



VENTURATM

GE FLEXCAM V2-V4-V5 Auf Basis der Escomatic[®] D2-D4-D5

Die Drehzahl der Kurvenwelle lässt sich segmentweise programmieren



**Modernisieren Sie Ihre Maschine
und erhöhen Sie Ihre Produktivität !**

© Die Escomatic Drehautomaten werden hergestellt von ESCO S.A. – CH 2206 Les Geneveys-sur-Coffrane



VORTEILE DER FLEX CAM

- Optimierung der Parameter für die einzelnen Arbeitsschritte möglich
- Hohe Leistungssteigerung der kurvengesteuerten Maschine
- Drehzahl der Kurvenwelle lässt sich segmentweise programmieren
- Drehzahl des Werkzeugkopfs und des Richtapparats lässt sich stufenlos programmieren (beträchtliche Verbesserung der Qualität der Werkstücke in Bezug auf Abmessungen und Oberflächengüte)
- Das Schmersystem benötigt keine Druckluft mehr
- Alle bestehenden Kurvensätze und Werkzeuge von Maschinen der früheren Generation Escomatic® D2/D4/D5 können ohne weiteres auf dem neuen Modell verwendet werden
- Dank **FLEX CAM** wird die Bearbeitungszeit nicht mehr durch den langsamsten Arbeitsschritt bestimmt
- Produktionssteigerungen von mehr als 15% sind möglich

ZUBEHÖR

- Rotierender Werkzeugkopf mit 10'000 oder 12'000 U/Min, (anstatt traditionellem Werkzeugkopf mit 8'000 U/min).

- Die Maschinen **V4** und **V5** sind standardmäßig mit einem Revolver mit 3 Stationen ausgerüstet. Die Maschine **V2 FLEX CAM** ist mit einer Gegenspannzange ausgestattet.

TECHNISCHE DATEN

- **Maximaler Materialdurchmesser : 5 mm**
- **Maximale Werkstücklänge : 70 mm**
- **Anzahl Werkzeuge : 2**
- **Drehzahl Werkzeugkopf, stufenlos einstellbar : 4000 bis 12'000 U/min (falls mit rotierendem Werkzeugkopf mit hoher Umdrehungsgeschwindigkeit ausgestattet)**
- **Drehzahl der Kurvenwelle, Segmentweise programmierbar : von 1-100 Stück/min.**

ALLGEMEINE MERKMALE

- **Kühlflüssigkeit: Ganzöl**
- **Gewicht : 1050 kg**
- **Abmessungen : 1560x1000 mm**



Rotierender Werkzeugkopf mit 10'000 oder 12'000 U/min.

Achsensteuerungs und bewegungslösung bereitgestellt von der Firma GE Intelligent Platforms .