

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Электроэрозионный станок с ЧПУ
DMM DK7725

Стоимость: 77 000,00 ₽

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Ход рабочего стола/Х×У (мм)	250×320
Размер рабочего стола (мм)	520×340
Z (мм)	500
Максимальная толщина резки (мм)	400
Мах конус	±6°/80mm
Скорость резки(мм ² /мин)	120
Точность (мм)	0.02
Точность позиционирования (мм)	0.02
Шероховатость поверхности (μm)	2.5
Мах нагрузка (кг)	500
Диаметр молибденовой проволоки (мм)	0.1-0.2
Мощность (кВт)	1.5
Напряжение (В)	Может быть адаптировано к местным требованиям клиента
Размеры, Д×Ш×В (мм)	1450×900×1500
Вес (кг)	1000

При постоянном обновлении и усовершенствовании продукции возможны незначительные отклонения во внешнем виде и технических характеристиках различных партий продукции, которые не влияют на использование машины. Пожалуйста, ознакомьтесь с фактическим полученным продуктом.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

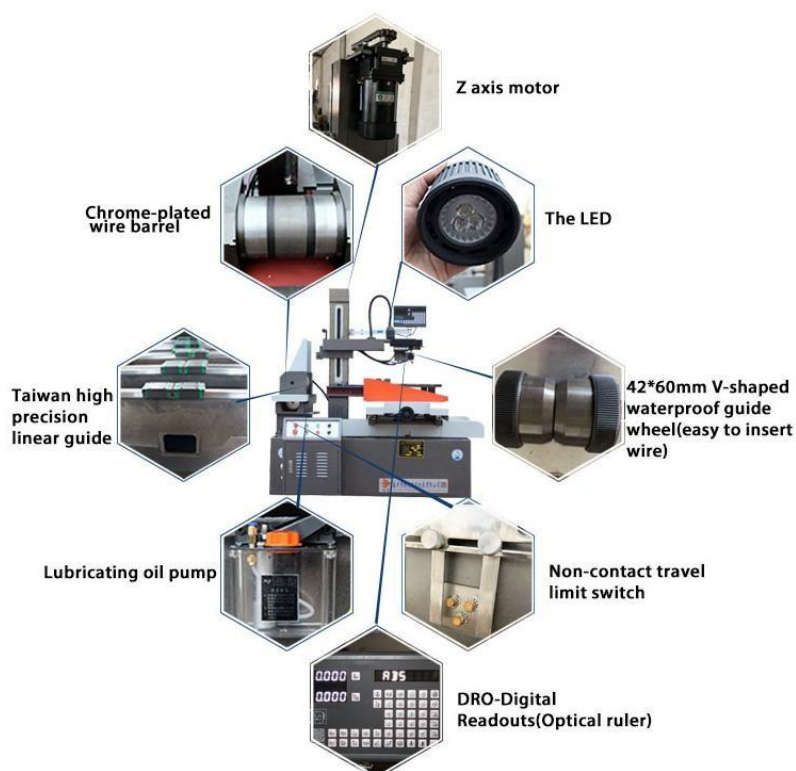
- Электромеханическое разделение. На машине нет электроприборов. Все элементы управления находятся в шкафу управления. Это позволяет эффективно снизить количество отказов машины, избежать утечек, старения цепи и загрязнения окружающей среды.
- Станина представляет собой основание, изготовленное из высокопрочного чугуна, и является несущей частью станка. Высокотемпературный отжиг на станках того же типа требует большого рабочего веса, что обеспечивает постоянную механическую точность.
- Шариковый винт военного класса РЗ с низкими потерями на трение, высокой эффективностью передачи, энергосбережением, высокой точностью, высокой осевой жесткостью и обратимостью передачи.
- В станке для подачи проволоки используется тайваньская линейная направляющая. Это эффективно предотвращает одностороннее ослабление проволоки. Таким образом, точность обработки и чистовая обработка станка могут быть гарантированы на длительный срок. Станок остается стабильным в течение длительного времени.
- Используя метод подачи проволоки с цифровым управлением с ЧПУ, улучшается качество обработки поверхности заготовки.
- Благодаря функции защиты от обрыва провода, он автоматически остановится после обрыва провода, эффективно защищая машину.
- Функция однонаправленного разряда позволяет эффективно контролировать линии резания на поверхности заготовки.
- Применен новый дизайн резервуара для воды с трехслойным фильтром, который продлевает срок службы рабочей жидкости, улучшает чистоту рабочей жидкости и повышает эффективность удаления шлака, что в конечном итоге способствует улучшению качества обрабатываемой заготовки.
- Благодаря независимым исследованиям и разработкам был создан высокоскоростной шкаф с красивым внешним видом, хорошей и разумной внутренней структурой и эффектом рассеивания тепла.

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ КОНФИГУРАЦИИ

Наименование	Количество	Производитель / место производства
--------------	------------	------------------------------------

Литье	1	Taizhou, Jiangsu PR
Шариковый винт X, Y (P3 grade)	2	NMC (North Machinery Co.,Ltd.)
V-образная направляющая по осям X, Y	4	Taizhou, Jiangsu PR
Линейная направляющая для транспортировки проволоки	2	Taiwan HIWIN
X, Y шаговый двигатель	2	Changzhou, Jiangsu PR
U, V шаговый двигатель	2	Changzhou, Jiangsu PR
Двигатель для транспортировки проволоки	1	Nantong, Jiangsu PR
DRO	1	Shanghai Ronben
Мотор оси Z	1	Ningbo, Zhejiang PR
Монитор	1	Lenovo/Dell/Tsinghua Unigroup
Электрические компоненты	-	DELIXI/Schneider/Siemens

ДЕТАЛИ КОНФИГУРАЦИИ



- Двигатель по оси Z, электрический подъем для изменения высоты среза (не для DK7720 и DK7725).
- Линейная направляющая Taiwan HIWIN, установленная на проволочном барабане (часть для транспортировки проволоки), обеспечивает стабильность возвратно-поступательного движения и предотвращает одностороннее ослабление.
- 4V-образное водонепроницаемое направляющее колесо диаметром 42×60 мм, не требующее выравнивания, удобная намотка проволоки.
- DRO - интуитивно понятное отображение смещения оси X, Y в режиме реального времени.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



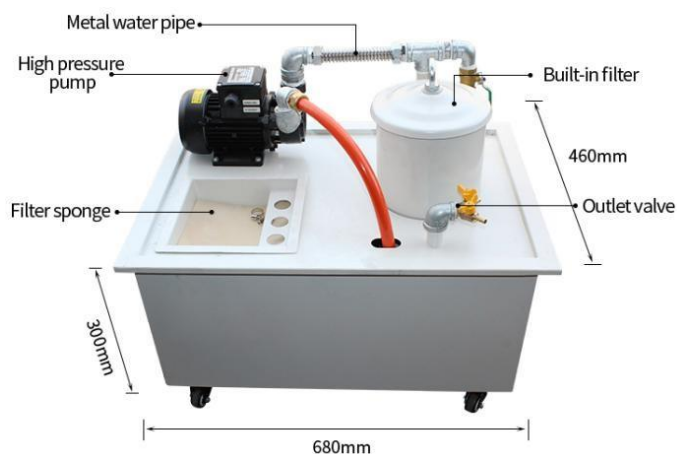
Насос смазочного масла, центральная система смазки.



Дополнительный автоматический смазочный насос, автоматическая синхронизация смазки.



Резервуар для воды с осевым насосом.



Дополнительный резервуар высокого давления с центробежным насосом. Жидкость получается более жидкой, улучшается эффект намотки молибденовой проволоки и эффект удаления стружки, что улучшает качество поверхности обрабатываемой детали.



Дополнительный металлический водоотливной кранец (по умолчанию используется пластиковый водоотливной кранец).



V-образные направляющие для ХУ, использующие поперечно-роликовую передачу, которая обладает хорошей несущей способностью, удобством установки и использования, длительным сроком службы и низкими экологическими требованиями.



Дополнительные линейные направляющие с низким коэффициентом трения, высокой точностью позиционирования и высокой чувствительностью.

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ



1. ОБОРУДОВАНИЕ

- Промышленный управляющий компьютер: уровень P4 или выше
- X8 или AutoCut контроллер
- 15" LCD цветной дисплей
- Мышка и клавиатура
- RS232 интерфейс, USB, Internet, etc.

2. ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

- Графические файлы в DXF, DAT, DFT, DWG, DWS, DWT и в других форматах могут быть импортированы.
- При обработке конических заготовок используется технология управления четырехосевым соединением; трехмерное проектирование траектории обработки; компенсация радиуса направляющего колеса, диаметра электродной проволоки, одностороннего разрядного зазора и эллиптической погрешности большой конусности для устранения теоретической погрешности обработки конусности.
- Это программное обеспечение оптимизирует обработку сверхтолстых заготовок, делая процесс стабильным и надежным.

- Поддерживается автоматическое программирование на основе графики, пользователям не нужно прикасаться к коду, нужно только настроить технологию обработки для обработки графики, и тогда обработка может быть выполнена.
- 4-осевой XYUV можно настроить на коммутацию, а приводной двигатель - на пятифазный десятибитный, трехфазный шестибитный, импульсный привод и другие режимы.
- Мониторинг состояния обработки по четырём осям X, Y, U, V на станке WEDM в режиме реального времени.
- Предварительный просмотр обработки, отображение хода обработки в режиме реального времени; увеличивайте и уменьшайте масштаб изображения для просмотра графических изображений на главном экране, слева или сверху.
- Наблюдайте за процессом обработки с разных ракурсов, например, в режиме просмотра.
- Функция базы данных процессов, поддерживаемая пользователем, упрощает и обеспечивает надежность многократной обработки.
- При обработке конических заготовок используется технология управления четырехосевым соединением, которая позволяет упростить обработку верхних и нижних поверхностей специальной формы для придания им сложной формы.
- Обработка различных конусообразных изображений становится простой и точной.
- С помощью функции автоматической подачи сигнала тревоги можно настроить время подачи сигнала тревоги при завершении обработки или сбое.
- Поддерживайте обработку с задержкой разглаживания углов и задерживайте обработку в углах технологической дорожки, чтобы уменьшить отклонение, вызванное изгибом электродной проволоки.
- Поддержка функции компенсации зазора, которая может компенсировать погрешность зазора винта станка для повышения точности станка.
- Поддержка функции компенсации зазора решетки: она может компенсировать погрешность позиционирования станка в режиме реального времени.

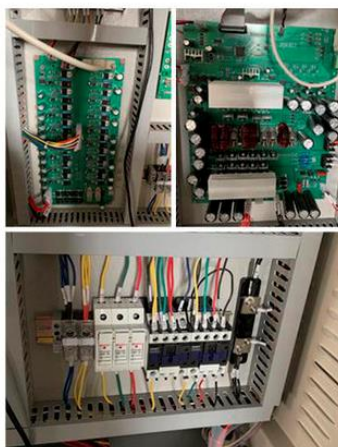
- При отключении питания состояние обработки автоматически сохраняется, обработка восстанавливается после включения питания, а короткое замыкание автоматически устраняется и устраняются другие неисправности.
- Следует ли автоматически отключать питание станка по окончании обработки, определяется пользователем.

3. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ



ОДНОЗАХОДНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ

Software: X8 (Китайский / Английский)
или AutoCut (Китайский / Английский /
Русский / Турецкий)



Integrated control board

ПОЛУИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ МНОГОЗАХОДНЫЙ ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ

Software: X8 (Китайский / Английский)
или AutoCut (Китайский / Английский /
Русский / Турецкий)



ПОЛНОСТЬЮ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ

Оборудован интеллектуальной базой
данных. Соответствующие параметры
могут быть выбраны в соответствии с
различной толщиной заготовки вместо
ручной настройки. Software: X8
(Китайский / Английский) или AutoCut
(Китайский / Английский / Русский /
Турецкий)

СОСТАВ СТАНКА И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Наименование	Количество
Станок	1
Шкаф управления	1
Монитор	1
Мышка и клавиатура	1
Software host/CPU	1
Бак для охлаждающей жидкости и фильтр	1
Водный насос и кабель	1
Труба подачи охлаждающей жидкости	1
Кабель питания	1
Плотное проволочное колесо	1
Ручка	1
Крепление	2
Устройство для вертикальной коррекции положения молибденовой проволоки	1
Выравнивающая площадка/пьедестал	4

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?



Марка, проверенная годами.
На рынке более 10 лет.



Быстрая окупаемость при высокой надежности.
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.
Все что необходимо для деревообработки
и производства мебели из одних рук.



Региональная сеть представителей.
Филиалы «Дельта-Техно» есть в 15 городах
России и СНГ.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



Оперативная доставка за счет складов
в регионах.
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.