



СТАНКОФИНЭКСПО®

Современные электрохимические копировально-прошивочные станки SFE для прецизионной электрохимической обработки токопроводящих материалов и сплавов.

Изготовление штамповой оснастки и инструмента.

<http://электрохимическийстанок.рф>

<http://electrochemicalmachine.com>



СТАНКОФИНЭКСПО®

Производимые серийные электрохимические станки



Электрохимический станок
SFE-8000M



Электрохимический станок
SFE-5000M



Электрохимический станок
SFE-4000M

Параметры	Ед.изм.	SFE-8000M	SFE-5000M	SFE-4000M
Система управления станка	модель	ADVANTECH (Промышленная ЭВМ с ж/к монитором)	ADVANTECH (Промышленная ЭВМ с ж/к монитором)	SFE (программные микроконтроллеры)
Площадь обработки	см ²	От 0,1 до 120	От 0,1 до 45	От 0,1 до 45
Управляемая станком координата Z		1(Z) Управление по осям X и Y: с применением технологической оснастки	1(Z)	1(Z)
Размер рабочей камеры станка (L x B x H)	мм	730 x 590 x 570	700 x 530 x 570	700 x 530 x 570
Размеры рабочей поверхности стола (L x B)	мм	360 x 330	300 x 250	300 x 250
Размеры обрабатываемой заготовки (L x B x H)	мм	360 x 330 x 170	300 x 250 x 150	300 x 250 x 150
Диаметр заготовки (max)	мм	150	90	90
Масса электрода-инструмента (max)	кг	150	100	100
Масса заготовки (max)	кг	300	200	200
Износ электрод-инструмента		Отсутствует износ во время и после процесса обработки		
Точность обработки	мм	0,005	0,005	0,01
Точность позиционирования	мкм	0,002	0,002	0,002
Совместимость с оснасткой EROWA	EROWA	Все станки совместимы и адаптированы к применению		
Производительность обработки	мм ³ /мин	2400	1200	1200
Шероховатость «из-под станка»	мкм	Ra 0,02...0,8	Ra 0,02...0,8	Ra 0,02...0,8
Повторяемость размеров при обработке одним электродом	мм	0,005	0,005	0,005
Скорость быстрых перемещений	мм/мин	240	240	240
Скорость рабочих перемещений	мм/мин	0,001...10	0,001...10	0,001...10
Частота вибрации электрода	Гц	50 ± 1	50 ± 1	50 ± 1
Максимальный ток в импульсе	А	8000	4000	4000
Габаритные размеры станка (L x B x H)	мм	2100 x 1700 x 2100	2000 x 1700 X 2050	2000 x 1700 x 2100
Площадь, занимаемая станком	м ²	3,57	3,4	3,4
Масса станка	кг	2850±50	2050±50	2050±50
Сертификация		Сертификат ЕАС	Сертификат ЕАС	Сертификат ЕАС
Цена EXW г.Киров			По запросу	

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИХ СТАНКОВ SFE

- Отсутствие физического, структурного, механического износа электрод – инструмента;
 - Отсутствие термической деформации, заусенцев и дефектного слоя на обработанных торцевой и боковых поверхностях детали;
 - Возможность изготовления и обработки тонкостенных деталей, пазов, профильных отверстий, каналов;
 - Обеспечение высокой стойкости (в 100 ... 500 раз) электрода-инструмента;
 - Средняя рабочая скорость составляет 0,15...0,3 мм/мин. Скорость обработки зависит от электрода-инструмента, а также от обрабатываемого в качестве заготовки материала, глубины рельефа и сложности;
 - Высокая производительность процесса электрохимической обработки - 1200...2400 мм³ мин.;
 - Точность (повторяемость) одноименных размеров в партии деталей достигает 2 мкм.
- Точность позиционирования и установки 2 мкм. Обеспечивается применением технологической оснастки системы EROWA;
- Шероховатость поверхности штампа из-под станка зависит от условий и режимов обработки, материала заготовки, а также от шероховатости, использованного в качестве электрода-инструмента изделия. Шероховатость из под станка Ra = 0,02...0,8 мкм.;
 - Во время обработки за счет изменения параметров производительности обработки (регулировка технологического тока), имеется одновременная возможность увеличения качества поверхности, снижения параметра шероховатости получаемой поверхности. Подобного технологического преимущества в настоящее время не имеется ни у одного механического и электрофизического метода обработки;
 - Обработка заготовки производится по окончательно термообработанным сталям, закаленным до необходимой твердости;
 - Оборудование не требует прокладки специальных коммуникаций и подключается к общей вытяжной системе и канализации.
 - Электрохимические станки компактны (занимают не более 4 кв.м.), удобны в монтаже и транспортировке;
 - Электрохимическому формообразованию подвергаются практически все токопроводящие материалы, при правильно разработанном технологическом процессе обработки и подобранном электролите;
 - Обработка осуществляется на низких напряжениях (4-12 Вольт) с использованием однокомпонентного электролита (12% водный раствор азотнокислого натрия (NaNO₃), что является экологически чистым и электробезопасным);
 - Дешевизна эксплуатации: расходными материалами являются натриевая селитра NaNO₃ (200 кг на 3-5месяцев) для наведения электролита и электроэнергия для работы станка (в среднем 9 кВт/час.);
 - Срок эксплуатации станков – до 20 лет;
 - Все выпускаемые станки сертифицированы по требованиям ТР ТС.

ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ, ШТАМПОВОЙ ОСНАСТКИ, ШТАМПОВ, МАТРИЦ, ПУАНСОНОВ, ЧЕКАНОВ, ПРОИЗВОДИМЫХ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИХ СТАНКОВ SFE



Контактная информация

ООО «ПП «СТАНКОФИНЭКСПО»

Адрес: 610035, Российская Федерация,
Кировская область, г.Киров,
ул.Сурикова 18 а/я 2211

Телефон многоканальный:

+7 (8332) 47-47-46

+7 (8332) 47-47-00

Мобильный телефон МТС:

+7 912-827-47-46

+7 912-827-47-00

Наш электронный адрес

stankofinexpo@mail.ru

Наши сайты:

<http://www.электрохимическийстанок.рф>

<http://www.electrochemicalmachine.com>

<http://www.stankofinexpo.ru>