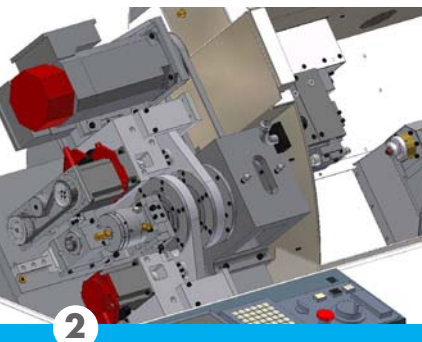
8 PCS/MIN
(9SMnPb36/1.0737)





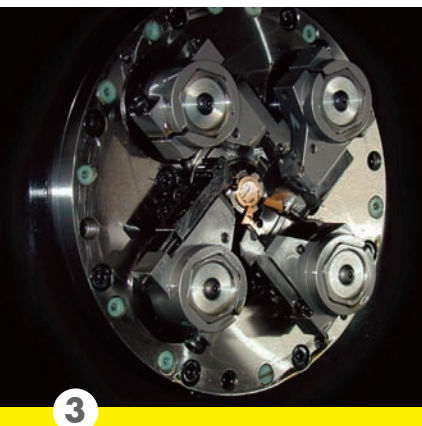
MATERIALZUFUEHRUNG

Die Versorgung der Maschine mit Material erfolgt ab Ring oder ab Stange. Wird mit Material ab Ring gearbeitet, muss eine separate Richtstation beige stellt werden. Ein Ring hat, je nach Material ein Gewicht zwischen 30 bis 80 kg; er wird ab einem, der Maschine beige stellten, Haspel abgewickelt. Für die Versorgung mit Stangenmaterial können handelsübliche Stangenlader eingesetzt werden. Das Material wird von der Vorschubeinheit durch die Maschine gezogen.



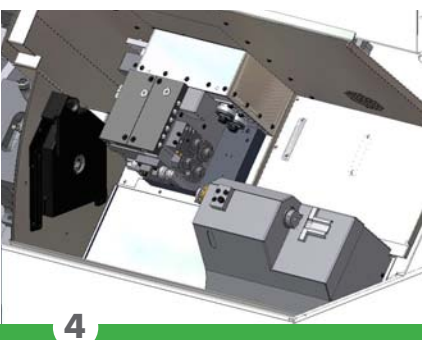
MATERIAL VORSCHUB

Das Material wird in der Maschine über die CNC gesteuerte Z1-Achse und die Vorschubeinheit bewegt und zugeführt. Die Vorschubzange (Typ Schaublin F12) ist auf einem Rohrsystem möglichst nahe der Führungsbüchse montiert.



DREHEN

Das Material wird über eine Führungsbüchse den vier Drehwerkzeugen auf dem Werkzeugkopf zugeführt, welche über die Achsen X1 und Y1 kontrolliert werden. Es können jeweils zwei Werkzeuge simultan eingesetzt werden. Das Drehen und Abstechen erfolgt nach dem einzigartigen escomatic Prinzip, bei dem die vier Drehwerkzeuge mit bis zu 10'000 min⁻¹ um das Werkstück rotieren. Zum butzenlosen Abstechen wird das Werkstück mit der Gegenspannzange festgehalten und danach der zentralen Bearbeitungseinheit zur Rückseitenbearbeitung zugeführt.



(A) ZENTRALE BEARBEITUNGSEINHEIT

Die zentrale Bearbeitungseinheit hat acht axiale Positionen, für eine Kombination von fixen und angetriebenen Werkzeugen sowie Stahlhaltern zum Drehen und vier laterale Positionen für angetriebene Werkzeuge. Mit der auf zwei Achsen (X2 und Y2) aufgebauten Einheit sind Bohr-, Innen- und Aussengewindeschneid- sowie Fräs- und Drehoperationen in der Führungsbüchse und in der Gegenspindel möglich.

(B) GEGENSPINDEL

Die Gegenspindel mit C-Achse und Gegenspannzange (Typ Schaublin W12) hat eine maximale Drehzahl von 10'000 min⁻¹. Für die Übergabe des Werkstücks vom Werkzeugkopf an die Gegenspindel wird die zentrale Bearbeitungseinheit über die Achse Y2 aus dem Arbeitsbereich gefahren und die Gegenspindel auf der Achse Z2 mit 40m/min. in die Übergabeposition, und anschliessend wieder in Arbeitsposition gebracht. Für den Teileauswurf steht eine einschwenkbare Rutsche zur Verfügung.

escomatic EC 08:

KOMPROMISSLOS FLEXIBEL UND



Die **escomatic EC 08** ist die logische und innovative Weiterentwicklung der bewährten D6 Reihe mit CNC Technologie. Das Découpage Zentrum erlaubt die kostengünstige Fertigung von Klein- und Grossserien komplexer Werkstücke im Durchmesserbereich bis 8.0mm.

Ausgerüstet mit einem Werkzeugkopf mit vier Werkzeugen, wobei jeweils zwei simultan arbeiten können und bis zu 12 Werkzeugpositionen für die Nachbearbeitung, erlaubt dieser neue Drehautomat den Einsatz von handelsüblichen Wendepplatten oder Esco Spezialwerkzeugen.

Dieser flexible und vielseitige Drehautomat von ESCO ist mit einem rotierenden Werkzeugkopf (10'000min-1) und vier einzelsteuerbaren Dreh-Stählen ausgerüstet. Parallele Bearbeitung von 2 Werkstücken: Drehen, front- und rückseitige Bearbeitung. Höchste Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen und Werkstücke dank zentraler Fertigbearbeitungseinheit und einer als C-Achse ausgerüsteten Gegenspindel. Die Materialzuführung erfolgt wahlweise ab Ring oder Stangenlademagazin.

Anwendungs-Profil:

- größtmögliche Anzahl Operationen in einer Maschine
- kurze Zykluszeiten
- größtmögliche Flexibilität in der Anwendung der Maschine
- Durchmesser-Bereich bis 8mm einfache bis sehr komplexe Teile
- einfach zu bedienende Maschine mit ISO- Programmierung und Verwendung von Standard-Werkzeugen und Wendepplatten
- Arbeiten ab Stange und/oder ab Ring

Merkmale:

- CNC Steuerung Fanuc 18iTB (2 Kanäle, 6 Achsen / 3 Spindelantriebe)
- Gleichzeitige Bearbeitung von 2 Teilen
- Gute Zugangsmöglichkeit für das Auswechseln der Werkzeuge
- Zwei simultane Drehwerkzeuge im Werkzeugkopf
- C-Achse mit 10'000min-1 und angetriebene Werkzeuge bis 16'000min-1
- Handelsübliche Standardausstattung und Werkzeugbestückung
- Möglichkeit zur Voreinstellung sämtlicher Werkzeuge

TECHNISCHE DATEN

Drehen:

Maximaler Werkstückdurchmesser	8	mm
Standard Werkstücklänge	100	mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	4 (2)	
Max. Werkstückdrehzahl	10 000	min-1

Frontal bearbeitungseinheit (DUF):

Anzahl angetriebene Werkzeuge (axial)	4	
Max. Drehzahl	16 000	min-1
Max. Bohrungsdurchmesser	7	mm
Max. Gewindeschneid-Durchmesser	M6	
Anzahl angetriebene Werkzeuge (transversal)	2	
Max. Drehzahl	16 000	min-1
Max. Bohrungsdurchmesser	6	mm
Max. Gewindeschneid-Durchmesser	M5	

Gegenspindel:

Max. Drehzahl	10 000	min-1
Max Z2-Achsenweg	350	mm

Rückseitige Bearbeitungseinheit (DUA):

Anzahl fixe Werkzeuge (axial)	4	
Angetriebene Werkzeuge als Option	16 000	min-1
Max. Bohrungsdurchmesser	7	mm
Max. Gewindeschneid-Durchmesser	M6	
Anzahl angetriebene Werkzeuge (transversal)	2	
Max. Drehzahl	16 000	min-1
Max. Bohrungsdurchmesser	6	mm
Max. Gewindeschneid-Durchmesser	M5	

Numerische Steuerung:

FANUC 16iB		
Anzahl gesteuerte Achsen	6	
Anzahl Spindeln	3	
Auflösung des Messsystems	0.001	mm
Schnellvorschub	25	m/min
Schnellvorschub Achse Z2	40	m/min

Technische Angaben:

Schneid- / Kühlflüssigkeit	0el	
Tankvolumen	135	liter
Fördermenge der Pumpe	60	l/min
Max. Druck der Pumpe	10	bar
Späne-Behälter Volumen	45	liter
Nennleistung	13	kVA
Druckluftbedarf	11	m ³ /h
Druck	5	bar

Dimensionen & Gewicht:

Länge x Breite x Höhe	1550 x 1100 x 2100	mm
L x B x H mit Richtereinheit und Materialhaspel	4190 x 1100 x 2100	mm
Netto Gewicht	1650	kg
Brutto Gewicht	1900	kg

Technische Änderungen vorbehalten

Vertretung:

