

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

MetalTec DK 7763M Электроэрозионный многопроходной проволочно-вырезной станок с наклоном до 45 градусов

Артикул: 3193



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **2 010 600 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель станка	DK7763M
Тип	Многопроходной
Режущий ток, А	$0,3 \leq 6$
Шероховатость, мкм	< 2,5 (один проход) < 1,2 (несколько проходов)
Рабочая точность, мм	0,012
Потребляемая мощность станка, кВт	2
Линейка с цифровым дисплеем, мм	0,005
Тип направляющих	Линейные

Тип привода	Шаговый
Способ управления	Разомкнутым контуром
Ходовой винт	Прецизионный шариковый
Ход рабочего стола, мм	630 × 800
Размер рабочего стола, мм	750 × 1150
Допустимая нагрузка на стол, кг	1000
Макс. высота обрабатываемой детали, мм	700
Макс. конус обрабатываемой детали	± 6 ° / 80 мм
Эффективность резки, мм ² / мин	≤ 120 - 150
Диаметр проволоки, мм	0,12 ÷ 0,20
Скорость проволоки, м/с	5,8 - 11,5
Длина, мм	2100
Ширина, мм	1940
Высота, мм	1780
Вес, кг	2830
Раздел	Электроэрозионные станки
Общий вес	2830 кг
Общий объем	3,82 м ³

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Электроэрозионный проволочно-вырезной станок Metaltec DK 7763M предназначен для производства различных типов металлических изделий. Основное преимущество электроэрозионной обработки заключается в том, что ее можно использовать для обработки любого материала, если он является токопроводящим.

Высокие технические характеристики станка и его надежность гарантированы за счет установленных компонентов и узлов от ведущих мировых производителей, что позволяет использовать его для обработки деталей с высокой точностью и повторяемостью.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Возможно обрабатывать детали из карбида вольфрама или титана, которые трудно обрабатывать традиционными методами резания.

Электроэрозионная обработка позволяет обрабатывать закаленные детали. В то время как другие методы обработки должны быть выполнены до того, как заготовка будет закалена с помощью термообработки, электроэрозионная обработка также может быть применена к закаленному материалу.

Таким образом, можно избежать любой потенциальной деформации в результате термической обработки.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Станок позволяет обрабатывать любые токопроводящие материалы, различной твердости.
- Отсутствует любая стружка.
- Поверхность заготовки не деформируется из-за отсутствия термического и механического влияния.
- Изготовление деталей сложной формы и малых размеров.
- Простота конструктива станка увеличивает его надежность в процесс эксплуатации.
- Проволочный электрод используется многократно, удешевляя процесс производства.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая мощность генератора импульсов позволяет обрабатывать на высокой скорости.
- Встроенная система ЧПУ – Autocut, на русском языке.
- Усиленная станина для обработки деталей большой массы.
- Металлический защитный экран рабочей зоны.

ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:



Конструктивные особенности



УЗЕЛ ПЕРЕМОТКИ ПРОВОЛОКИ

Позволяет многократное использование проволоки и обеспечивает ее постоянную подачу в рабочую зону.



ВСТРОЕННАЯ CAD / CAM СИСТЕМА НА ОСНОВЕ «AUTOCAD»

Полностью русифицированная система позволяет формировать управляющую программу непосредственно на стойке ЧПУ без дополнительного программного обеспечения.



ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Автоматически смазывает основные узлы станка упрощая тем самым обслуживание оборудования.



ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Повышают точность при обработке заготовки во время перемещения стола.



НАСОС ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Необходим при многопроходной обработке для вымывания крошки из зоны резания заготовки и стабильной среды для получения лучшего качества поверхности.



СИСТЕМА DRO

Устройство цифровой индикации позволяют сверхточно отслеживать перемещения рабочего стола по осям, что удобно использовать при позиционировании детали.



АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОСЬ Z

Электрический привод на подъем по оси Z позволяет поднимать/опускать с кнопки верхнюю консоль при изменении максимальной высоты заготовки.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА НАТЕЖЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

Данное устройство позволяет компенсировать удлинение проволоки во время работы и держать натяжку в установленных пределах, что позволяет добиваться хороших показателей точности до 12 мкм.



СТАЦИОНАРНАЯ ЗАЩИТА

Экран защищает от разбрызгивания СОЖ, защищая узлы станка и сохраняющая пространство вокруг станка сухим и чистым.

Сформировано 21.06.2026 10:49 · INTERTOOL.RU