

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 7780M Электроэрозионный многопроходной станок с наклоном до 30 градусов

Артикул: 3199



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **0 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель станка	DK7780M
Тип	Многопроходной
Режущий ток, А	0,3 ≤ 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	800 × 1000
Размер рабочего стола, мм	985 × 1350
Допустимая нагрузка на стол, кг	2000
Макс. высота обрабатываемой детали, мм	800
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	2800
Ширина, мм	2400
Высота, мм	2200
Вес, кг	4200
Раздел	Электроэрозионные станки
Общий вес	4200 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 7780M 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:

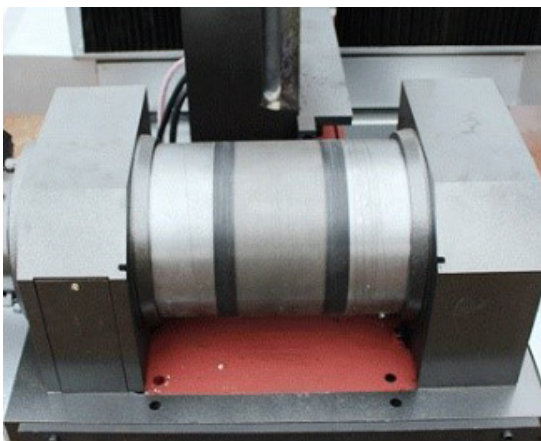
- Высокая мощность генератора импульсов позволяет обрабатывать на высокой скорости.
- Встроенная система ЧПУ – Autocut, на русском языке.
- Усиленная станина для обработки деталей большой массы.
- Металлический защитный экран рабочей зоны.

Производственные стандарты и проверки станков.

- Стандарт производства станков GB7926-2005
- Прочие аксессуары: в соответствии с заводской приемкой.
- Точность обработки - рез прямого тела квадратом 10 × 10 мм / 40 мм, гарантированно в пределах 0,015 мм.
- При резке цилиндра диаметром 10 мм / 40 мм разница между максимальным и минимальным размером находится в пределах 0,02 мм.
- При резке конусов с нижним диаметром ф5 мм и конусом 6 ° / 40 мм погрешность округлости находится в пределах 0,05 мм.

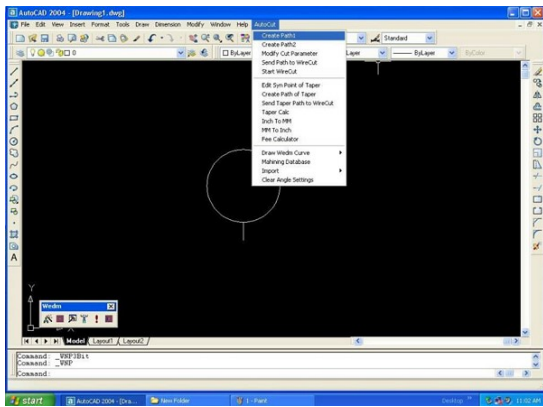


Конструктивные особенности



УЗЕЛ ПЕРЕМОТКИ ПРОВОЛОКИ

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



ВСТРОЕННАЯ САД / САМ 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.



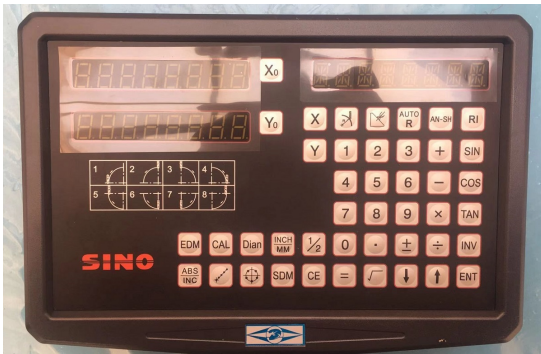
ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Повышают точность при обработке заготовки во время перемещения стола.



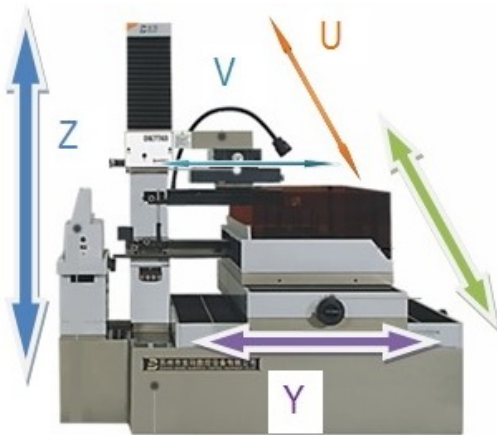
РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ НАСОС

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



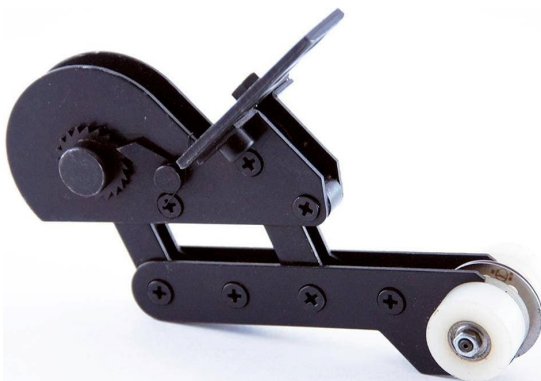
СИСТЕМА DRO

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 НАТЯЖЕНИЯ 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, защищающая узлы станка и сохраняющая пространство вокруг станка сухим и чистым.



ВОДОРАСТВОРИМАЯ ЭМУЛЬСИОННАЯ ПАСТА

Увеличивает срок службы инструмента и позволяет дольше сохранять качество реза получаемых изделий. Рабочая жидкость подготавливается путем смешивания в пропорциях 1 кг пасты на 40-50 литров воды.



СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР

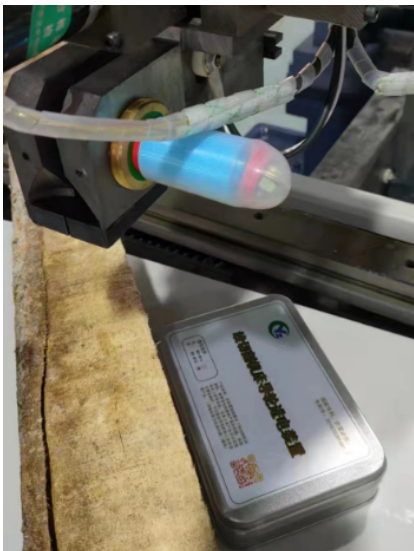
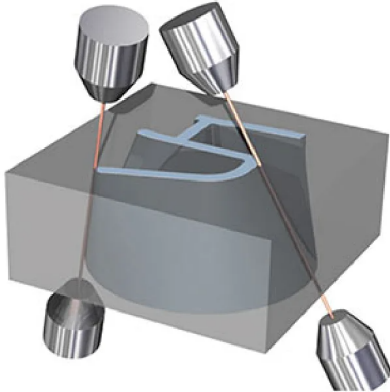
Установленный в рециркуляционный насос фильтр надежно задерживает частицы металла от попадания в замкнутый контур системы охлаждения.

Опции



УСТРОЙСТВО КОНУСНОЙ РЕЗКИ

Данное устройство позволяет делать коническиерезы на заготовках, угол наклона составляет ± 30 или ± 45 градусов. Применяется для внешних и внутренних многопроходных резов с сохранением заявленной геометрии и точности.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ

Алюминий и сплавы на его основе при эрозионной обработке приводят к быстрому износу токоприемников, для сохранения функционала станка устанавливается данная опция.

