

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

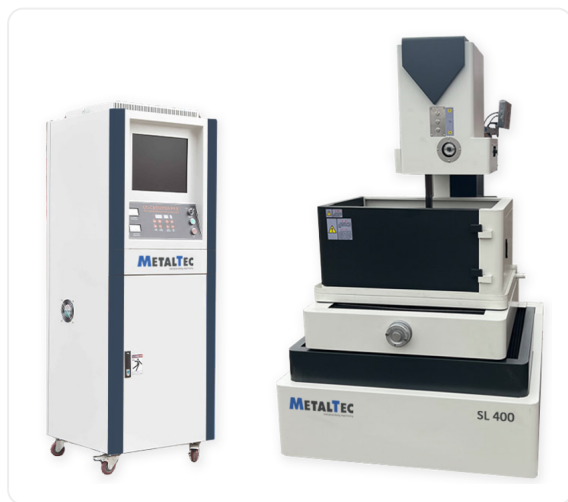
р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### **MetalTec SL 800 SERVO электроэрозионный высокоточный проволочно-вырезной многопроходной станок**

Артикул: 3201



#### Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **1 932 410 Р** (с НДС)

#### Технические характеристики

Модель станка	SL 800 SERVO
Тип	Многопроходной
Вид станины	S-образная повышенной жесткости
Управляющий контроллер	Интеллектуальный сервоконтроллер с системой автоматического отключения
Тип направляющих	Прецизионная линейная направляющая (Тайвань)
Ходовой винт	Шариковый винт прецизионной точности (Тайвань)
Способ управления	Разомкнутым контуром
Тип резервуара для эмульсии	Высокого давления с системой тонкой очистки
Емкость резервуара для эмульсии, л	90

Устройство для резки алюминиевых сплавов	есть
Управляющая программа на 3х языках	AUTOCUT (CN/ENG/RUS)
Ход рабочего стола, мм	630 x 800
Ход по оси Z, мм	300
Размер рабочего стола, мм	1180 x 750
Допустимая нагрузка на стол, кг	1200
Min подача рабочего стола, мм	0,001
Макс. высота обрабатываемой детали, мм	350
Макс. конус обрабатываемой детали	±6° / 180mm
Эффективность резки, мм <sup>2</sup> / мин	≥120 - 160
Режущий ток, А	до 8
Шероховатость, мкм	≤0,8-1,2
Точность позиционирования по осям XY, мм	≤ 0,02 мм
- квадрат 10 x 10 x 40 мм	0,008 мм
- цилиндр 10 x 40 мм	0,010 мм
Рабочая точность, мм	≤0,01
Диаметр проволоки, мм	Ø 0,12 ÷ Ø 0,20 (стандарт 0,18 мм)
Скорость проволоки, м/с	11
Максимальная длина намотки барабана, м	200
Тип	Серводвигатель по осям X и Y Шаговый двигатель по осям U, V и Z
Мощность генератора станка, кВт	2,5
Тип подключения	3 фазы / 380В / 50 Гц
Длина, мм	2800
Ширина, мм	2100
Высота, мм	2400
Вес, кг	2800
Раздел	Электроэрозионные станки серии SL
Общий вес	2800 кг
Общий объем	14,11 м <sup>3</sup>

## КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	<a href="https://www.intertooler.ru">https://www.intertooler.ru</a>
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

### ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ

**Электроэрозионная обработка (EDM)** - это управляемый процесс резки металла, который используется для удаления металла с помощью электроискровой эрозии. В этом процессе электрическая искра используется в качестве режущего инструмента для придания готовой детали желаемой формы.

Основное преимущество электроэрозионной обработки заключается в ее возможном использовании для любого материала, **если он является токопроводящим**. Таким образом, можно обрабатывать детали из карбида вольфрама или титана, которые трудно обрабатывать традиционными методами резания.

Преимуществом электроэрозионной обработки является отсутствие грубого механического воздействия на приложенную заготовку, а значит хрупкие контуры легче создать из материала. EDM также позволяет создавать формы и глубины, которые невозможно достичь с помощью режущего инструмента.

Глубокая обработка, при которой отношение длины инструмента к диаметру будет существенным - является обычным применением для электроэрозионного оборудования. Острые внутренние углы, глубокие ребра и узкие пазы в этом и заключаются особенности электроэрозионной обработки. Значимым аргумент в пользу использования электроэрозионной обработки – чистота поверхности,

### КАКОЕ ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ НА СТАНКЕ:

- Зубчатые передачи: шестерни, звёздочки, венцы, зубчатые и храповые рейки.
- Шлицевые соединения: прямобочные, эвольвентные, треугольные, квадратные, шестигранные. Втулки, муфты, валы
- Инструментальное производство: штампы, матрицы, пуансоны, пресс-формы, фильеры. Оснастка, оправки, цанги, кондукторы, тонкостенные детали. Калибры, шаблоны, скобы. Режущий инструмент, резцы, фрезы, сверла, ножи
- Труднообрабатываемые материалы: закалённая сталь, твёрдый сплав, алюминий, титан, магниты, тонкостенные детали

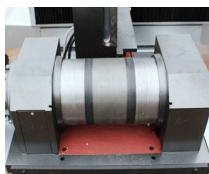
**ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:**



**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ И ПРОВЕРКИ СТАНКОВ:**

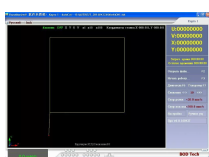
- Стандарт производства станков GB7926-2005
- Прочие аксессуары: в соответствии с заводской приемкой.
- Точность обработки - рез прямого тела квадратом 10 × 10 мм / 40 мм, гарантированно в пределах 0,008 мм.
- При резке цилиндра диаметром 10 мм / 40 мм разница между максимальным и минимальным размером находится в пределах 0,010 мм.

## Конструктивные особенности



### УЗЕЛ ПЕРЕМОТКИ ПРОВОЛОКИ

В движение режущую проволоку приводит специализированный реверсивный барабан, оснащённый датчиком на разрыв и датчиком слежения за намоткой. Скорость движения режущего инструмента составляет до 11 м/с и позволяет исключить его застревание при резке заготовок.



### ВСТРОЕННАЯ CAD / CAM СИСТЕМА НА ОСНОВЕ «AUTOCAD»

Установленная программа AUTOCUT с поддержкой русского языка, позволяет настраивать управляющую программу непосредственно на стойке ЧПУ без дополнительного программного обеспечения.

Для перенесения файлов с компьютера, предусмотрена возможность сохранения на USB носителе.



### ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Система позволяет существенно повысить точность подачи масел и консистентных смазок к узлу трения.

Таймер достаточно просто настроить, и он стабильно производит циклические запуски.



### ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Линейный тип высокоточных направляющих в сочетании с серводвигателями по осям X и Y имеет ряд преимуществ: высокая точность позиционирования, простой способ установки, легкость обслуживания и ремонтпригодность.



### РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ НАСОС ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Своевременная подача эмульсии под давлением в зону обработки, необходимо для вымывания остатков резки материала и смазки режущего инструмента, а также положительно влияет на точность получаемой детали, шероховатость получаемой поверхности и с сокращает время обработки.



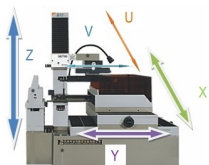
### СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР

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



### СИСТЕМА DRO

Устройство цифровой индикации удобно расположено над станком на поворотной стойке и позволяют сверхточно отслеживать перемещения рабочего стола по осям с помощью оптических линеек.



### 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 2 мкм



### СТАЦИОНАРНАЯ ЗАЩИТА

Экран защищает от разбрызгивания СОЖ, защищающая открытые узлы станка и сохраняет пространство вокруг станка сухим и чистым.



### УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ

Расширенная комплектация оборудования включает устройство для резки сплавов на основе алюминия и направляющий ролик, позволяющий значительно сэкономить на расходных материалах и расширить функционал станка.



### ВОДОРАСТВОРИМАЯ ЭМУЛЬСИОННАЯ ПАСТА

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

Сформировано 06.05.2026 21:11 · INTERTOOL.RU