

ООО «Урал-инструмент-Пумори»

Система менеджмента качества сертифицирована по ISO 9001:2008



electronica
Electronica Machine Tools Ltd

**Высокая точность,
Высокая скорость**





УРАЛ–ИНСТРУМЕНТ–ПУМОРИ

ООО «Урал-инструмент-Пумори» основано в 1993 г. На сегодняшний день мы являемся поставщиком технологий, инструмента и оборудования для машиностроительных предприятий Пермского края, Башкортостана, Удмуртии и других регионов России.

Высокое качество поставляемой продукции, индивидуальный подход к покупателям и профессионализм в работе - приоритеты, на которых основана деятельность нашей компании.

Мы ставим своей целью обеспечить заказчика комплексным решением производственных задач:

- проведение технического аудита и подготовка производства;
- подбор и поставка оборудования с последующим сервисным и техническим сопровождением;
- проработка технологии обработки детали;
- подбор и поставка инструмента и оснастки;
- обучение и повышение квалификации персонала.

Для решения поставленных задач у компании есть все необходимое - проверенные временем партнерские отношения с ведущими отечественными и зарубежными производителями, учебно-демонстрационный центр на базе ПНИПУ, грамотный и высококвалифицированный персонал.

ООО «Урал-инструмент-Пумори» входит в состав Корпорации «Пумори» - одного из крупнейших машиностроительных предприятий Уральского региона.

С 2006 года ООО «Урал-инструмент-Пумори» подтверждает соответствие своей системы управления качеством международному стандарту ISO, на данный момент действует сертификат соответствия ISO 9001:2008.

С 2007 года мы являемся эксклюзивным дилером индийской станкостроительной корпорации Ace Micromatic Group на территории Российской Федерации.

Вот некоторые из наших партнеров:

- Вертикальные, горизонтальные и многофункциональные обрабатывающие центры, горизонтальные и вертикальные станки с ЧПУ (Okuma, ACE Micromatic),
- Шлифовальное оборудование (Okamoto, ACE Micromatic),
- Электроэрозионное оборудование (Electronica),
- Токарные автоматы продольного течения (Manurhin),
- Ленточно- и дисково- отрезное оборудование (Pegas),
- Широкий спектр универсального оборудования,
- Система мониторинга коэффициента загрузки металлорежущего оборудования (Pioneer CT),
- Специальные технические решения и оснащение оборудования «под ключ».

Мы нацелены на долгосрочное взаимовыгодное сотрудничество и повышаем Вашу конкурентоспособность благодаря современным технологиям и оборудованию.

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОШИВНЫЕ СТАНКИ

Координатно-прошивные электроэрозионные станки объединяют в себе несколько усовершенствованных характеристик для удовлетворения международного спроса. Эти электроэрозионные машины с ЧПУ с использованием новейших технологий спроектированы с учетом требований различных отраслей промышленности в отношении скорости, точности и уровня автоматизации.

Серия 500x300 / Smart ZNC / CNC

ZNC-управляемая ЧПУ ось Z

CNC-управляемые от ЧПУ оси X,Y,Z

- Жесткая конструкция, занимающая малую площадь
- Двухдверная большая рабочая ванна
- Большой ход стола
- Высокоскоростное ускорение
- Полнофункциональное ручное дистанционное управление

Рабочая часть

- Прецизионно позиционированный стол с игольчатым роликоподшипником на симметричных направляющих
- Высокоточная шпиндельная головка со шпинделем, скользящим на предварительно нагруженных подшипниках с поперечными роликами
- Двухдверная рабочая ванна для простоты загрузки и выгрузки обрабатываемого изделия

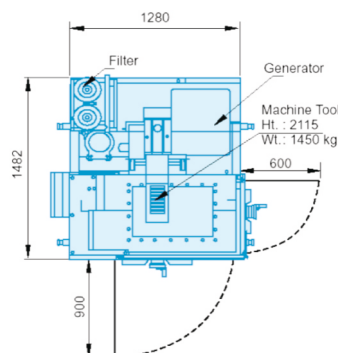
Преимущества нового безопасного цикла обработки

1. Безопасный и стабильный процесс обработки без образования электрической дуги
2. Низкий износ электродов даже на острых углах и краях, результатом чего является
 - Более длительный срок эксплуатации электродов
 - Более точные характеристики обработки
3. Высокоэффективное нанесение рифления



Технические характеристики	500x300 Series	Smart ZNC / CNC
Внутренние размеры рабочей ванны	725 x 415 x 315 мм	800 x 500 x 350мм
Размеры стола	500 x 300 мм	550 x 350мм
Ходы по осям X / Y / Z	280, 200, 250 мм	300, 200, 250мм
Max. вес заготовки	175 кг	300кг
Max. вес электрода	50 кг	100кг / 70кг
Максимальная высота обрабатываемой детали над столом	250мм	250мм
Электродвигатель подачи / Сервосистема для оси Z	Серводвигатель постоянного тока	Серводвигатель постоянного тока
Объем диэлектрика	300 литров	400 литров
Фильтрующий элемент	1 бумажный фильтр, точность фильтрации 10 м	2 бумажных фильтра, точность фильтрации 10 м

Схема планировки Smart ZNC / CNC



Импульсный генератор	S 35	S 50
Тип импульсного генератора	MOSFET	MOSFET
Max. рабочий ток	35 A	50 A
Max. скорость обработки (Cu-St)	240 мм³/мин	350 мм³/мин
Max. скорость обработки (Gr-St) (GR-1)	400 мм³/мин	500 мм³/мин
Финишная чистота поверхности (Cu-St)	0,8 μ Ra	0,29 μ Ra
Min износ электрода	< 0,2%	< 0,2%
Электроснабжение	Трехфазное, 380 V переменного тока, 50 Hz	
Входная мощность	4 KVA	6 KVA

Серия MEGA

ZNC-управляемая ЧПУ ось Z



- Подвижный стол, неподвижный рабочий инструмент вертикального типа
- Направляющие X, Y с турситовым покрытием
- Ось Z с подшипниками с поперечными роликами
- Серводвигатель постоянного тока для оси Z
- Двухдверная рабочая ванна
- Оси X, Y, Z с линейной шкалой (дискретность 0.005 мм)
- Централизованная система смазки с ручным управлением
- Задняя (обратная) направляющая для размещения крупных заготовок

Защитная блокировка с аудиовизуальным сигналом:

- Подача электроэнергии
- Поломка вентилятора
- Перегрузка серводвигателя
- Низкое напряжение
- Индикация обнаружения пожара (устанавливается по требованию заказчика)
- Перегрев
- Переполнение
- Искрогаситель

Встроенная система диалогового программирования EZ-GURU.
Простое программирование в 4 этапа.

Технические характеристики

Рабочая часть	Единица измерения	Mega 0	Mega 1 M	Mega 2	Mega 3	Mega 5
Внутренние размеры рабочей ванны	mm	1110x660x400	1440x860x500	1750x1060x600	2000x1300x700	3500x1800x1200
Размеры стола	mm	700x400	900x500	1100x650	1250x800	2500x1200
Ход по оси X	mm	400	550	650	1200	2100
Ход по оси Y	mm	300	450	550	600	800
Мак. допустимая нагрузка на стол	kg	1000	1500	2000	4500	8000
Мак. высота заготовки	mm	250	350	450	500	1000
Ход задней (обратной) направляющей	mm	200	330	350	N.A.	N.A.
Ход по оси (Z)	mm	200	220	280	550	600
Мак. вес электрода	kg	70	120	200	300	700

Диэлектрический блок

		Mega 0	Mega 1 M	Mega 2	Mega 3	Mega 5
Емкость резервуара	Литров	425	1100	1250	2400	10000
Система фильтрации		2 бумажных фильтра, точность фильтрации 10 м	3 бумажных фильтра, точность фильтрации 10 м		4 бумажных фильтра, точность фильтрации 10 м	6 бумажных фильтров, точность фильтрации 10 м

Импульсный генератор	Единица измерения	PS50 & S50 ZNC	PS70 & S70 ZNC	PS100 & S100 ZNC
Тип импульсного генератора		MOSFET	MOSFET	MOSFET
Мак. рабочий ток	A	50	70	100
Импульсное напряжение	V	150	150	150
Продолжительность импульса	μ sec.		0,5 до 4000	
Частота импульса	kHz		0,1 до 500	
Мак. скорость обработки (Cu-St)	mm ³ /min.	350	400	600
Мак. скорость обработки (Gr-St ЭИ-1)	mm ³ /min.	500	700	1000
Финишная чистота поверхности (Cu-St)	μ Ra		0,29	
Min. износ электрода (Cu-St и Gr-St)	%		< 0,2	
Электроснабжение		Трехфазное, 380 V переменного тока, четырехпроводная система 50 Hz		
Входная мощность	KVA	6	9	12

Серия XPERT

CNC-управляемые от ЧПУ оси X,Y,Z



Особенности

- Жесткая конструкция, занимающая малую площадь
- Движущаяся головка, неподвижный стол
- Функция высокоскоростного ускорения (до 2,5м/мин)
- Встроенная система 'Ez-GURU'
- Адаптивный контроль дугогашения и промывки
- Безопасный цикл обработки
- Циклы орбитального движения
- Интегрированная ось 'C' (по желанию заказчика)
- Автоматическая смена инструмента (по желанию заказчика)
- Линейные оптические шкалы дискретностью 0,0005 мм на всех трех осях
- Инструментальный магазин (Опция)

Рабочая часть

- Неподвижный стол, подвижный рабочий инструмент
- Направляющие с линейными регуляторами движения для всех 3 осей
- Прецизионные шариковые ходовые винты и замкнутая сервосистема постоянного тока для 3 осей (xpert 1).
- Сервосистема переменного тока (по выбору заказчика)
- Сервосистема переменного тока для 3 осей (xpert 2)
- Ванна с откидной дверцей (xpert 2)

Технические характеристики

Рабочая часть	Единица измерения	xpert 1	xpert 2
Внутренние размеры рабочей ванны	mm	900 x 600 x 350	1800 x 1000 x 600
Размеры стола	mm	600 x 400	1000 x 600
Ход по оси X	mm	400	800
Ход по оси Y	mm	300	600
Ход по оси Z	mm	300	400
Мах. высота заготовки	mm	250	450
Мах. допустимая нагрузка на стол	kg	1000	5000
Мах. вес электрода		50 кг без оси 'C' 25 кг – с осью 'C' (в статическом режиме)	300 кг без оси 'C' 25 кг – с осью 'C' (в статическом режиме)

Диэлектрический блок

Емкость резервуара	600 литров	1800 литров
Система фильтрации	4 бумажных фильтра, точность фильтрации 10 μ	6 бумажных фильтров, точность фильтрации 10μ

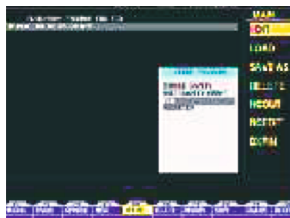
Импульсный генератор	Единица измерения	ePulse 50 CNC	S 70 CNC
Тип импульсного генератора		MOSFET	MOSFET
Мах. рабочий ток	A	50	70
Продолжительность импульса	μ сек.	0.25 до 3000	0.25 до 3000
Частота импульса	kHz	0.22 до 1492	0.22 до 1492
Мах. скорость обработки (Cu-St)	mm³/min	350	400
Мах. скорость обработки (Gr-Steel)	mm³/min	500	700
Финишная чистота поверхности (Cu-St)	μ Ra	0,29	0,29
Min износ электрода (Cu-St и Gr-St)	%	< 0.2	< 0.2
Электроснабжение		Трехфазное, 380 V переменного тока, 50 Hz	
Входная мощность	KVA	6	9

Встроенная система диалогового программирования EZ-GURU.

Простое программирование в 4 этапа.

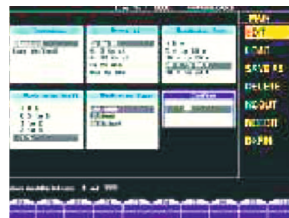
Встроенная система «GURU»

General User's Recommended Utility (Универсальная пользовательская программа)



Шаг. № 1

Введите основную информацию: материал электрода и обрабатываемого изделия, обрабатываемый участок, глубина обработки, тип обработки (низкий износ / оптимальный / эффективный)



Шаг. № 3

Выберите этапы START и END из набора команд, сформированного системой 'GURU', в зависимости от уменьшения электрода и требуемого конечного качества обрабатываемой поверхности



Шаг. № 2

Выберите шаблон полости пресс-формы: одиночная полость, матрица с несколькими полостями, сверление отверстий по кругу, смешанный.



Шаг. № 4

Выберите шаблон орбитального вращения, подходящий для профиля

После этого «GURU» сгенерирует программу автоматически.

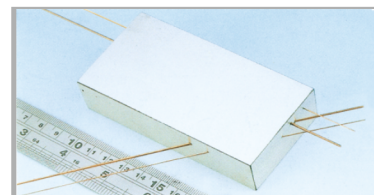
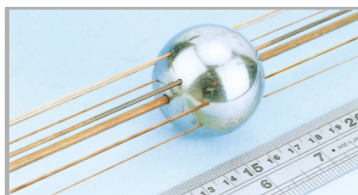
Супер-дрель RAPIDRILL



Особенности

- Скорость обработки 20-60 мм/мин (при диаметре электрода 1.0 мм).
- Станок позволяет производить прямое сверление в наклонную и кривую поверхность.
- Централизованная смазка.
- Цифровая индикация осей X Y Z.
- Гранитный стол обеспечивает длительный срок службы.

Модель	Rapid Drill
Рабочий стол	450 x 300 мм (Гранит)
Перемещение по осям X / Y	350/250 мм
Перемещение по оси Z	350 + 300 мм
Максимальная длина электрода	400 мм
Диаметр электрода	Ø 0.2 ~ 3.0 мм
Максимальная высота заготовки	300 мм
Максимальный вес заготовки	350 кг
Рабочая зона	800 x 450 мм



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Серия ECOCUT

Общие свойства

- Жесткая конструкция, занимающая малую площадь
- Max. скорость резания:
 - 70 мм² / мин [при резании заготовки HCHCr (Steel) толщиной 50 мм специальной (мягкой) латунной проволокой Ø 0.25]
 - 60 мм² / мин [при резании заготовки HCHCr (Steel) толщиной 50 мм обычной латунной проволокой (Bravocut plus) Ø 0.25]
- Финишная чистота поверхности: 1,2 μ Ra
- Конусность: ± 5 град. / 100 мм
- Ручной пульт дистанционного управления
- Технология ePulse
- ELCAM- мощное программное обеспечение для обработки деталей



Преимущества технологии ePulse

- Стабильная обработка и лучшие характеристики при сложных условиях обработки, таких как:
 - Промывочная насадка отдалена от заготовки
 - Состыкованные заготовки из разного материала
- Более высокая скорость резания даже при меньшей толщине заготовки
- Минимальное вмешательство оператора

Импульсный генератор ЧПУ CNC ELPUSL -10

- 15" цветной дисплей VGA
- Отображение скорости резания (режимов резания)
- Плоское (двухмерное) графическое моделирование траектории проволоки
- Отображение сообщений об ошибке
- Отдельный экран для программирования с ручным вводом данных
- Стационарный жесткий диск для хранения программы
- Синхронное управление осями X, Y, u, v
- Подгонка балансировки обрабатываемого участка
- Зеркальное отображение программы через оси X, Y
- Поворот программы на ±90°
- Моноблочное исполнение
- Период сохранения данных в памяти: 48 часов
- Функция PreJOG (для осей X, Y)

Технические характеристики

Рабочая часть

Max. размеры стола	370x600 мм
Max. высота заготовки	200 мм
Max. вес заготовки	300 кг
Ход основного стола (X, Y)	250, 350 мм
Ход вспомогательного стола (u, v)	30, 30 мм
Max. угол конусности резания	± 5°/100 мм
Max. объем проволоочной катушки	6 кг
Скорость холостого хода	80 мм/мин
Диаметр проволоки	0,25 мм (стандартно) 0,2 мм (по желанию)

Генератор

Дисплей	Цветной
Мин. входная команда	0,001 мм
Функция интерполяции	Линейная и круговая
Синхронно управляемые оси	X, Y, u, v
Мин. дискретность для X, Y, u, v	0,001 мм
Память	1000 блоков с резервными батареями
Ввод / вывод данных	– RS232C изолированный последовательный интерфейс – Специальная функция записи клавиатуры
Входное электроснабжение	Трехфазное, 380 V переменного тока, 50 Hz
Входная мощность	3 kVa
Среднее потребление энергии	1,3–2,3 kVa

Блок диэлектрика

Диэлектрическая жидкость	Вода
Емкость резервуара	140 литров
Бумажный фильтр	1 картридж, точность фильтрации 10 μ

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Серия Ezee-Win

Общие свойства

- Низкая стоимость эксплуатации
- Скорость резания стали до 100 мм² / мин для стальной заготовки
- Получаемый конус ± 3 град. / 100 мм
- Функция комплексного реза на вершине и основании заготовки
- Функция автоматического поиска центра и автоматического обнаружения края
- Возможность изменения мощности импульса для достижения качества обработки у точных изделий
- ELCAM - мощное программное обеспечение для обработки деталей

Стандартная комплектация станка

- Рабочая платформа на основе Windows
- Объем оперативной памяти 1 Гб
- Объем жесткого диска 160 Гб
- 15" жидкокристаллический монитор
- Разъем Rs232, клавиатура и мышь

Преимущества технологии ePulse

- Стабильная обработка и лучшие характеристики при сложных условиях обработки, таких как:
 - Промысловая насадка отдалена от заготовки
 - Состыкованные заготовки из разного материала
- Более высокая скорость резания даже при меньшей толщине заготовки
- Минимальное вмешательство оператора

Технические характеристики	EW 400	EW 600	EW 800	EW 1000
Рабочая часть				
Мак. размеры стола	380x520 мм	500x720 мм	700x1150 мм	845x1360 мм
Мак. высота заготовки	400 мм	600 мм	800 мм	1000 мм
Мак. вес заготовки	300 кг	600 кг	1500 кг	2500 кг
Ход основного стола (X, Y)	230x280 мм	350x450 мм	550x800 мм	630x1000 мм
Мак. угол конусности резания	$\pm 3^\circ/100$ мм	$\pm 3^\circ/100$ мм	$\pm 3^\circ/100$ мм	$\pm 3^\circ/100$ мм
Диаметр проволоки	0.18/0.25 мм	0.18/0.25 мм	0.18/0.25 мм	0.18/0.25 мм

Генератор

Дисплей	Цветной
Мин. входная команда	0,001 мм
Функция интерполяции	Линейная и круговая
Синхронно управляемые оси	X, Y
Мин. дискретность для X, Y	0,001 мм
Входное электроснабжение	Трехфазное, 380 V переменного тока, 50 Hz
Входная мощность	6kVa
Среднее потребление энергии	3 kVa

Серия SPRINTCUT Win/DLX

Общие свойства

- Программное управление 4 осями
- Прецизионные направляющие с линейными регуляторами движения для всех осей
- Max. скорость резания:
 - 160 мм² / мин [при резании заготовки HCHCr (Steel) толщиной 50 мм специальной мягкой латунной проволокой Ø 0.25]
 - 140 мм² / мин [при резании заготовки HCHCr (Steel) толщиной 50 мм обычной латунной проволокой (Bravocut plus) Ø 0.25]
- Финишная чистота поверхности: 0,8 μ Ra
- Конусность: ± 30 град. / 50 мм
- Технология ePulse
- ELCAM- мощное программное обеспечение для обработки деталей

Функции ЧПУ

- Шестикоординатная система отсчета
- Автоматический реверс в заданной точке
- Автоматическое приведение проволоки в вертикальное положение, обнаружение края и обнаружение центра
- Средства редактирования онлайн и возможность использования справочника
- Зеркальное отображение программы через оси X, Y
- Поворот программы
- Моноблочное исполнение
- Алгоритм управления углами для повышения точности формы
- Контроль расхода материала
- Отображение на экране проверки технического состояния
- Компенсирование диаметра проволоки при формировании контура
- Компенсация люфта
- Компенсация погрешности шага
- Ручная корректировка параметров электроэрозионной обработки
- Функция предварительного разряда
- Возможность работы без оператора
- Обнаружение центра по 3 точкам
- Автоматическое выравнивание обрабатываемой детали



Технические характеристики	Win	DLX
Рабочая часть		
Конструкция	Неподвижная стойка, подвижный рабочий стол	Неподвижная стойка, подвижный рабочий стол
Размер стола	440 x 650 мм	910 x 580 мм
Max. высота заготовки	200 мм	350 мм
Max. вес заготовки	500 кг	1000 кг
Ход основного стола (X, Y)	300 x 400 мм	600 x 400 мм
Ход вспомогательного стола (u, v)	80 x 80 мм	120 x 120 мм
Max. угол конусности резания	± 30°/50 мм	± 30°/50 мм
Max. скорость JOG	900 мм/мин	900 мм/мин
Дискретность	0.0005 мм	0.0005 мм
Max. объем проволоочной катушки	6 кг	6 кг
Диаметр проволоочного электрода	0.25 мм (стандарт) 0.15, 0.20 мм (опц)	0.25 мм (стандарт) 0.15, 0.20 мм (опц)

Импульсный генератор	
Напряжение пикового импульса	1 шаг (скачок, передача)
Контроллер ЧПУ	EMT 100W-5
Управляемые оси	X, Y, u, v синхронно
Интерполяция	Линейная и круговая
Наименьшая дискретность перемещения	0,001 mm
Мин. входная команда (X, Y, u, v)	0,0005 mm
Max. программируемые размеры (X, Y, u, v)	± 99999.999 mm
Входное электроснабжение	Трехфазное, 415 V* переменного тока, 50 Hz
Входная мощность	10 kVA
Среднее потребление энергии	6 to 7 kVA

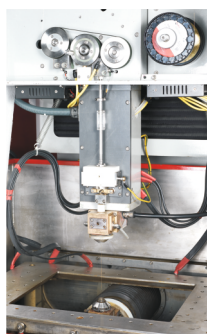
Блок диэлектрика	
Диэлектрическая жидкость	Деионизированная (обессоленная) вода
Емкость резервуара	250 литров
Фильтрация	4 бумажных фильтра, точность фильтрации 10 μ

Серия ULTIMA /eNova

Новая серия объединяет в себе несколько характеристик для удовлетворения международного спроса. Эти **ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ** с ЧПУ были созданы по новейшим технологиям с учетом требований различных отраслей промышленности в отношении скорости, точности и уровня автоматизации.

Стандартные характеристики

- Высоточное ЧПУ 5 осей
- Линейные оптические шкалы для осей X, Y с высоким разрешением (5 мкм)
- Макс. скорость резания:
- 210 мм² / мин [при резании заготовки HCHCr (Steel) толщиной 50 мм специальной (мягкой) латунной проволокой $\varnothing 0,25$]
- Финишная чистота поверхности: 0,39 μ Ra
- ELCAM- мощное программное обеспечение для обработки деталей
- Автоматический заправщик проволоки (опция)



Автоматический заправщик проволоки



Компактный рубщик



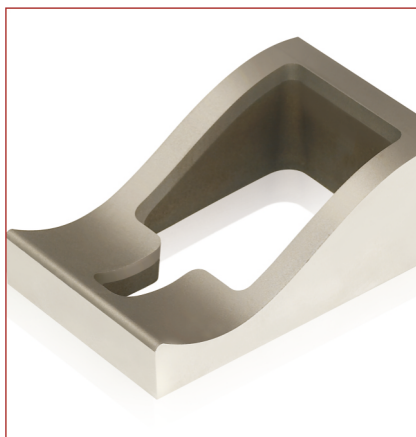
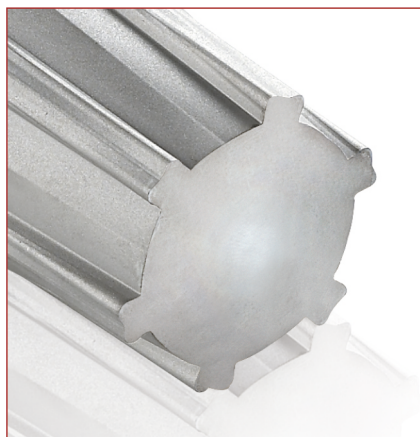
Фильтры
Mapp, Германия



LCD панель

Погружная обработка

- Увеличивает скорость резания без разрыва проволоки в сложных условиях обработки, таких как удаленность верхней и нижней промывочных насадок от заготовки, обработка изделий с тонкими стенками, состыкованные заготовки и т.д.
- Увеличивает скорость резания при обработке с большими углами конусности
- Обеспечивает одинаковую температуру в рабочей зоне, уменьшает температурное искажение





Профиль
Материал: HcHcr
Толщина проволоки: 0.25 мм
Толщина: 80 мм
Количество резов: 1
Время обработки: 2 ч. 45 мин.
Качество поверхности: 2.6 μ Ra



Графитовый электрод
Материал: Графит
Толщина проволоки: 0.25 мм
Толщина: 50 мм
Количество резов: 1
Время обработки: 9 ч. 10 мин.
Качество поверхности: 2.2 μ Ra



Height Cutting
Материал: HcHcr
Толщина проволоки: 0.25 мм
Толщина: 200 мм
Количество резов: 1
Время обработки: 6 ч. 30 мин.
Качество поверхности: 2.0 μ Ra

Новинка

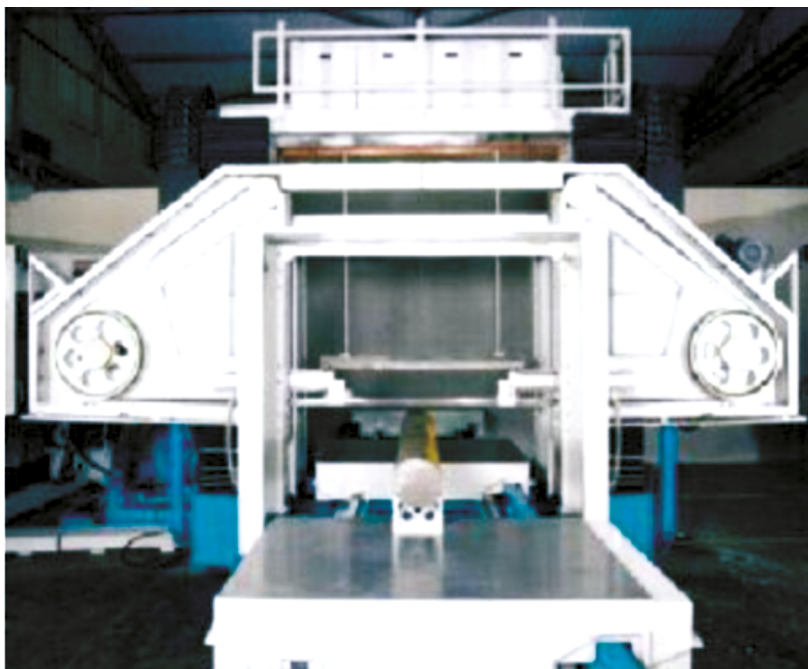
Новинка

Станок	ULTIMA 0 /eNova 0S		ULTIMA 1 /eNova 1S		ULTIMA 2 /eNova 2S		ULTIMA 3 /eNova 3S	
Макс. перемещения X, Y	320 x 220 мм	320 x 220 мм	500 x 300 мм	400 x 300 мм	600 x 400 мм	600 x 400 мм	800 x 600 мм	800 x 600 мм
Макс. высота заготовки	200 мм	200 мм	200 мм	300 мм	350 мм	350 мм	450 мм	450 мм
Макс. вес заготовки	300 кг	500 кг	500 кг	500 кг	1000 кг	1000 кг	4000 кг	4000 кг
Перемещение u, v	80/80 мм	100/100 мм	100/100 мм	100/100 мм	120/120 мм	120/120 мм	120/120 мм	120/120 мм
Макс. угол	35°/50 мм	35°/50 мм	35°/50 мм	35°/50 мм	35°/50 мм	35°/50 мм	35°/50 мм	35°/50 мм
Макс. скорость резания	210 мм ² /мин.							
Получаемая шероховатость	0,39 μ Ra							
Размер стола	655x350 мм	600x400 мм	810x550 мм	680x500 мм	910x580 мм	900x580 мм	1145x800 мм	1100x800 мм
Макс. LOG перемещения	1500 мм/мин.		2000 мм/мин.		2000 мм/мин.		2000 мм/мин.	
Разрешение	0.0005 мм							
Макс. емкость катушки	8 кг (16-45 кг опционально)							
Диаметр проволоки	0.25 мм (стандарт) 0.1, 0.15, 0.2, 0.3 (опиционально)							
Размер катушки	DIN 125, DIN 160, P-3-R, P-5-R							
Подача проволоки	0-15 м/мин.							
Натяжение проволоки	0-2.5 кг							

Импульсный генератор	
Макс. импульс	25 А
Контроллер ЧПУ	EMT 100W-5
Контролируемые оси	X, Y, u, v, Z одновременно/независимо
Интерполяция	Линейная и круговая
Мин. дискретность перемещения	0.001 мм
Мин. входная команда X, Y, u, v	0.0005 мм
Вход. электр.	3 фазы AC 380 В (+/- 1%) 50 Гц
Входная мощность	13 кВт
Среднее потребление энергии	11 кВт
Ввод/вывод данных	Клавиатура ASCII, порт RS-232C, USB порт, Локальная сеть

Блок диэлектрика	
Диэлектрическая жидкость	Деионизированная вода
Емкость резервуара	480 Литров / 700 Литров 500 Литров / 850 Литров 800 Литров/1300 Литров 1300 Литров / 1800 Литров
Фильтр	Внутренний тип, 10 μ
Охлаждение диэлектрика	2100 кКал

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СУПЕР-ПИЛЫ



Преимущества

- Имеют возможность резать любой электропроводный материал независимо от его твердости
- Разрезание сферических или наклонных поверхностей
- Разрезают твердые материалы быстрее, чем ленточно-отрезные станки
- Минимальная потеря материала, т. е. ширина реза менее 1,5 мм
- Не деформируют заготовку
- Высокая эффективность резания вне зависимости от твердости и прочности
- Воздействию температуры подвергается лишь небольшой участок
- Простое крепление благодаря малому сопротивлению разрезания, которое составляет от 300 до 500 г/м на 10 мм ширины реза
- Очень низкие эксплуатационные издержки.

После обширных научно-исследовательских работ на протяжении последних 30 лет в области электроэрозионной обработки, в настоящее время компания Electronica представляет высокоскоростные пильные машины, использующие принципы электрического разряда для резания любых металлов, включая металлы с необычными свойствами.

Идеальны для применения в самолетостроении, металлургических и исследовательских лабораториях, на предприятиях оборонной промышленности.

Рабочие параметры

- Разрезание твердых металлов и металлов с необычными свойствами, таких как титан, нержавеющая сталь, жаропрочный сплав, никель, чугун и т.д.
- Разрезание хрупких или мягких материалов, материалов с сотовой структурой (пористых материалов), тонких трубок и т.д.
- Обработка всех типов металлов, используемых в самолетостроении
- Более всего подходят для разрезания таких материалов, как инструментальная сталь, супер жаростойких сплавов, чугуна и литевой стали.

Модель станка	Единица измерения	EDS 300	EDS 600	EDS 1000
Макс. рамки резания (поперечн. сечен. заготов.)	мм	300 x 300	600 x 600	1400 x 1000
Размеры рабочего стола	мм	500 x 500	800 x 800	1400 x 1000
Вертик. движ. пилы по оси Z	мм	350	650	1150
Быстрый свободный ход	мм/мин	600	600	600
Серво подача работ. пилы	мм/мин	40	40	40
Средняя скорость резания	см ² /мин	10-15	10-15	10-15
Скорость пилы	м/сек	16	16	16
Сила натяжен. ремня пилы	кг	300	300	300
Материал электрода		М Я Г К А Я С Т А Л Ь		
Измерен. по оси Z датч.полож.	мм	0,005	0,005	0,005
Вес нетто	кг	4500	6000	10000