

escomatic by ESCO SA




Escomatic Konzept

Gegenüber konventionellen Drehautomaten zeichnen sich die escomatic Drehautomaten durch ihr einzigartiges Funktions-Prinzip aus. Das Material wird als Ring- oder Stangenmaterial zugeführt. Es rotiert nicht, sondern wird mittels eines rotierenden Werkzeugkopfes bearbeitet (stehendes Material - rotierende Drehwerkzeuge). Dieses Konzept bietet u.a. Vorteile wie eine hohe Stückleistung und Oberflächenqualität sowie einen 24h-Betrieb mit hoher Uptime.



ESCO SA

Die Firma ESCO ist seit über 70 Jahren spezialisiert in der Entwicklung und Produktion von Kurven- und CNC-gesteuerten Drehautomaten für die Herstellung von Drehteilen im Durchmesserbereich von 0.30 bis 8.00mm aus Ringmaterial bzw. ab Stange. ESCO SA ist in mehr als 20 Länder durch Werksvertretungen bzw. Partnerfirmen mit speziell geschulten Vertriebs- und Servicemitarbeitern vertreten.

 [escomatic_official](#)

 [escomatic](#)



escomatic by ESCO

Lang-, Ringdrehen von 0,3 mm bis 8 mm

DAS PATENTIERTE FERTIGungsverfahren

FÜR EINZIGARTIGE PRODUKTIVITÄT



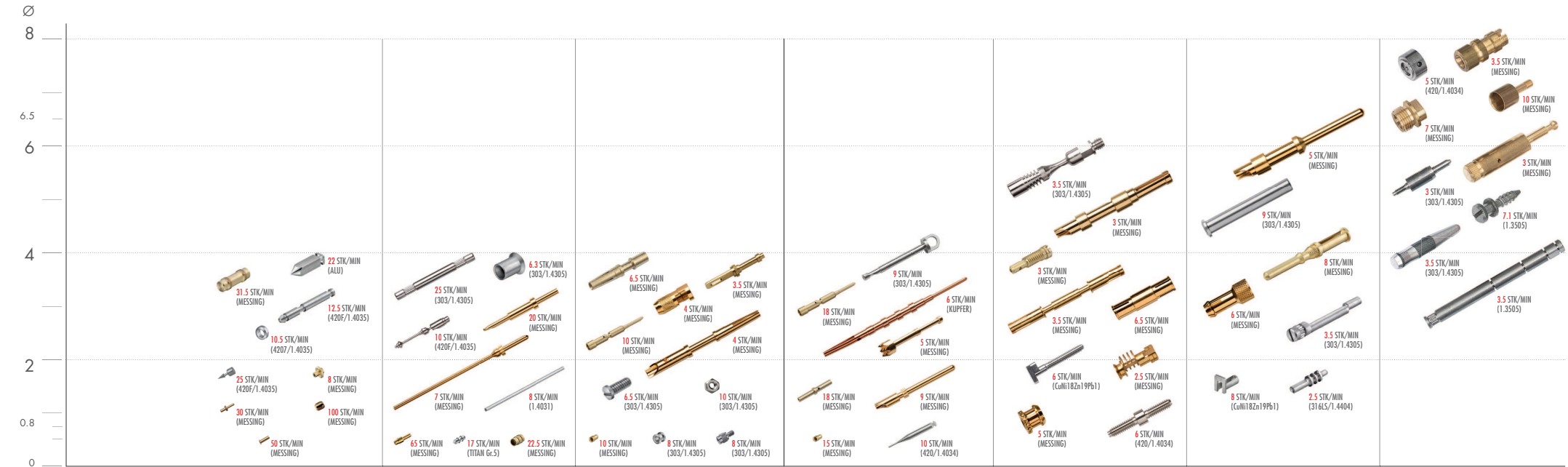
DIE SCHNELLSTEN MASCHINEN

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

escomatic by ESCO SA

escomatic.ch

[mm]



D2 FLEXPED

- Kurvengesteuerte Maschine mit SPS Steuerung
- Optimale Leistung für Grossserienfertigung
- Bestes Preis/Produktivitätsverhältnis



D2/D5 CNC

- CNC Maschine mit den Leistungsdaten eines Kurvenautomaten
- CNC Flexibilität
- Einfachste Programmierung



D5 ULTRA

- Die Geschwindigkeit des escomatic Konzepts
- Front- und Rückseitenbearbeitung zeitgleich durch voneinander unabhängige Bearbeitungseinheiten und Querbearbeitungseinheiten
- "Die" flexible Alternative zur Kurvenmaschine



D5 TWIN

- Twin-Konzept mit doppelter Rückseitenbearbeitungseinheit
- Die "Transfer-Lösung" an einer Drehmaschine angewendet
- Leistungsdaten wie sie bisher auf einem Einspindel nicht möglich waren



NM 6 FLEXI

- Das escomatic Konzept mit 4 Drehwerkzeugen und bis zu 12 Nachbearbeitungsstationen für Front-, Rück- und Querbearbeitung bzw. Seitenbearbeitung
- C-Achse und Y-Achse
- Universalität und Leistungsfähigkeit optimal kombiniert



NM 6 TWIN

- Das escomatic Konzept mit 4 Drehwerkzeugen und bis zu 2x8 Nachbearbeitungsstationen für die Rück- und Querbearbeitung
- C-Achse und Y-Achse
- TWIN Nachbearbeitungseinheiten (3 Werkstücke gleichzeitig bearbeitet)



NM 8 FLEXI

- Das esco Drehprinzip bis 8mm
- 2 simultan arbeitende Drehstühle am Werkzeugkopf
- C-Achse und Y-Achse
- Variable Materialzuführung via Ring, Einzelstange oder mittels Stangenlader
- Kraft- und leistungsstark

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Max. Material Durchmesser	5 mm	4 mm	4 mm	4 mm	6.5 mm	6.5 mm	8 mm
Max. Werkstücklänge	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm	150 mm	150 mm	150 mm
Anzahl Werkzeuge (simultan)	2	2	2	2	4	4	4 (2 gleichzeitig)
Max. Werkzeugkopf-Drehzahl	8'000 min ⁻¹	12'000 min ⁻¹	12'000 min ⁻¹	12'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹ (12'000 min ⁻¹ in Option)	10'000 min ⁻¹ (12'000 min ⁻¹ in Option)	8'000 min ⁻¹
Gegenspannzange	1	1	1	2	-	-	-
Gegen-Spindel mit C-Achse (Option)	-	-	1	2	1	2	1
Max. Drehzahl der Gegen-Spindel / C-Achse	-	-	10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹	10'000 min ⁻¹
Max. Anzahl der Front-Bearbeitungsoperationen	-	D5:3	3	-	4	-	4
Max. Anzahl der Rückseiten-Bearbeitungsoperationen	-	D5:2	3	2x3	6	6+6	6
Max. Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	-	D5:18'000 min ⁻¹	18'000 min ⁻¹	18'000 min ⁻¹	15'000 min ⁻¹	15'000 min ⁻¹	15'000 min ⁻¹
Anzahl Achsen	-	2/5	8	10	7	10	8
Steuerung	-	ESCO oem	Fanuc Oi-TB	ESCO oem	Fanuc Oi-TF	Fanuc 31iB	Fanuc Oi-TF

Technische Änderungen vorbehalten