

ООО ТроицкСтанкоПром



ВАШ ЛУЧШИЙ ВЫБОР!

**ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ
СТАНКИ**

КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ /
ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ /
СУПЕРДРЕЛИ / СПЕЦ СТАНКИ





ООО ТроицкСтанкоПром

О КОМПАНИИ

ООО «ТроицкСтанкоПром» организовано в 2010 году. За весьма короткий срок нам удалось наладить дружественные, партнерские отношения с предприятиями авиационной, двигателестроительной, приборостроительной, машиностроительной и других отраслей.

Одно из важных направлений деятельности предприятия – разработка, совместно с нашими партнерами, проектов электроэррозионного оборудования и технологий электроэррозионной обработки. Мы помогаем решать технологические задачи, стоящие перед нашими заказчиками.

С 2022 года нашим новым направление стало освоение рынка токарных и фрезерных металлорежущих станков и станков для изготовления уплотнений методом точения.

Наша компания заключила дилерские соглашения с заводами изготовителями Kaida R&D и UTEC Sealing Solutions, которые до этого момента не были представлены на рынке РФ, но имеющие широкое признание в мире в качестве изготовителей надежных станков.

Наша компания предлагает широкую гамму электроэррозионного оборудования:

- копировально-прошивочные станки
- проволочно-вырезные станки
- электроэррозионные «Супердрели»
- станки для микрообработки
- специальные электроэррозионные станки
- анодно-механические ленточные отрезные станки
- станки для производства уплотнений
- металлорежущие станки

Благодаря грамотно выстроенным партнерским отношениям, нам удается поставлять оборудование заказчикам точно в срок. К каждому клиенту мы применяем индивидуальный подход, согласовывая вопросы ценовой политики и условия поставки оборудования. Для наших клиентов мы всегда готовы предложить наиболее выгодные условия сотрудничества. Наши специалисты выполняют пусконаладочные работы, гарантийное и послегарантийное обслуживание, качественно, в кратчайшие сроки. По заявке заказчика, мы проводим обучение персонала работе на станках.

Наше предприятие занимается поставкой оснастки, запасных частей, расходных материалов, рабочих жидкостей для всех известных марок и моделей электроэррозионных станков.

Мы дорожим своей репутацией, постоянно повышаем качество электроэррозионных станков и сервисных услуг, обеспечивая успех нашим заказчикам.

СОДЕРЖАНИЕ

Электроэрзационные копировально-прошивочные станки производства YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD., Тайвань	5
Электроэрзационные копировально-прошивочные станки CNC серий M/A/S.....	6
Электроэрзационные копировально-прошивочные станки ZNC серии Y.....	8
Электроэрзационные копировально-прошивочные станки производства MAXSEE CO., LTD, Тайвань.....	10
Электроэрзационные копировально-прошивочные станки CNC серий Ram.....	12
Электроэрзационные копировально-прошивочные станки Серии-С ZNC/CNC.....	14
Электроэрзационные Копировально-прошивочные станки ZNC серии EDMZNC производства SUZHOU MODIIS NUMERICAL CONTROL EQUIPMENT CO.,LTD . , KHP.....	16
Электроэрзационные проволочно-вырезные станки с латунной проволокой производства SPM CO., LTD., Республика Корея.....	17
Электроэрзационные проволочно-вырезные станки повышенной точности серии S.....	20
Электроэрзационные проволочно-вырезные станки с молибденовой проволокой производства KUNSHAN RUIJUN MACHINERY CO., LTD, KHP.....	28
Электроэрзационные проволочно-вырезные станки серий FH/FR/FT/FE.....	32
Электроэрзационные СУПЕРДРЕЛИ серии YGS производства YOUGAR M&T INC., Республика Корея.....	36
Токарные станки с ЧПУ для производства уплотнений UTEC Sealing Solutions.....	38
Металлорежущие станки производства ZHEJIANG KAIDA MACHINE TOOLCO., LTD.....	40
Анодно-механические ленточные отрезные станки.....	42
Портативное устройство для электроэрзационной обработки ALIC-1.....	43
Электроэрзационные установки для удаления сломанного инструмента SFX-4000B / EDM-8C.....	44
Электроэрзационный портативный станок (супердрель) модели MB-2000C.....	45
Расходные материалы, запасные части и оснастка для электроэрзационных станков.....	46



ООО ТроицкСтанкоПром



MOLDMASTER
YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD

Компания YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD. была создана в 1975 году как конструкторское производственное бюро по разработке и производству электроэррозионных копировально – прошивочных и проволочно – вырезных станков. Колossalный опыт разработки, производства, продажи и сервисного обслуживания позволяет YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD. занимать одну из лидирующих позиций в данной сфере. Основным принципом компании, является удовлетворение потребности клиента в качественном электроэррозионном оборудовании.

Принимая во внимание философию «Приоритет качества, инновационное развитие и устойчивое управление» в 1990 году компания организовала собственный научно – исследовательский центр, в котором одни из лучших инженеров по оборудованию, электронному управлению, силовой электрике и программному обеспечению занимаются созданием инновационных технологий в области электроэррозионной обработки и улучшают существующие технологии, единой командой. Одним из наиболее успешных проектов стала разработка и производство семиосевых копировально – прошивочных станков для авиакосмической отрасли.

Современные требования к промышленному оборудованию заставляют компанию YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD. с каждым годом повышать точность выпускаемых станков.

Пройдя сертификацию по стандартам CE и ISO 9001, станки стали поставляться на промышленные предприятия Европы, Азии, Северной и Южной Америки, Африки. Большое количество станков работает на территории Российской Федерации.

YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD. не намерено останавливать свое развитие и движение вперед.

Компания YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD. серийно выпускает электроэррозионные станки CNC серий M/A/S и станки ZNC серии Y.

Компания YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD разработала электроэррозионные копировально-прошивочные станки серии A под задачи аэрокосмической отрасли. Станки серии A показали высокоеэффективную и высокоточную обработку деталей и вполне оправдано могут конкурировать с ведущими мировыми производителями электроэррозионных станков.

Станки серии A имеют подъёмную (лифтовую) ванну, которая опускается вместе с рабочей жидкостью, таким образом экономится время на слия и наполнение ванны. Благодаря лифтовой ванне, обеспечивается удобный доступ к рабочей зоне, позволяющий легко загружать заготовки на рабочий стол станка. Компоновка, в форме куба, позволяет станку занимать минимальную установочную площадь. Серводвигатели, ШВП, линейные направляющие высокого качества, система измерения перемещений по осям X,Y,Z с оптическими линейками, обеспечивают станку длительное сохранение точности.

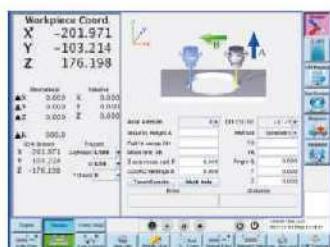


ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ ПРОИЗВОДСТВА YIHAWJET ENTERPRISES CO., LTD., ТАЙВАНЬ.

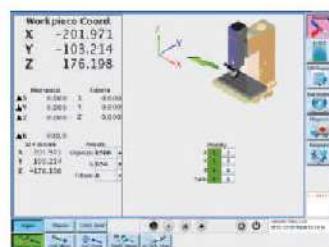
Интерфейс системы ЧПУ на базе Windows

1. Наиболее удобный интерфейс для освоения станка и работы на нём;
2. Функция поиска края и центра заготовки, центра паза или отверстия;
3. Автоматическая обработка нескольких деталей по одной программе в разных координатных системах;
4. Проверка программы на наличие ошибок. Сообщение об ошибке и её местоположении;
5. Удаленный мониторинг с помощью смартфона, планшета или ноутбука в любое время в любом месте;
6. Удаленное редактирование программ;
7. Предустановленные шаблоны совместимые с системой EROWA;
8. Совместимость с файлами любого типа контрольно – измерительных машин.

Характеристики ЧПУ



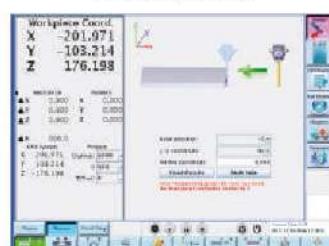
Предварительная визуализация обработки



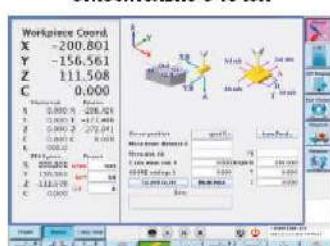
Возврат в нулевую точку после обработки



Поиск центра заготовки относительно 3 точек



Автоматический поиск края заготовки



Функция определения параллельности электрода к заготовке



M-коды

Функции циклов обработки GPAC	
Врезная обработка	(G111)
Расширенная обработка	(G121)
Полубочковая орбитальная обработка	(G123)
Србитальная обработка	(G131)
3D спиральная врезная обработка	(G133)
3D Пирамидальная обработка	(G135)
ISO-GAP (равный зазор) обработка	(G153)
Многогранная обработка	(G161)
CLW/CCLW винтовая обработка	(G171)
Обработка по вектору Лорана	(G181)
Линия/сегмент Позиция	(G200)
Дуга / Окружность Позиция	(G210)
Возврат по контуру	(G400)
Возврат по базовой плоскости	(G401)
Быстрая подача для позиционирования	(G00)
2D Контурная обработка	(G01 G02 G03)
3D Контурная обработка	(G01 G02 G03)
С - оси индексирование	(G01-C)
Транс. обработка	(G01+C)
Обработка по траектории дуги	(G02/G03+C)
Пребывание	(G04)
Выбор рабочей плоскости	(G17/G18/G19)
Возврат домой	(G28 G29)
Рабочая система координат	(G54-G61)
Установка рабочего нуля	(G92)
Многоточечная обработка	
Компенсация электрода	(H Code)
Прочие функции	(M Code)
Управление временем полировки	(Q Code)

Функции позиционирования	
Ошибка выравнивания	
Блок преобразований миллиметр /дюйм	
Несколько рабочих координат	
Внутренне / Наружные измерения	
Горец, Отверстие / Канавка, Пластина / Столбик центр измерений	
Контрольный шарик (измерительный шар), Компенсация смещения электрода	
Позиция апертурных разрядов (EDP)	
Быстрый останов	
Руководство АТС	
Многоточечное одновременное движение	



Функции орбитальной и векторной обработки



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-

M-серия

высокоточная обработка
крупногабаритных деталей

A-серия

высокоэффективная и высокоточная
обработка деталей за счет
использования передовых
технологий EDM и подъемной
рабочей ванны

S-серия

жесткая конструкция станины
обеспечивает высокоточную
обработку деталей



Наименование показателя	Ед. изм.	M2170-2H	M1670	M1470	M1270	M1060	M860	M645
Предельные размеры рабочего пространства ванны (ДхШхВ)	мм	2890x1700x800	2550x1500x670	2400x1500x670	2250x1500x670	2100x1350x650	1950x1350x650	1550x1280x620
Максимальные размеры устанавливаемой заготовки (ДхШхВ)	мм	2600x1200x700	2300x1000x600	2200x1000x600	2000x1000x600	1900x800x600	1800x800x600	1400x750x550
Размер рабочего стола (ДхШ)	мм	2250x1100	1800x960	1800x960	1800x960	1320x800	1320x800	1000x750
Мин./Макс. расстояние от подъзлектродной плиты до зеркала стола	мм	530-1030	550-1050	550-1050	550-1050	400-900	400-900	400-900
Макс. масса устанавливаемой заготовки	кг	5000	4000	4000	4000	3000	3000	2000
Макс. масса электрода-инструмента	кг	300	300	300	300	300	300	300
Рабочие перемещения по осям X,Y,Z.	мм	1050x700x500	1600x700x500	1400x700x500	1200x700x500	1000x600x500	800x600x500	650x450x500
Скорость быстрых перемещений	мм/мин	X - 1000 Y - 1000 Z - 2000						
Дискретность перемещений	мм	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Наилучшая шероховатость поверхности по Ra	мкм	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
Минимальный износ электрода	%	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Объем диэлектрика	л	4500	3200	3000	2800	2400	2200	1600
Модель генератора		G35/G50/G70/G105/G140/G175/G200						
Максимальный рабочий ток	А	35A/50A/70A/105A/140A/175A/200A						
Потребляемая мощность генератора	кВт	4 кВт (G35) / 5,5 кВт (G 50) / 8 кВт (G70) / 12 кВт (G105) / 16 кВт (G140) / 20 кВт (G175) / 24 кВт (G200)						
Масса генератора	кг	365 кг (G35) / 390 кг (G 50) / 420 кг (G70) / 470 кг (G105) / 570 кг (G140) / 620 кг (G175) / 670 кг (G200)						
Габаритные размеры генератора	мм	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	мм	5500x4600x3750	3200x3150x3350	3050x3150x3350	2900x3150x3350	2650x2750x3110	2500x2750x3110	2120x2850x3100
Установочный размер станка с приставным оборудованием (ДхШ)	мм	4850x4900	4110x4700			3230x3310	3030x3310	2780x3310
Установочный размер включая зону обслуживания (ДхШ)	мм	5700x5150	4710x5500			3830x4110	3630x4110	3380x4110
Масса станка	кг	15000	11000	10950	10750	10500	6470	5680
Система HQSP		NA	NA	NA	+	+	+	+

Система HQSP (High Quality Super Polishing). Система позволяет существенно улучшить качество обработанной поверхности на площади около 40 000 мм². Это позволяет сэкономить время, затрачиваемое на ручную доводку поверхности после обработки. Итоговое качество поверхности зависит от площади обработки, например, при обработке площади около 2000 мм² можно получить качество поверхности Ra 0.15, а при площади 40 000 мм² можно получить около Ra 0.25.

Под предельными размерами рабочего пространства ванны подразумевается габарит заготовки, который может быть размещен на рабочем столе.

ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ СНС СЕРИЙ М/А/С



M540+	A645+	A540+	A430+	S540	S430	S430A	S430C	S320C
1100x620x400	1175x760x500	900x620x400	750x530x300	1300x800x380	1100x620x280	1100x620x280	1100x620x280	900x500x270
820x450x400	1050x650x420	820x450x400	550x350x300	1045x700x330	850x500x230	850x500x230	850x500x230	670x350x220
820x450	1050x650	820x450	550x350	900x550	800x450	800x450	800x450	600x300
250-600	300-800	250-650	230-530	230-630	250-600	250-600	160-560	160-560
800	1500	800	500	600	400	400	400	300
120	100	120	80	120	100	100	100	100
500x400x400	650x450x450	500x400x400	400x300x300	500x400x400	400x300x350	400x300x350	400x300x350	300x200x300
X - 1000		X - 1000			X - 1000			
Y - 1000		Y - 1000			Y - 1000			
Z - 2000		Z - 2000			Z - 2000			
0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20
0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
650	1000	650	600	500	400	400	400	200
G35/G50/ G70/G105		G35/G50/G70/G105		G50/G70/G105			G50/G70/G105	
35A/50A/ 70A/105A		35A/50A/70A/105A		50A/70A/105A			50A/70A/105A	
4 кВт (G35) / 5,5 кВт (G 50) / 8 кВт (G70) / 12 кВт (G105) / 16 кВт (G140) / 20 кВт (G175) / 24 кВт (G200)								
365 кг (G35) / 390 кг (G 50) / 420 кг (G70) / 470 кг (G105) / 570 кг (G140) / 620 кг (G175) / 670 кг (G200)								
650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750	650x1080x1750
1600x2380x2400	3400x1650x2750	1400x2400x2400	1250x2100x2150	1700x1600x2250	1420x1350x2100	1800x1900x2200	1470x1370x2060	1400x1920x2100
2250x2380	2400x3400	2050x2400	1900x2200	3250x2165	2850x2640	2350x2500	2520x1665	2130x1425
2850x3180	3000x4200	2650x3200	2500x3000	3850x2960	3450x3440	2950x3250	3120x2465	2730x2225
2500	4500	2500	2200	2130	1680	2240	1825	1245
+	+	+	+	+	+	+	NA	NA

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ
▶ Фильтр	▶ EROWA пневматрон ER-007521
▶ Ящик с инструментом	▶ Штревель ER-015465-1
▶ 1/2 Патрон	▶ Магнитный стол 125*250
▶ Водяное сопло	▶ Магнитный стол 200*600
▶ Отглушитель	▶ Охладитель диэлектрической жидкости
▶ Руководство по эксплуатации	▶ С - ось внешняя 3R/EROWA
▶ Рабочая лампа	▶ С - ось встроенная
▶ Дополнительная разрядная цепь	▶ Автоматический сменщик инструмента линейный 4-8-позиционный
▶ Система управления	▶ Автоматический сменщик инструмента поворотный 12-16-позиционный
	▶ Стабилизатор напряжения
	▶ Программируемое промывочное сопло



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-



Y-430 TNC



Y-430 ZNC



Y-115 ZNC

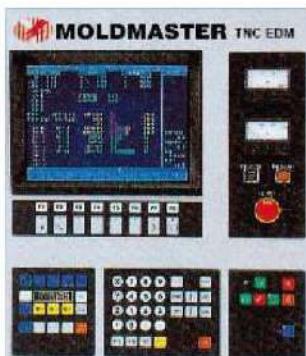
Возможности системы ЧПУ

- ▶ Система позволяет создавать режим обработки того или иного материала в автоматическом и ручном режимах.
- ▶ Отображение положения электрода выполняется в режиме реального времени на экране или УЦИ с разрешением в 1 или 5 микрон.
- ▶ Функция измерения положения заготовки, а также функция поиска края заготовки.
- ▶ Возможность обработки медным и графитовым электродом.

- ▶ Возможность сохранения в память системы ЧПУ режимов, самостоятельно созданных оператором станка.
- ▶ Система автоматического слежения за процессом обработки позволяет исключить прижоги во время обработки.
- ▶ При отключении электроэнергии система ЧПУ автоматически запомнит положение электрода по каждой из осей и параметры режима обработки.
- ▶ Режим обработки можно отредактировать непосредственно в процессе обработки, что позволяет добиться наилучших результатов.
- ▶ Современная конструкция источника технологического тока позволяет выполнять обработку с максимальной скоростью, минимальным износом и наилучшей шероховатостью.
- ▶ Функция автоматического возврата по оси Z облегчает работу и смену заготовки.

Наименование показателя	Ед. изм.	Y-540 TNC	Y-430 TNC	Y-430A TNC	Y-430C TNC
Предельные размеры рабочего пространства ванны (ДxШxВ)	мм	1200x700x430	1000x600x400	1000x600x400	1000x600x400
Максимальные размеры устанавливаемой заготовки (ДxШxВ)	мм	960x560x380	800x500x350	800x500x350	800x500x350
Размер рабочего стола (ДxШ)	мм	900x650	800x450	800x450	800x450
Мин./Макс. расстояние от подъэлектродной плиты до зеркала стола	мм	350-800	290-690	290-690	290-690
Макс. масса устанавливаемой заготовки	кг	1000	600	600	600
Макс. масса электрода инструмента	кг	120	100	100	100
Рабочие перемещения по осям X,Y,Z.	мм	500x400x250	400x300x200	400x300x200	400x300x200
Дискретность перемещений	мм	0,001	0,001	0,001	0,001
Наилучшая шероховатость поверхности по Ra	мкм	0,40	0,40	0,40	0,40
Минимальный износ электрода	%	0,2	0,2	0,2	0,2
Объем диэлектрика	л	500	400	400	400
Модель генератора			G35/G50/G70/G105		
Максимальный рабочий ток	А		35А/50А/70А/105А		
Потребляемая мощность генератора	кВт		4 кВт (G35) / 5,5 кВт (G50) / 8 кВт (G70) / 12 кВт (G105)		
Масса генератора	кг		365 кг (G35) / 390 кг (G50) / 420 кг (G70) / 470 кг (G105)		
Габаритные размеры генератора	мм		1020x880x1960		
Габаритные размеры станка (ДxШxВ)	мм	1660x1650x2270	1370x1410x2120	1750x1960x2220	1540x1700x2200
Масса станка	кг	2070	1665	2200	1800
Установочный размер станка с приставным оборудованием (ДxШ)	мм	3250x1945	2850x1850	2350x2300	2000x1700
Установочный размер включая зону обслуживания (ДxШ)	мм	3850x2754	3450x2650	2950x3100	2600x2500

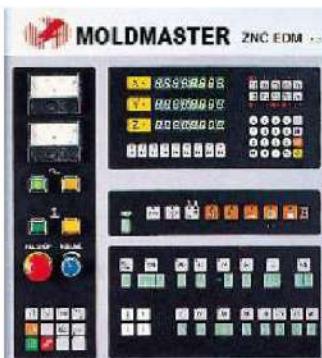
ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ ZNC СЕРИИ Y СТАНКИ ZNC



TNC

Система ЧПУ TNC

Система ЧПУ TNC, базирующаяся на 32x битном промышленном компьютере, позволяет обеспечить повышенную скорость обработки и минимизировать износ электрода, а также обладает простотой управления и удобством. Данная система имеет более развитый функционал по сравнению с системой ZNC и меньшую стоимость по сравнению с системой CNC.



ZNC

Система ЧПУ ZNC

Система ЧПУ ZNC является наиболее простой из всей линейки ЧПУ, однако сочетает в себе надежность и функционал. В системе реализованы все наиболее востребованные функции, которые применяются при работе на станке с управляемой осью Z. В том числе и предустановленные режимы обработки различных материалов.

Y-320C TNC	Y-540 ZNC/MP52	Y-430 ZNC/MP52	Y-430A ZNC/MP52	Y-320C ZNC/MP52	Y-320A ZNC/MP52	Y-115 ZNC
880x500x320	1200x700x430	1000x600x400	1000x600x400	880x500x320	880x500x320	280x230x160
650x350x270	960x560x380	800x500x350	800x500x350	650x350x270	650x350x270	170x100x140
600x300	900x650	800x450	800x450	600x300	600x300	170x100
210-610	350-800	290-690	290-690	210-610	210-610	65-265
400	1000	600	600	400	400	20
100	120	100	100	100	100	5
300x225x200	500x400x250	400x300x200	400x300x200	300x225x200	300x225x200	150x100x150
0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,005
0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
200	500	400	400	200	200	200
G30/G50/G75/G100						G14
30A/50A/75A/100A						14A
4 кВт (G30) / 5,5 кВт (G50) / 8 кВт (G75) / 12 кВт (G100)						2,5 кВт
365 кг (G30) / 390 кг (G50) / 420 кг (G75) / 470 кг (G100)						45 кг
650x1080x1750						530x650x350
1400x1320x2100	1660x1650x2270	1370x1410x2120	1790x1880x2220	1400x1320x2100	1790x1610x2100	585x800x930
1205	2070	1665	2050	1205	1450	485
1930x1400	3250x1945	2850x1850	2050x1800	1930x1350	1550x1350	1115x1010
2530x2500	3850x2750	3450x2650	2650x2600	2530x2150	2150x2150	1400x1200



ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ ПРОИЗВОДСТВА MAXSEE CO.,LTD, ТАЙВАНЬ



Компания MAX SEE Industry Co., LTD. была основана в 1985 году на острове Тайвань, где и находится головной офис и производственные мощности компании. С момента основания компания занимается разработкой и производством электроэрэзационных станков, предназначенных для решения различных производственных задач.

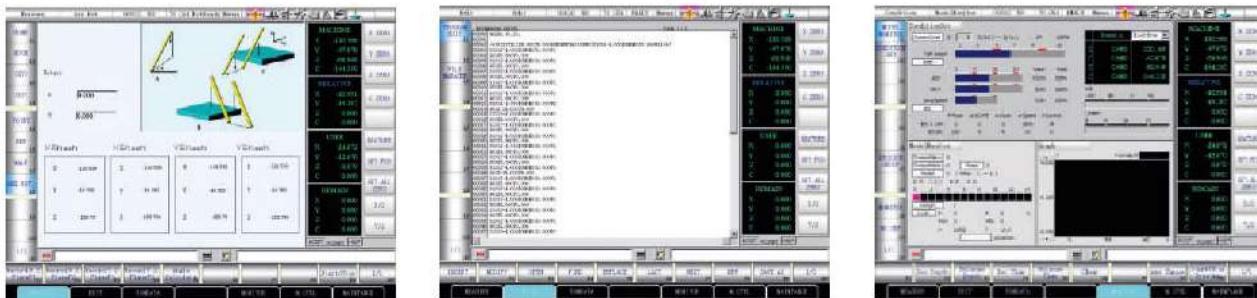
Компания постоянно совершенствует свою продукцию, и на сегодняшний день MAX SEE является профессиональным производителем широкого спектра электроэрэзационного оборудования: - копировально-прошивочных станков, проволочно-вырезных станков, «Супердрелей». Компания может изготовить специальные электроэрэзационные станки, под задачи и требования заказчика.

Электроэрэзационные копировально-прошивочные станки производства компании MAX SEE Industry Co., LTD. выпускаются с числовым программным управлением различной степени автоматизации и предназначены для изготовления деталей объемной формы типа штампов, пресс-форм, матриц вырубных штампов, обработки отверстий различной конфигурации в деталях, как из обычных конструкционных материалов, так и из труднообрабатываемых: высокопрочных, закаленных, нержавеющих сталей, твердых сплавов и т.п. Область применения станков: инструментальная, двигателестроительная, авиационная, приборостроительная, электронная, машиностроительная и другие отрасли промышленности.

Станки позволяют вести обработку в автоматическом режиме продолжительное время, без участия оператора. Оператор станка может подготовить программу обработки детали заранее, до начала работы станка. Станки могут быть укомплектованы различными опциями, позволяющими значительно расширить автоматизацию и технологические возможности станка: – устройство смены электродов-инструментов, ось С, для вращения и углового позиционирования электрода-инструмента, индексный поворотный стол (ось А, ось В).

Специальные измерительные циклы позволяют добиться точного управления позиционированием электрода-инструмента. Контроль позиционирования осей X, Y, Z осуществляется оптическими линейками, с точностью 0,001 мм. ЧПУ станка позволяет одновременно управлять 4-мя осями X, Y, Z, C. Станки поставляются с двумя вариантами операционной системы ЧПУ: WINDOW CE и WINDOWS CNC.

Особенности станков с системой ЧПУ на базе Windows и подвижной колонной



- ▶ Система ЧПУ выполнена на базе ОС Windows, что облегчает знакомство со станком и работу на нём;
- ▶ Поддерживает управление до пяти осей (оциально);
- ▶ Ввод информации осуществляется с помощью 15" сенсорного экрана;
- ▶ Возможность создания и редактирования NC программы непосредственно на стойке ЧПУ или на рабочем месте технолога;
- ▶ Возможность одновременной обработки по осям X, Y, Z, C;
- ▶ Технология SMC EDM позволяет увеличить скорость обработки в 2,5 раза по сравнению с классической технологией.

SMC EDM Technology

Новейшая технология SMC EDM Technology, разработанная для графитовых электродов и твердых углеродистых сталей, позволяет снизить износ электрода на 30% по сравнению с классическими режимами обработки и увеличить эффективность работы станка в 2,5 раза.



Электроэрозионные копировально прошивочные станки CNC серий RTA Основные технические характеристики

Наименование показателя	Модель станка	RTA40	RTA50	RTA58
Размеры рабочей поверхности стола (ширина x длина), мм:		740x390	800x700	900x800
Предельные размеры рабочего пространства ванны (длина x ширина x высота), мм		800x600x400	1000x800x570	1100x900x570
Максимальный уровень рабочей жидкости, мм		285	380	430
Количество управляемых осей координат		3	3	3
Наибольшее перемещение электрода - инструмента по оси Z, мм		400	400	400
Наибольшее перемещение каретки, мм по оси X по оси Y		400 300	600 500	800 500
Макс. масса заготовки, кг		800	2000	3000
Наименьшая шероховатость обработанной поверхности, мкм		Ra 0,1	Ra 0,1	Ra 0,1
Скорость рабочих перемещений по осям X, Y, Z, мм/мин		1000/1000/3000	1000/1000/3000	1000/1000/3000
Минимальный износ электрода, %		0,2	0,2	0,2
Масса станка, кг		3500	4500	5000
Габаритные размеры станка с приставным оборудованием (длина x ширина x высота), мм		2064x2030x3200	2600x2900x3500	2700x3000x3500
Генератор максимальный рабочий ток A, максимальная потребляемая мощность кВт частота импульсов, кГц		75/150 8/16 0,1-500	75/150 8/16 0,1-500	75/150 8/16 0,1-500





ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-

CNC RAM-СЕРИЯ



P400



P40 +E75



P50 +E75



P58 +E75

Модель станка Наименование показателя	Ед. изм.	P40+E75	P400	P50+E75	P58+E75	P66+E100
Размеры рабочей поверхности стола (ширина x длина)	мм	400x750	710x380	650x800	800x900	950x1600
Предельные размеры рабочего пространства ванны (длина x ширина x высота)	мм	1200x750x430	965x500x460	1400x970x570	1480x1050x510	2100x1150x630
Максимальный уровень рабочей жидкости	мм	340	300	420	480	540
Количество управляемых осей координат	шт	3	3	3	3	3
Наибольшее перемещение электрода-инструмента по оси Z	мм	400	400	400	400	600
Максимальные перемещения стола:						
по оси X	мм	400	400	600	800	1300
по оси Y	мм	300	300	500	500	700
Макс. масса электрода	кг	300	300	300	300	300
Макс. масса заготовки	кг	1200	250	250	2500	4000
Максимальная скорость удаления металла	гр/мин	6	6	6	6	6/8,5
Наименьшая шероховатость обработанной поверхности, Ra	мкм	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Минимальный износ электрода	%	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Масса станка	кг	2000	1750	3200	4200	8050
Габаритные размеры станка с приставным оборудованием(длинах ширина x высота)	мм	2780x2075x2550	1950x2000x2600	3450x2540x2750	3900x3200x2800	5000x4700x3450
Модель используемого генератора		E75	E75	E75	E75	E75/E100

СПЕЦИФИКАЦИЯ ГЕНЕРАТОРА ИМПУЛЬСНОГО ТОКА

Модель генератора Наименование показателя	Ед. изм.	E30	E50	E75	E100	E150	E200
Максимальный рабочий ток	А	30	50	75	100	150	200
Максимальная потребляемая мощность	кВт	3	4,5	8	10	16	22
Частота импульсов	кГц	0,1-500	0,1-500	0,1-500	0,1-500	0,1-500	0,1-500
Максимальная производительность	гр/мин	2,5	4,0	5,0	8,0	10,0	14,0
Вес	кг	200	200	300	300	400	480
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)	мм	1000x760x2000	1000x760x2000	1000x760x2000	1000x760x2000	1240x1060x2060	1240x1060x2060

ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ CNC СЕРИЙ RAM



P66 +E100



P169 +E150



P209 +E150



P309 +E150

P169+E150	P169+E150 (DUAL HEAD)	P189+E150	P189+E150 (DUAL HEAD)	P209+E150	P209+E150 (DUAL HEAD)	P309+E150	P309+E150 (DUAL HEAD)
1000x1600	1000x1600	1100x1800	1100x1800	1100x2000	1100x2000	1000x3100	1000x3100
2700x1460x600	2600x1460x600	2900x1460x600	2800x1460x600	3100x1460x600	3000x1460x600	4000x1450x630	4000x1450x630
550	550	550	550	550	550	570	570
3	3	3	3	3	3	3	3
600	600	600	600	600	600	600	600
1600	800+800	1800	900+900	2000	1000+1000	3000	2100+2100
1000	1000	1000	1000	1100	1000	1000	1000
500	500	500	500	500	500	500	500
8000	8000	8000	8000	8000	8000	16000	16000
12,5	12,5+12,5	12,5	12,5+12,5	12,5	12,5+12,5	12,5	12,5+12,5
0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,7	0,7
0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,4	0,4
9000	11000	10000	12000	11000	13000	16050	18550
5200x4620x3800	5200x4620x3800	5300x4680x3800	5300x4680x3800	5500x4720x3800	5200x4620x3800	7200x5500x3850	7200x5500x3850
E150	E150+E150	E150	E150+E150	E150	E150+E150	E150	E150+E150

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Фильтр x2
- Ящик для инструментов x1
- Патрон 1/2 x1
- Сопло подачи РЖ на магните x3
- Огнетушитель x1
- Руководство по эксплуатации x2
- Рабочая лампа x1
- Стабилизатор напряжения x1

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ





ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ -С ZNC/CNC

Электроэрозионные копировально-прошивочные станки серии-С ZNC/CNC предназначены для изготовления деталей объемной формы типа штампов, пресс-форм, матриц вырубных штампов, обработки отверстий различной конфигурации в деталях, как из обычных конструкционных материалов, так и из труднообрабатываемых: высокопрочных, закаленных, нержавеющих сталей, твердых сплавов и т.п.

В станках ZNC ось Z управляет компьютером, и потребитель может подготавливать программы обработки до начала работы станка. После начала обработки станок будет работать автоматически, согласно введенной программе. Все данные могут сохраняться в памяти компьютера для дальнейшего использования.

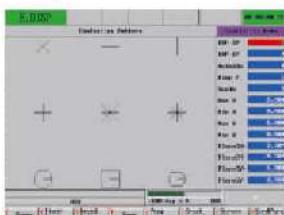
ЧПУ станков CNC позволяет одновременно управлять четырьмя осями: X, Y, Z, C. Специальные измерительные циклы позволяют добиться точного управления позиционированием электрода-инструмента. Контроль позиционирования осей X,Y,Z осуществляется оптическими линейками, с точностью 0,001 мм.

Электроэрозионный станок прост в эксплуатации при выполнении всех операций, от грубых черновых до финишных чистовых, при обработке только по координате Z.

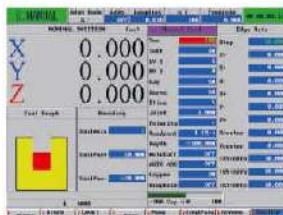
Станки укомплектованы различными универсальными приспособлениями, позволяющими значительно расширить технологические возможности станка, повысить точность обработки, сократить вспомогательное время, затрачиваемое на установку, выверку и смену инструмента. Область применения – инструментальная, авиационная, приборостроительная, машиностроительная и др. отрасли промышленности.

Характеристика системы ЧПУ CNC

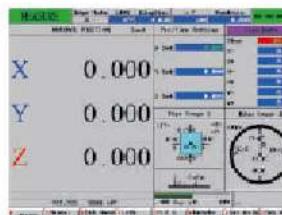
- ▶ Интерактивное диалоговое программирование.
- ▶ Отображение на экране в режиме реального времени выполняемой обработки.
- ▶ Отображение на экране сообщений об ошибках и диагностике.
- ▶ Система «Автотехнолог».
- ▶ Оператор также может создавать собственные таблицы технологий.
- ▶ Возврат в начальное положение.
- ▶ Защита от столкновений.
- ▶ Автоматическое отключение.
- ▶ Автоматическое измерение положения заготовки по внешней поверхности, по внутренней поверхности, по углам, поиск центра/заготовки.



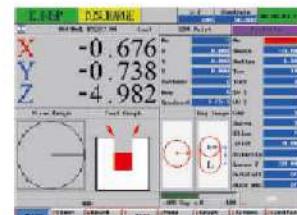
Окно программирования режима обработки



Окно моделирования процесса ZO с возможностью наблюдать график позиции и перемещения инструмента



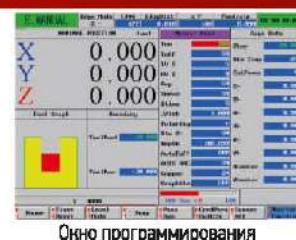
Вариант визуализации ZO



Режим поиска края и центра заготовки

Характеристика системы ЧПУ ZNC

- ▶ линейные оптические датчики обратной связи по 3 координатным осям, разрешающая способность 0,001/0,005мм;
- ▶ ось Z управляется компьютером;
- ▶ вывод на дисплей координат позиций и начальной установки по 3 осям;
- ▶ интерактивное диалоговое программирование;
- ▶ вся информация выводится на 15" цветной монитор;
- ▶ обнаружение краев и центрирование;
- ▶ условия одноточечной обработки;
- ▶ все данные могут быть сохранены для дальнейшего использования;
- ▶ установка для автоматического пожаротушения;
- ▶ отключение экрана, если в течение определенного времени ни одна из клавиш не задействована;
- ▶ таймер обработки можно переустанавливать, сбрасывать и сохранять;
- ▶ защита электрода – инструмента от разрушения.



Окно программирования режима обработки



Запуск ZO



P26 +E30



C36 +E50



P56 +E75

ZNC С-СЕРИЯ



C26 +E30



P36 +E50



P56 +E75

CNC С-СЕРИЯ

Модель станка	Ед.изм.	P26+E30/E50	C26+E50	P36+E50	C36+E50	P54+E75	C54+E75	P56+E75
Наименование позиций								
ZNC		Перемещение по осям X x Y	мм	300x250	300x250	400x300	500x400	500x400
CNC								
		Перемещение по осям X x Y	мм	280x230	280x230	380x280	480x380	480x380
		Наибольшее перемещение электрода-инструмента по оси Z	мм	150	150	185	185	185
		Наибольшее перемещение электрода-инструмента по оси U	мм	150	150	230	230	300
		Размеры рабочей поверхности стола (ширина x длина)	мм	300x600	300x600	350x650	350x650	450x850
		Предельные размеры рабочего пространства ванны (длина x ширина x высота)	мм	750x500x240	750x500x240	1000x600x330	1000x600x330	1200x700x380
		Максимальный уровень рабочей жидкости	мм	190	190	280	280	350
		Макс. масса электрода	кг	100	100	120	120	180
		Макс. масса заготовки	кг	800	800	1000	1000	1300
ZNC	Количество управляемых осей координат	шт	1	1	1	1	1	1
CNC	Количество управляемых осей координат	шт	3	3	3	3	3	3
	Максимальная скорость удаления металла	гр/мин	2,5/4	4	4	4	4	5
	Наименьшая шероховатость обработанной поверхности, Ra	мкм	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	Минимальный износ электрода	%	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3
	Масса станка	кг	1700	1700	2350	2350	2450	3200
	Габаритные размеры станка с приставным оборудованием (длина x ширина x высота)	мм	1750x2550x2450	1750x1875x2450	2800x1750x2460	1850x1950x2480	3400x2150x2520	3870x2500x3010
	Модель используемого генератора		E30/E50	E50	E50	E50	E75	E75

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ			
ДЛЯ СНС-С СЕРИИ				ДЛЯ СНС-С СЕРИИ			
► Фильтр	x2	► Ящик для инструментов	x1	► Орбитальная головка		► Ось С	
► Патрон 1/2	x1	► Сопло подачи РЖ на магните	x3	► Магнитная плита		► Пульт ДУ с маховиком	
► Огнетушитель	x1	► Руководство по эксплуатации	x2	► Охладитель рабочей жидкости		► Поворотный стол верт./гориз.	
► Рабочая лампа	x1	► Ручная система смазки	x1	► Стабилизатор напряжения 15кВт		исполнения Ø от 130 до 400мм	
				► Комплектоснастки 3R-628.41-S			



ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ ZNC СЕРИИ EDMZNC ПРОИЗВОДСТВА SUZHOU MODIIS NUMERICAL CONTROL EQUIPMENT CO., LTD. , КНР



Компания SUZHOU MODIIS NUMERICAL CONTROL EQUIPMENT CO., LTD занимается разработкой и производством электроэрозионных копировально-прошивочных станков по стандарту ISO 9001 и ISO 14001.

В течении короткого времени компания получила стремительный рост, что позволило стать ей популярной в стране и за рубежом.

Компания занимает одно из лидирующих мест по объёмам экспортных поставок, среди станкостроительных предприятий Китая, что говорит о высоком качестве и доступной цене изготавливаемых станков.

Наименование показателя	Ед. изм.	EDM300	EDM350
Предельные размеры рабочего пространства ванны (ДхШхВ)	мм	1100x550x330	1200x600x350
Размер рабочего стола (ДхШ)	мм	550x300	600x350
Макс. расстояние от подъэлектродной плиты до зеркала стола	мм	550	580
Макс. масса устанавливаемой заготовки	кг	400	500
Макс. масса электрода-инструмента	кг	60	120
Рабочие перемещения по осям X,Y,Z,W.	мм	320x220x250	350x250x200
Дискретность перемещений	мм	0,005	0,005
Наилучшая шероховатость поверхности по Ra	мкм	0,27	0,27
Минимальный износ электрода	%	0,2	0,2
Объем дизелектрика	л	450	550
Модель генератора		ZNC30A	ZNC60A/ZNC100A
Максимальный рабочий ток	А	30	60/100
Максимальная производительность	мм ³ /мин	220	480/700
Потребляемая мощность генератора	кВт	3	6/10
Масса генератора	кг	200	220/240
Габаритные размеры генератора	мм	600x800x1850	600x800x1850
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	мм	1200x1200x2100	1200x1500x2200
Масса станка	кг	1500	1800
Магнитная плита (ДхШ)	мм	150x300	150x300
Орбитальная головка		ZX-50	ZX-50

- Компактная и жесткая конструкция станка
- Встроенная автоматическая система пожаротушения
- 15" TFT экран с визуализацией процесса
- Выносной пульт управления
- Генератор технологического тока на 30, 60 или 100 Ампер
- Станки комплектуется встроенной орбитальной головкой ZX-50
- В системе управления на станках серии EDM программируется ось Z – управление перемещением по оси Z (DC-SERVO).
- Особенностью систем управления является наличие функции «Автотехнолог», которая проста в эксплуатации и позволяет добиться наилучшего результата в автоматическом режиме.





EDM400	EDM450	EDM500	EDM750
1200x600x350	1400x700x450	1500x750x500	2100x1100x600
600x350	700x420	800x500	1100x600
620	700	750	800
500	1000	1200	2000
120	150	150	180
350x250x200x170	450x350x200x200	500x400x200x200	700x500x350x350
0,005	0,005	0,005	0,005
0,27	0,27	0,27	0,27
0,2	0,2	0,2	0,2
500	500	600	800
ZNC60A/ZNC100A	ZNC60A/ZNC100A	ZNC60A/ZNC100A	ZNC60A/ZNC100A
60/100	60/100	60/100	60/100
480/700	480/700	480/700	480/700
6/10	6/10	6/10	6/10
220/240	220/240	220/240	220/240
600x800x1850	600x800x1850	600x800x1850	600x800x1850
1200x1500x2200	2000x1400x2200	2500x1500x2200	4000x1800x2300
1800	2000	2500	3000
150x300	150x300	150x300	150x350
ZX-50	ZX-50	ZX-50	ZX-50

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ	ОПЦИИ
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Стандартный держатель электрода ▶ Орбитальная головка ZX-50 ▶ Выносной пульт управления ▶ Магнитная плита 150x300 ▶ Лампа рабочего освещения ▶ Ручная централизованная система смазки ▶ Набор инструмента для обслуживания станка ▶ Набор крепежной оснасти ▶ Бумажные фильтры 150x33x350 ▶ Комплект уровневых болтов и подкладок ▶ Автоматическая система пожаротушения с огнетушителем ▶ Инструкция по эксплуатации на русском языке 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Специальные размеры рабочей ванны ▶ Генератор технологического тока 60А или 100А ▶ Орбитальная головка 50 кг ▶ Орбитальная головка 75 кг ▶ Орбитальная головка 100 кг





ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ЛАТУННОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПРОИЗВОДСТВА SPM CO., LTD., РЕСПУБЛИКА КОРЕЯ

Компания SPM Co., LTD (Республика Корея) производит электроэрзационные проволочно-вырезные станки различных типоразмеров и степени автоматизации, погружного и полупогружного типов S-серии.

Единственный производитель проволочно-вырезных станков в Республике Корея успешно занимает лидирующие позиции на рынке уже более 26 лет, является безусловным лидером рынка Республики Кореи и активно развивает рынки других стран.

SPM Co., LTD. имеет собственный штат конструкторов и взаимодействует с Национальным научно-исследовательским институтом, что позволяет постоянно совершенствовать технологии. Компания имеет множество запатентованных технологических решений в области электроэрзационной обработки, которые не имеют аналогов в мире. Станки компании SPM Co., LTD. экспортируются во многие страны мира: США, Германию, Японию, Италию, Швецию, Великобританию, Китай, Турцию и многие другие страны.



Система AWF

Полностью автоматическая заправка проволоки.
- Уровень жидкости автоматически поднимается до 60 мм над поверхностью заготовки, после автоматической заправки проволоки.
- Для автоматической заправки доступна проволока 0.15 мм ~ 0.3 мм (Опционально : 0.1 мм Только для S 32,S43, S64)



Конусная обработка

Для максимальной конусной обработки необходимо использовать специальные направляющие.
- Стандартные направляющие : 0° ~ 8°
- Специальные направляющие : 8° ~ 45°



SPM Ez Aqua +

Предотвращает возникновение коррозии на поверхности заготовки и изменения цвета материала в результате эрозионной обработки. Гидроксид-ионы, генерируемые в процессе обработки, предотвращают ионизацию частиц кобальта.



SPM Setup 3D +

Функция позволяет определить положение заготовки в рабочей зоне, что облегчает установку данной заготовки и позволяет сократить время настройки



Предотвращение коррозии

Предотвращение образования коррозии заготовки во время длительной обработки



Оптические линейки

Линейные оптические датчики являются частью полностью замкнутой системы

контроля перемещений и обработки:

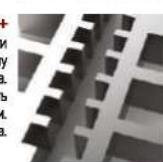
- Оси XYZ - стандартно
- Оси UV - опционально
- S1060H : XYUV2 - стандартно



SPM Ez Sharp +

Умный анализ заготовки, условий и скорости обработки обеспечивает наилучшую форму угла

- Условия обработки угла могут быть отредактированы пользователем.
- Функция быстрого вырезания угла.



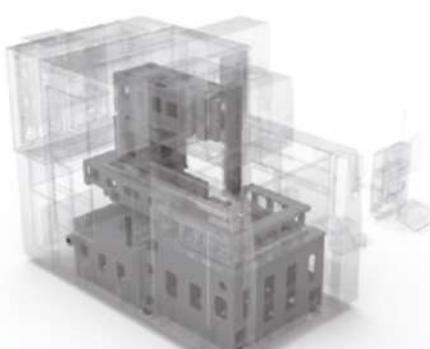
SPM Ez Tension +

Активный контроль натяжения проволоки. Изменение натяжения проволоки независимо от скорости подачи



ЖЕСТКАЯ КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

позволяющая устанавливать заготовки
от 1.0 до 4.8 тонн



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ SCUT



- ▶ Ещё больше удобства и практичности в каждой модели
- ▶ Оптические линейки 0,1 микрона по осям X,Y,Z
- ▶ Прямоугольный замкнутый рабочий стол на станке модели S 43
- ▶ Ход осей U,V, станка S 64, увеличен до 150 мм
- ▶ Более удобное расположение датчиков и манометров
- ▶ Уменьшен размер защитной дверцы для большего удобства
- ▶ Уменьшено пространство, занимаемое консолью и клавиатурой
- ▶ Полностью светодиодное освещение и индикация
- ▶ Скругленные углы и грани, для повышения удобства и безопасности
- ▶ Улучшение и расширение данных об условиях обработки
- ▶ Новая функция предотвращения загрязнения рабочего бака даже при длительной эксплуатации (легкая очистка)

Контроллер SMART

PC – легко в использовании

Очень подробный и дружелюбный интерфейс позволяет быстро освоить управление станком даже новичку.

- ▶ На базе промышленного компьютера
- ▶ Windows 10 IoT
- ▶ Windows 7
- ▶ Ручной/ Автоматический режим
- ▶ Многооконный интерфейс
- ▶ 2D и 3D графическое отображение
- ▶ Удаленное управление
- ▶ Пульт ДУ
- ▶ Отслеживание состояния станка
- ▶ Система "Автотехнолог"
- ▶ Мультиязычная поддержка,

Характеристики промышленного компьютера (SMART Ver 3.0)

Ввод информации	USB, Ethernet (10/100),MDI
Экран	19" 1 CD/FD
Поддерживаемые символы	Цифро-буквенные мультиязычные символы
Система контроля перемещений	"Замкнутая петля"
Одновременно - управляемые оси	X,Y,U,V (ось В опционально)
Единицы перемещения	мм/дюйм
Мин. вводимое значение	Оси X,Y,Z,U,V:0.0001 мм
Мин. значение перемещения	0.0001 мм
Макс. вводимое значение	±99999.9999 мм
Тип координат	Абсолютные / Инкрементальные
Функции интерполяции	Линейная, круговая и спиральная
Масштаб	0.001-9999.999
Настройка скорости подачи	Автоматическая настройка в соответствии с характеристиками заготовки
Управление траекторией	Движение по заданной траектории, возврат по пройденной траектории
Офсет	±9999.9999 Количество оффсетов: 1-50(Расчет точки пересечения)
Графическое изображение	X,Y,U,V (2D,3D), фоновый рисунок
Количество записываемых данных	1-9999
Количество вводимых программ	1-9999
Количество подпрограмм	30
Скорость ручной подачи	Ступенчатое регулирование (быстро, средне, медленно)
Ручное позиционирование	Ввод позиции на экране или пульте ДУ
Количество порядковых номеров	0-9999
MDI (Ручной ввод данных)	Не ограничено
Базовые меню	3 (авто, ручной, данные NC)
Объем памяти	60 ГБ
Функция обслуживания станка	Отслеживание износа расходных материалов
Ресурс аккумулятора	1 неделя (сохранение параметров программы в памяти)



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	S32	S43
Размер рабочей поверхности стола	мм	524x424	650x553
Рабочее перемещение стола XxY	мм	300x200	400x300
Рабочее перемещение оси Z	мм	220	250
Перемещение по осям UxV	мм	100x100	100x100
Максимальная скорость рабочих перемещений	мм/мин		1300
Угол резания	град /мм	±24/100	±24/100
Максимальный угол резания со спец. направляющими	град/мм	±44/50	±44/50
Внутренние размеры рабочей ванны (ДхШ)	мм	706x620	856x770
Ширина открывающейся двери рабочей ванны	мм	610	768
Максимальные размеры обрабатываемой заготовки (ДхШхВ)	мм	600x500x210	700x500x240
Максимальная нагрузка на стол	кг	300	400
Диаметр проволоки	мм	0,15 – 0,30	0,15 – 0,30
Опция: Диаметр проволоки	мм	0,10	0,10
Точность позиционирования при многопроходной обработке	мм	±0,001	±0,001
Шероховатость поверхности - 2-3 прохода (обработка инструментальной стали X12 высота 40 мм)	мкм	0,4	0,4
Наилучшая шероховатость поверхности - 4 прохода (обработка инструментальной стали X12 высота 40 мм)	мкм	0,18	0,18
Максимальная производительность обработки (Проволока 0,30 мм по спецстали)	мм ² /мин	300	300
Максимальная производительность обработки (Проволока 0,25 мм по спецстали)	мм ² /мин	200	200
Натяжение проволоки	Н	0,5-28	0,5-28
Скорость подачи проволоки	м/мин	0-15	0-15
Автозаправка проволоки		+	+
Рубщик проволоки		+	+
Объём гидробака	л	500	620
Цветной монитор	Дюйм	19"	
Характеристики питающей сети		3 фазы 220 В 50-60 Гц	
Размеры станка (ДхШхВ)	мм	1500x2735x1897	1641x3069x1981
Размер гидробака (ДхШхВ)	мм	встроенный	встроенный
Размер станка, включая зону обслуживания (ДхШхВ)	мм	2548x3325x2021	2759x3644x2155
Масса станка	кг	2100	2570

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Фильтр бумажный 4 шт
- Бак для отработанной проволоки 1 шт
- Катушка проволоки Ø 0,25 мм (5 кг) 1 шт
- Охладитель рабочей жидкости 1 шт
- Комплект направляющих проволоки и сопел для воды 1 шт
- Установочная опора с регулировочным болтом 1 шт
- Сигнальная лампа трёхцветная 4 шт
- Ионообменная смола (25 л) 1 шт
- Комплект ЗиП 1 шт
- Комплект кабелей для подключения к электросети 1 шт
- Руководство по эксплуатации 1 шт
- Понижающий трансформатор тока 25 кВт 1 шт
- Устройство для выравнивания вертикальности проволоки 1 шт

ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ СЕРИИ S ПОГРУЖНОГО ТИПА

S64	S85	S85H	S1060H
864x620	1064x690	1064x690	1304x791
600x400	800x500	800x500	1000x600
350	350	500	500
150x150	150x150	150x150	300x300
1300			
±24/100	±32/100	±32/100	±20/400
±44/50	±44/50	±44/50	±44/50
1056x970	1336x992	1336x992	1686x1200
968	1248	1248	1598
900x600x340	1100x700x340	1100x700x490	1300x800x490
1000	1500	2000	3000
0,15 – 0,30	0,15 – 0,30	0,15 – 0,30	0,15 – 0,30
0,10	-	-	-
±0.001	±0.001	±0.001	±0.001
0,4	0,4	0,4	0,4
0,18	0,18	0,18	0,18
300	300	300	300
200	200	200	200
0,5-28	0,5-28	0,5-28	0,5-28
0-15	0-15	0-15	0-15
+	+	+	+
+	+	+	+
870	1200	1500	2150
19"			
3 фазы 220 В 50-60 Гц			
1585x3275x1972	1949x3570x1965	2001x3570x2250	2264x4053x2334
860x2362x1916	900x3100x1855	1050x3300x1575	1300x3800x1575
3415x3850x2281	3070x4072x2286	3220x4072x2731	3880x4558x2816
3300	4500	4500	7000

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



Поворотный стол
(ось В)



Устройство для
использования
катушки до 40 кг



Оптические линейки по осям U,V



Система для
использования
проводки 0.1 мм



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	S1060
Размер рабочей поверхности стола	мм	1304x791
Рабочее перемещение стола XxY	мм	1000x600
Рабочее перемещение оси Z	мм	350
Перемещение по осям UxW	мм	100x100
Максимальная скорость рабочих перемещений	мм/мин	1300
Угол резания	град/мм	±24/100
Максимальный угол резания со спец. направляющими	град/мм	±44/50
Внутренние размеры рабочей ванны (ДxШ)	мм	1524x1139
Максимальные размеры обрабатываемой заготовки		
С погружением	мм	1200x700x120
Поливом	мм	1200x700x330
Максимальная нагрузка на стол	кг	2100
Диаметр проволоки	мм	0,15 – 0,30
Опция: Диаметр проволоки	мм	0,10
Точность позиционирования при многопроходной обработке	мм	±0,001
Шероховатость поверхности - 2-3 прохода (обработка инструментальной стали Х12 высота 40 мм)	мкм	0,4
Наилучшая шероховатость поверхности - 4 прохода (обработка инструментальной стали Х12 высота 40 мм)	мкм	0,18
Максимальная производительность обработки (Проволока 0,30 мм по спецстали)	мм ² /мин	270-300
Максимальная производительность обработки (Проволока 0,25 мм по спецстали)	мм ² /мин	200-270
Натяжение проволоки	Н	0,5-28
Скорость подачи проволоки	м/мин	0-15
Автозаправка проволоки		+
Рубщик проволоки		+
Объём гидробака	л	1060
Цветной монитор	дюйм	19``
Характеристики питающей сети		3 фазы 220 В 50-60 Гц
Размеры станка (ДxШxВ)	мм	1860x3935x2031
Размер гидробака (ДxШxВ)	мм	1300x3800x1575
Размеры станка, включая зону обслуживания (ДxШxВ)	мм	3480x4585x2351
Масса станка	кг	6100

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

► Фильтр бумажный	4 шт
► Бак для отработанной проволоки	1 шт
► Катушка проволоки Ø 0,25 мм (5 кг)	1 шт
► Охладитель рабочей жидкости	1 шт
► Комплект направляющих проволоки и сопел для воды	1 шт
► Установочная опора с регулировочным болтом	4 шт
► Сигнальная лампа трёхцветная	1 шт
► Ионообменная смола (25 л)	1 шт
► Комплект ЗиП	1 шт
► Комплект кабелей для подключения к электросети	1 шт
► Руководство по эксплуатации	1 шт
► Понижающий трансформатор тока 25 кВт	1 шт
► Устройство для выравнивания вертикальности проволоки	1 шт

ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ СЕРИИ S ПОЛУПОГРУЖНОГО ТИПА

S1380	S1510
1604x1033	1804x1222
1300x800	1500x1000
350	350
100x100	100x100
1300	1300
±24/100	±24/100
±44/50	±44/50
1824x1394	2024x1594
1500x900x120	1700x1100x120
1500x900x330	1700x1100x330
3500	4800
0,15 – 0,30	0,15 – 0,30
0,10	0,10
±0.001	±0.001
0,4	0,4
0,18	0,18
270-300	270-300
200-270	200-270
0,5-28	0,5-28
0-15	0-15
+	+
+	+
1410	1630
" 19	
3 фазы 220 В 50-60 Гц	
2160x4180x2031	2360x4580x2031
960x3300x1395	1000x3600x1395
3890x4685x2351	4330x5085x2351
7600	9000

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



Поворотный стол
(ось В)



Устройство для
использования
катушки до 40 кг



Оптические линейки по осям U,V



Система для
использования
проводок 0.1 мм



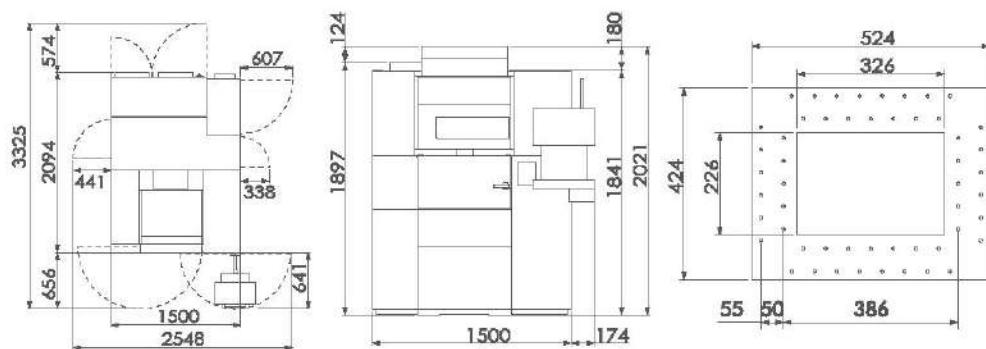
ООО ТроицкСтанкоПром

S 32

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

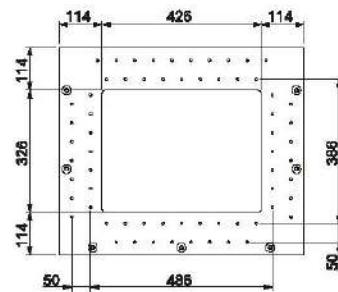
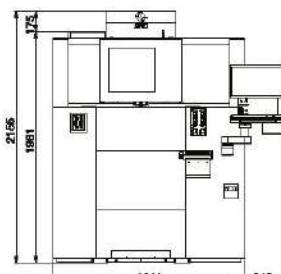
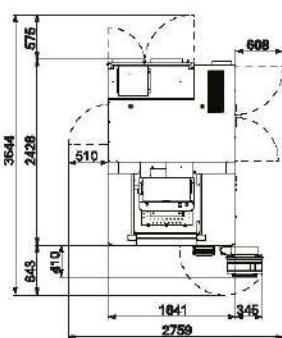


S 43

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

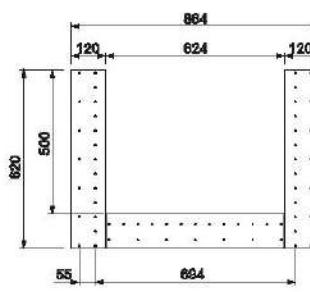
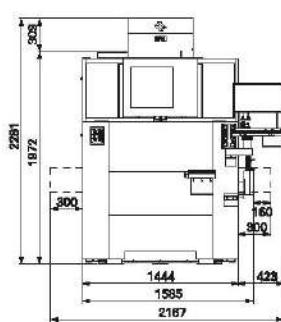
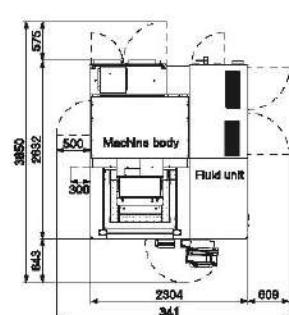


S 64

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

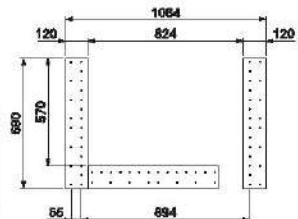
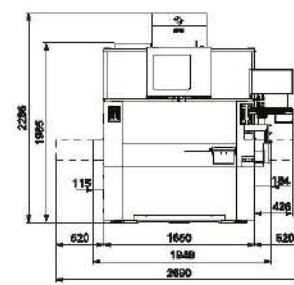
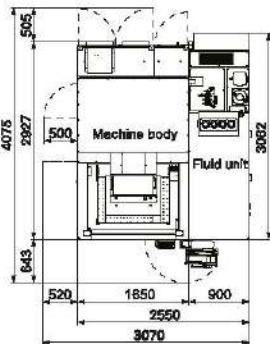


S 85

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

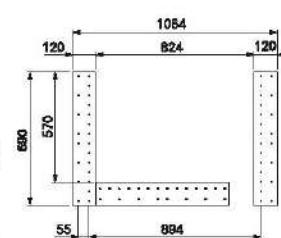
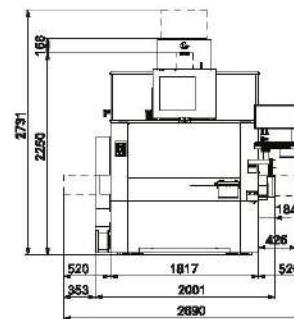
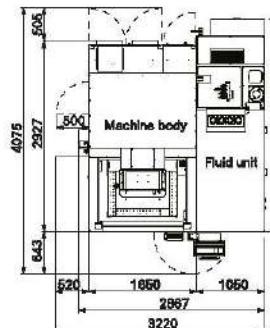


S 85H

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

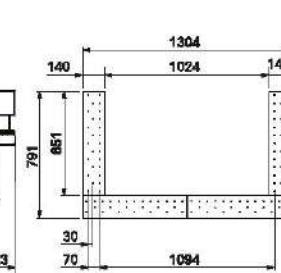
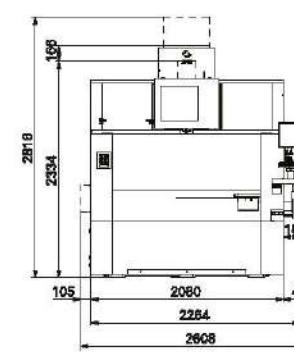
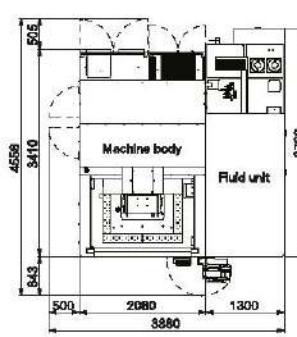


S 1060H

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |





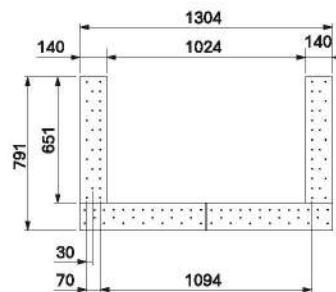
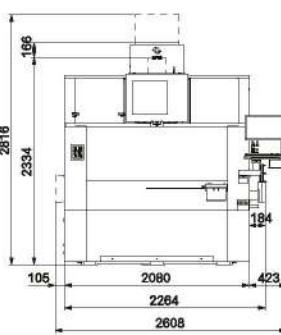
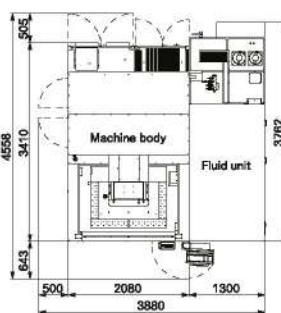
ООО ТроицкСтанкоПром

S 1060

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

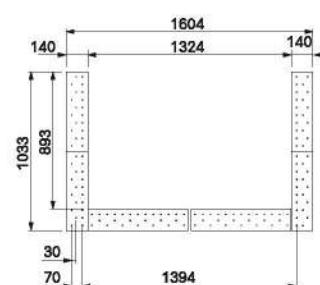
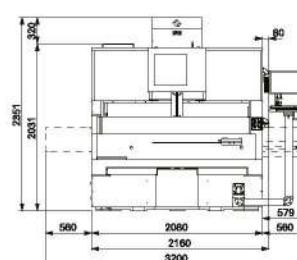
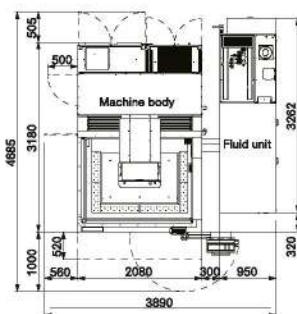


S 1380

| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |

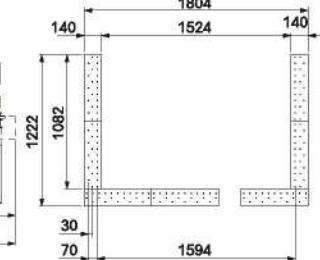
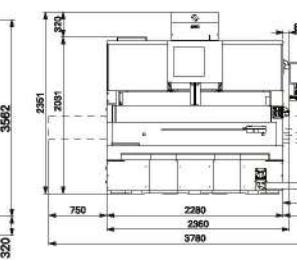
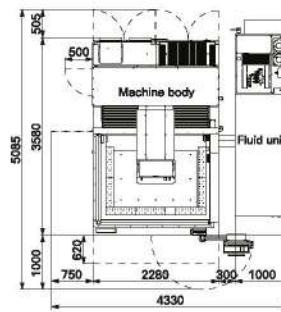


S 1510

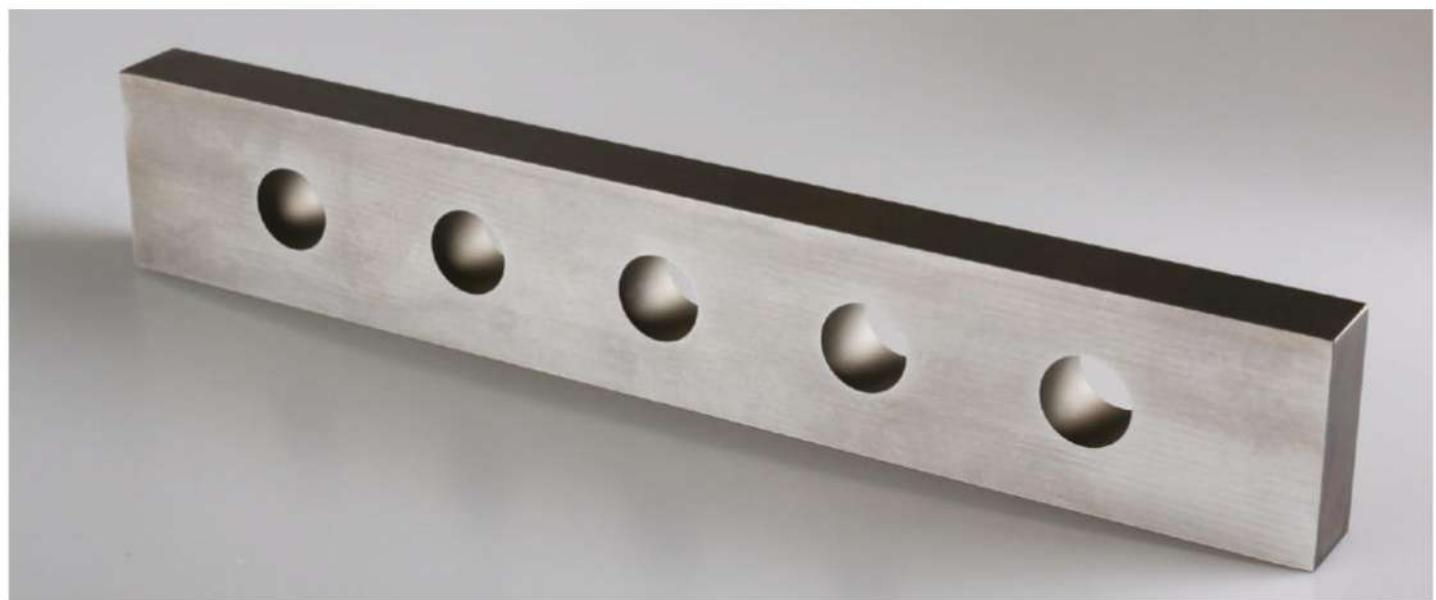
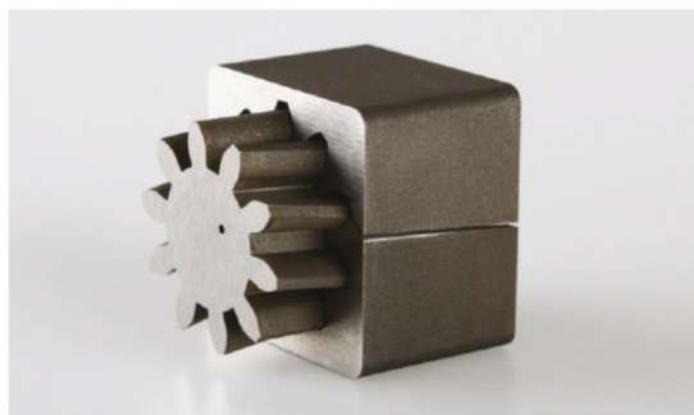
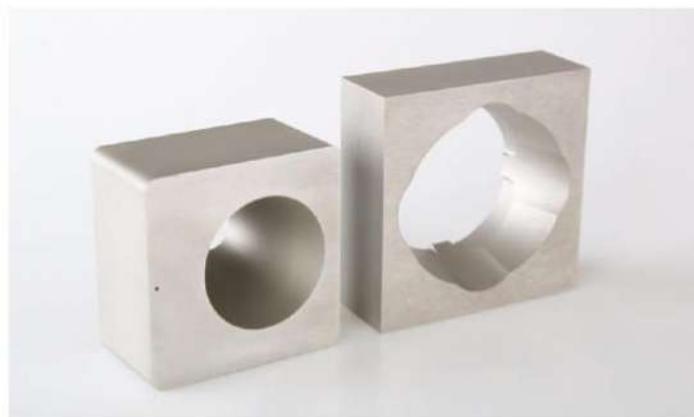
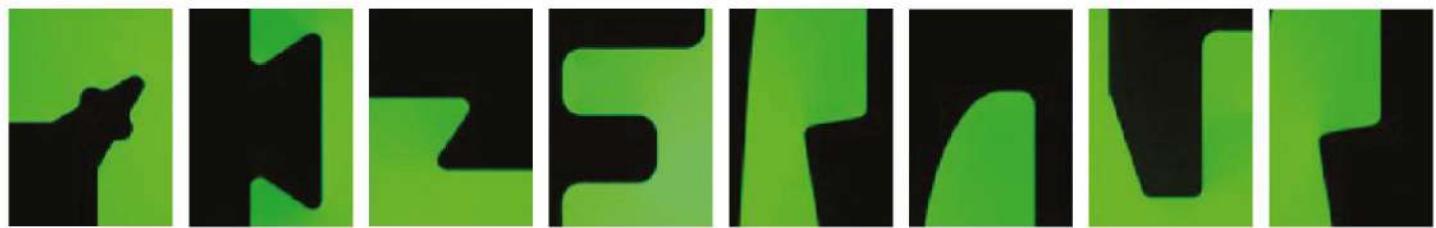
| Зона установки |

| Вид спереди |

| Рабочий стол |



ОБРАБОТКА





ООО ТроицкСтанкоПром

ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ С МОЛИБДЕНОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ-ИНСТРУМЕНТОМ ПРОИЗВОДСТВА KUNSHAN RUIJUN MACHINERY CO., LIMITED, КНР



Компания Kunshan RuiJun Machinery Co., Ltd. является профессиональным научно-исследовательским и производственным предприятием по выпуску современных электроэрозионных станков с ЧПУ.

Компания была основана в 1997 году, является одним из первых предприятий по производству электроэрозионных станков с ЧПУ. После многих лет неустанного развития бренд "Ruijun machinery" стал синонимом высокой точности, надежности и отменного качества. Благодаря огромному количеству продаж компания превратилась в лидера отечественной индустрии станкостроения. Компания имеет производственную базу площадью более 30 000 квадратных метров в городе Куньшан, провинция Цзянсу. Прошла сертификация по стандартам ISO9001 (Система качества), ISO14001 (Экологическая система), ISO18001 (Системы управления охраной труда и безопасностью труда), CE (EC), SGS.

Компания является владельцем более 40 национальных патентов на изобретения и является лауреатом большого количества национальных наград. Основным принципом компании является принцип инновационных технологий и ориентация на удовлетворение потребностей рынка. Kunshan RuiJun Machinery Co., Ltd. гарантирует своим клиентам передовые технологии производства и первоклассный сервис.



Компания Kunshan RuiJun Machinery Co., Ltd. выпускает проволочно-вырезные станки с молибденовой электродом-проводкой серий FH, FR, FT в общем объеме более 5000 штук в год, при этом занимая лидирующее место на рынке КНР.

Профессионализм
в разработке
Профессионализм
в производстве
Профессионализм
в обслуживании



СЕРИЯ FE / FT

Сервоприводы по пяти осям
Шероховатость обрабатываемой поверхности по Ra до 0.4 мкм



СЕРИЯ FR-S

Сервоприводы по пяти осям
Моторизированный привод по оси Z
Автоматический возврат по траектории реза
Автоматический поиск центра/ края
Автоматическая настройка вертикальности проволоки



СЕРИЯ FR-G

Одновременная обработка по четырем осям
Конус обработки $\pm 6^\circ$
Система «Автотехнолог»



СЕРИЯ FR-M

Одновременная обработка по четырем осям
Конус обработки $\pm 10^\circ$
Конструкция осей U и V аналогичная конструкции станков с латунной проволокой



СЕРИЯ FR-C

Одновременная обработка по четырем осям
Конус обработки $\pm 3^\circ$
Современная конструкция





ОСОБЕННОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

- ❶ Полностью автоматизированная система управления станком (только для станков с сервоприводами)
- ❷ Превосходное программное обеспечение имеет отличный дизайн и высочайшую функциональность.
В результате многопроходной обработки удается добиться качества поверхности близкого к обработке на латунном проволочно – вырезном станке.
- ❸ Многофункциональное крепление заготовок
- ❹ Перемещение рабочего стола: использование трёхуровневой конструкции рабочего стола гарантирует высокую точность обработки благодаря равномерному движению рабочего стола
- ❺ Моторизированная ось Z
- ❻ УЦИ по осям X,Y,Z
- ❼ Бак для СОЖ с системой фильтрации
- ❽ Высокая эффективность и экранирование системы управления позволяет максимально уменьшить влияние электромагнитных помех на результат обработки
- ❾ Автоматика: нет необходимости вводить параметры эрозионного режима вручную, система введет наиболее подходящие параметры сразу после указания высоты заготовки, диаметра проволоки и количества проходов. Таким образом легко исключается проблема отличия уровня квалификации разных операторов.
- ❿ Контроль отклонений движения по осям X и Y выполняется лазерным интерферометром, с внесением необходимых корректировок (только для станков с сервоприводами)
- ➀ Система натяжения проволоки: применена система натяжения проволоки в двух направлениях, что позволяет контролировать силу натяжения во время обработки и позволяет избегать обрывов проволоки.
- ➁ Система наклона проволоки: линейные направляющие для перемещения осей U и V.
- ➂ Равномерное движение, благодаря современной V-образной форме направляющих, позволяет избежать обрывов и повреждений при обработке.
- ➃ Быстрое перемещение оси Z / автоматический возврат в заданное положение
- ➄ Конус/Угол: идеальная конструкция устройства для конусной обработки обеспечивает высочайшую точность при резке под углом.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЧПУ	FR-S / FR-MS/FT-S/FE-S	FH-C / FR-G / FR-M
Электропитание	220В / 380В 50~60Гц	220В / 380В 50~60Гц
Промышленный компьютер	Многозадачный	Многозадачный
Экран	Жидкокристаллический	Жидкокристаллический
Язык	Русский, Английский, Китайский	Русский, Английский, Китайский
Электрошкаф Ш*D*B (мм)	620*800*1800 (FR-S/FR-MS)	600*600*1700(FH-C)/620*800*1800
Формат чертежей	dwf, dat, dwg	dwf, dat, dwg
Тип ввода информации	USB, LAN	USB, LAN
Объём памяти	120Гб, SSD	120Гб, SSD
Тип координат	Инкрементальные / Абсолютные	Инкрементальные / Абсолютные
Предустановленные функции	Прямая линия, окружность, дуга и др.	Прямая линия, окружность, дуга и др.
Оси управляемые от ЧПУ	4 оси (X, Y, U, V), Серво	4 оси (X, Y, U, V)
Минимально вводимое значение	0.001 мм	0.001 мм
Минимальных шаг перемещения	0.001 мм	0.001 мм
Максимальная скорость перемещения	1000 мм/мин	50 мм/мин
Метод управления	Числовое программное управление	Числовое программное управление
Тип управления	Автоматический / Ручной	Автоматический / Ручной
Способ контроля перемещения	«Полузамкнутая петля»	«Открытая петля»

ФУНКЦИИ СИСТЕМЫ ЧПУ

Система координат: абсолютные координаты, относительные координаты Функция интерполяции по прямой и по дуге окружности Функция реза под углом Функция запоминания начала обработки и автоматическая остановка после завершения обработки Функция технологического меню и автоматического программирования	Функция преобразования координат, увеличение и уменьшение масштаба, вращение, отображение маршрута движения проволоки в реальном времени Функция короткого замыкания и ручного обрыва проволоки Функция автоматического поиска края и центра заготовки Функция реверсной обработки Передача данных
---	--

ТОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Серия станков	FH/FR/FT/FE
Отклонение при перемещении по осям X и Y	0.005 мм
Точность позиционирования по оси X	≤ 0.015 мм
Повторяемость по оси X	0.003 мм
Точность позиционирования по оси Y	≤ 0.015 мм
Повторяемость по оси Y	0.003 мм
Отклонение перпендикулярности проволоки к поверхности рабочего стола	≤ 0.01 мм
Радиальное растяжение проволоки	≤ 0.02 мм

ОПИСАНИЕ КОМПЛЕКТУЮЩИХ

Система программирования - программное обеспечение ШВП по осям X, Y Линейные направляющие по осям X, Y Оптические линейки по осям X,Y Система натяжения проволоки Преобразователи Электрические ёмкости Подшипники Электрические компоненты Двигатель перемотки проволоки ЧПУ промышленный компьютер УЦИ Подсветка Контроллер для высокоеффективной обработки С-образная конструкция станины	Window 7 - Auto CAD Тайвань HIWIN, класс C3 level Тайвань HIWIN, класс P level Италия FAGOR, 5 мкм или Китай GDXH 5 мкм Тайвань HIWIN, класс H level Япония PANASONIC Япония NIPPON Япония NSK Япония NCC Корея SPG Нидерланды PHILIPS Китай CDXH Встроенная, светодиодная RUIJUN Серый модифицированный чугун, состаренный естественным методом
---	--



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ПРОВОЛОЧНО-

Параметр	Ед. изм.	FH260/C	FH300/C	FR400/G/M/S/MS	FR500/G/M/S/MS	FR600/G/M/S/MS
Макс. размеры обрабатываемой заготовки	мм	490*620*200	550*680*250	550*680*250	570*770*250	675*935*300
ОПЦИЯ: Увеличенная высота обработки	мм	-	-	G/S	380	G/S
				510	350	500
				M/MS	370	500
Размер рабочей поверхности стола	мм	300*495	430*590	430*595	490*690	580*820
Рабочее перемещение стола X*Y	мм	260*300	300*400	300*400	350*500	400*600
Рабочее перемещение оси Z	мм	200	250	250	250	300
Макс. угол наклона проволоки/высота заготовки, в зависимости от типа:	град/мм	±3/80	±3/80	G/S	±6/80	G/S
				M/MS	±10/80	M/MS
Максимальная нагрузка на стол	кг	250	350	350	400	500
Диаметр проволоки (базовая комплектация)	мм	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
Точность позиционирования при многопроходной обработке	мм	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
Наилучшая шероховатость при многопроходной обработке (обработка инструментальной стали X12 высота 40 мм, 3-4 прохода)	мкм	≤0.8	≤0.8	≤0.8	≤0.8	≤0.8
Максимальная скорость обработки в зависимости от типа (обработка заготовки высотой до 200 мм)	мм²/мин	160-200	160-200	230	230	230
Размеры станка (Д*Ш*В)	мм	1040*1440*1700	1160*1580*1750	1160*1700*1940	1300*1780*1940	1500*1930*2075
Масса станка	кг	1200	1500	1500	1700	2000
Размеры электрошкафа ИТ (Д*Ш*В)	мм	600*600*1800	600*600*1800	620*800*1800	620*800*1800	620*800*1800
Скорость перемотки проволоки	м/мин	2-11	2-11	2-11	2-11	2-11
Размер гидробака (Д*Ш*В)	мм	580*860*530	580*860*530	700*1000*470	700*1000*470	700*1000*470
Объём гидробака	л	150	150	200	200	200
Потребляемая мощность	kVA	3	3	3	3	3
Характеристики питающей сети				220V/380V 50-60 Гц		
Цветной монитор	Дюйм			19``		
Язык программирования				Английский /Русский/Китайский		
Дискретность перемещения/программирования	мм			0,001		
Способ контроля перемещения				Открытая петля (для серий FH-C, FR-G/M)/Полузамкнутая петля (для серий FR-S/MS, FT, FE)		
Автотехнолог				Наличие		
Количество одновременно управляемых осей	шт			4		
Формат чертежа				dxf, dat, dwg		
Тип подключения (передача данных)				USB / LAN		
Объем памяти	Г			120G SSD		
Тип ввода данных для позиционирования				Относительный/абсолютный		
Функции интерполяции				Прямая, круговая		
Максимальная скорость рабочих перемещений	мм/мин			50 (для серий станков G,M,C) /1000 (для серий станков S, MS)		
Мин. программируемое значение	мм			0,001		

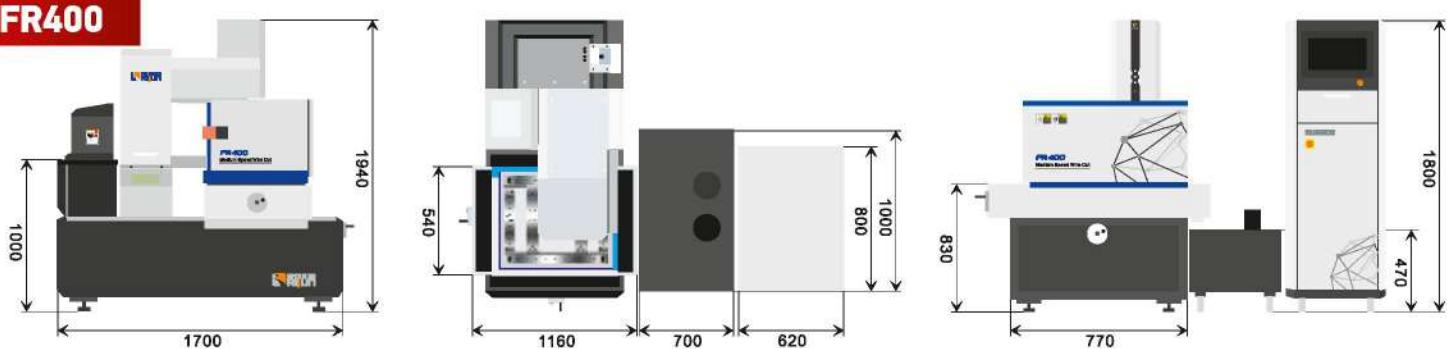
ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ СЕРИЙ FH/FR/FT/FE

FR700/G/M/S/MS	FR7055/G/M/S/MS	FR850/MS	FR1100MS	FT400S	FT500S	FT600S	FT7055S
710*1040*300	810*1040*400	850*1250*500	1100*1500*500	550*680*300	570*770*300	675*935*350	810*1040*350
G/S 400 500 M/MS 500	G/S 500	650	650	-	-	-	-
620*920	800*990	730*1130	1000*1380	430*595	490*690	620*920	800*990
450*700	550*700	600*850	800*1100	300*400	350*500	400*600	550*700
300	400	500	500	300	300	350	350
G/S ±6/80 M/MS ±10/80	G/S ±6/80 M/MS ±10/80	±10/80	±10/80	±6/80	±6/80	±6/80	±6/80
600	650	1500	2000	350	400	500	650
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
≤0.8	≤0.8	≤0.8	≤0.8	≤0.4	≤0.4	≤0.4	≤0.4
230	230	230	230	230	230	230	230
1735*2050*2075	1800*2250*2350	2200*2450*2640	2730*2900*2640	1280*1650*1850	1540*1770*1880*	1740*1920*2020*	2000*2250*2350*
2300	2500	5300	6500	1850	2100	2500	3000
620*800*1800	620*800*1800	620*800*1800	620*800*1800	встроен			
2-11	2-11	2-11	2-11	2-11	2-11	2-11	2-11
700*1000*470	700*1000*470	750*1200*470	750*1200*470	600*800*440	600*800*440	600*800*440	600*800*440
200	200	240	240	130	130	130	130
3	3	5	5	3	3	3	3
220V/380V 50-60 Гц							
19"							
Английский /Русский/Китайский							
0,001							
Открытая петля (для серий FH-C, FR-G/M) /Полузамкнутая петля (для серий FR-S/MS, FT, FE)							
Наличие							
4							
dxf, dat, dwg							
USB / LAN							
120G SSD							
Относительный/абсолютный							
Прямая, круговая							
50 (для серий станков G,M,C) /1000 (для серий станков S, MS)							
0,001							

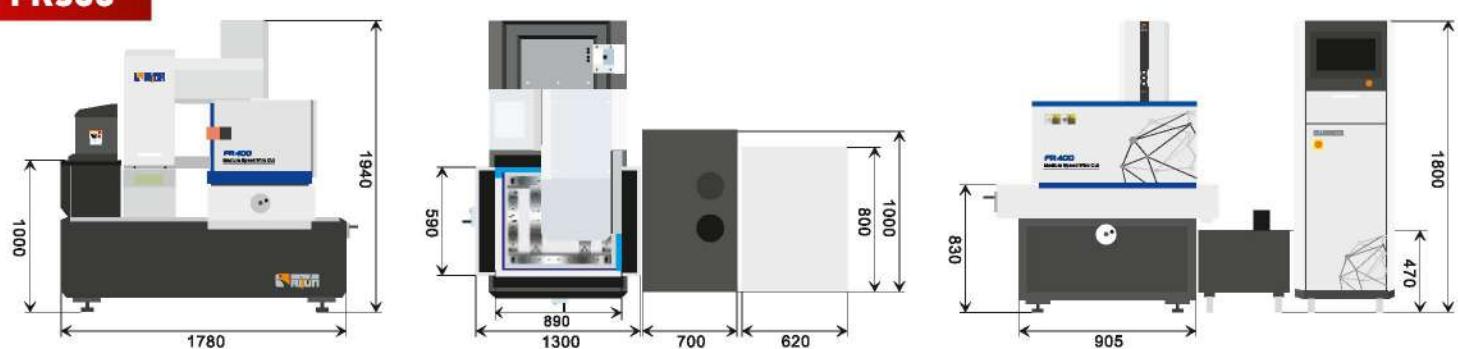


ООО ТроицкСтанкоПром

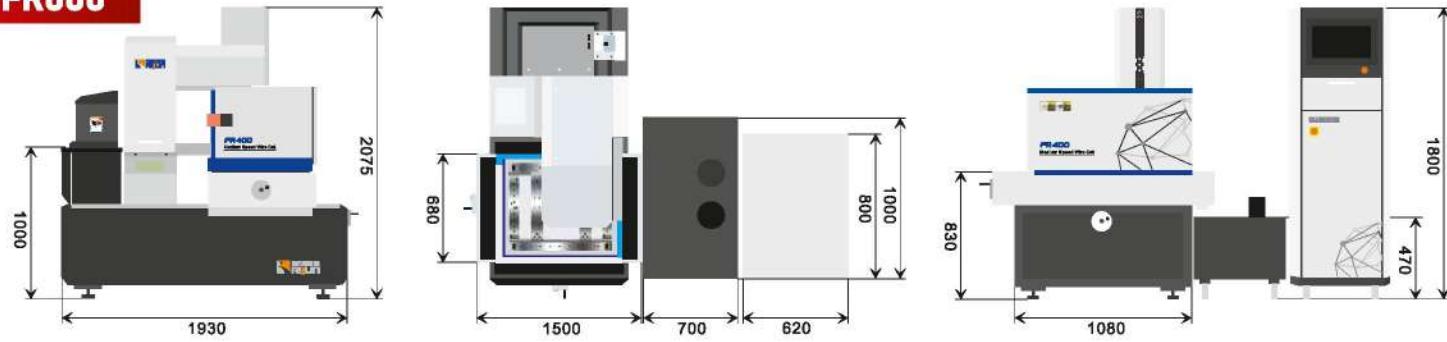
FR400



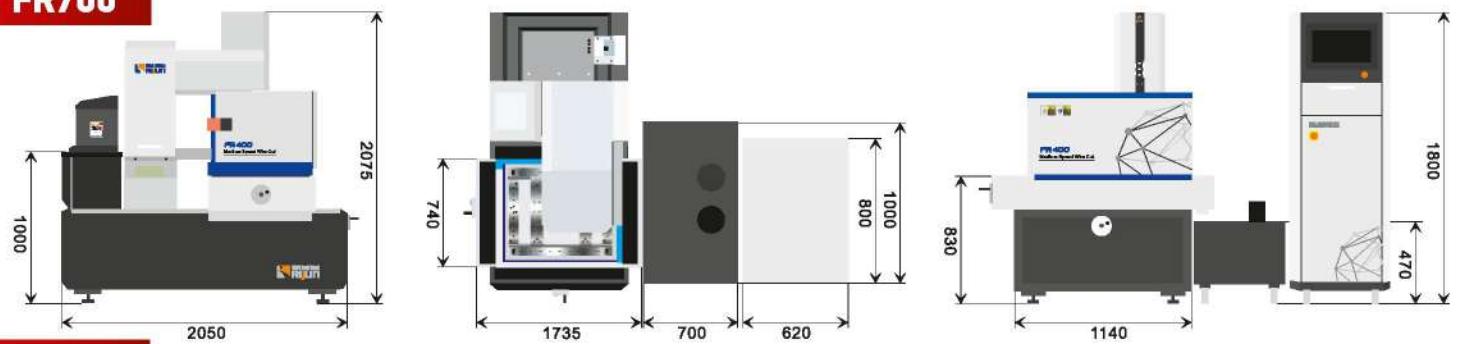
FR500



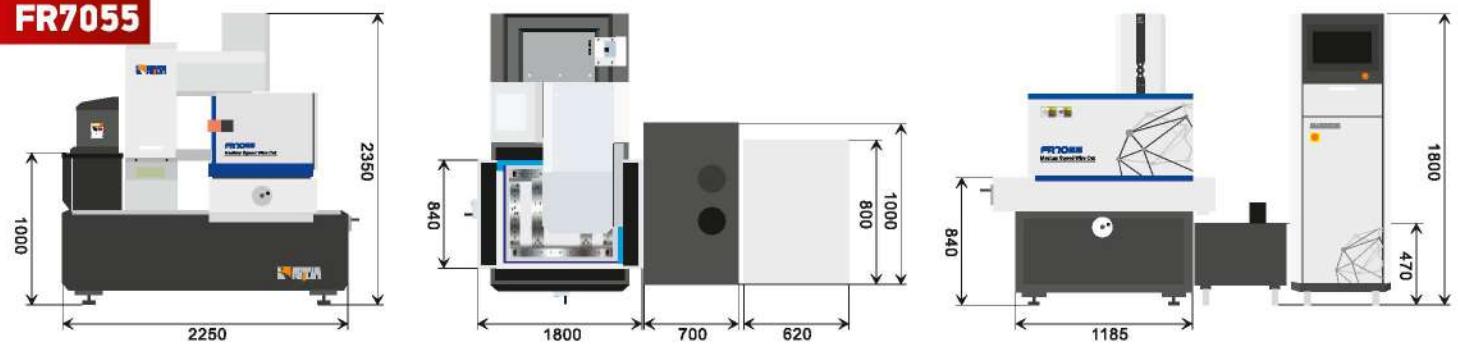
FR600



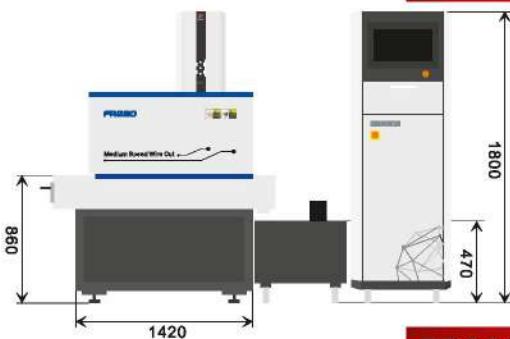
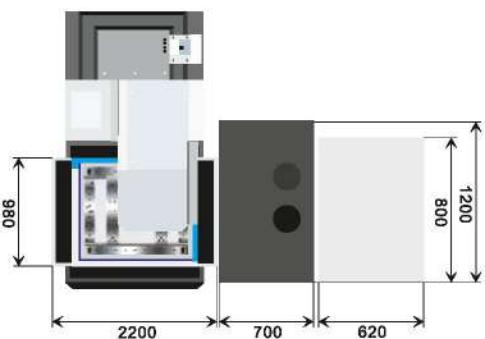
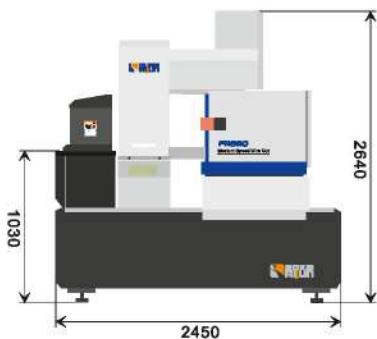
FR700



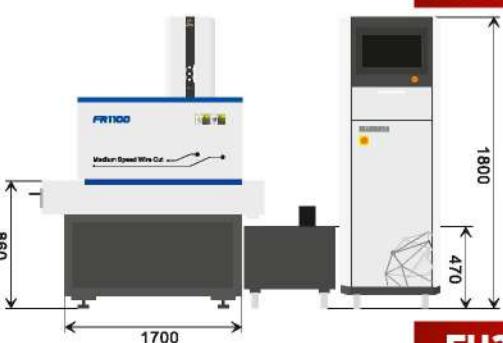
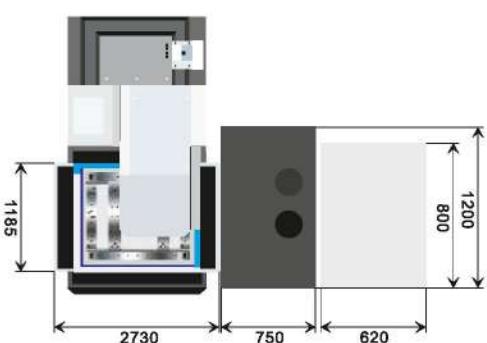
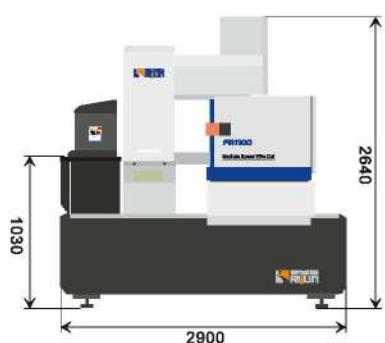
FR7055



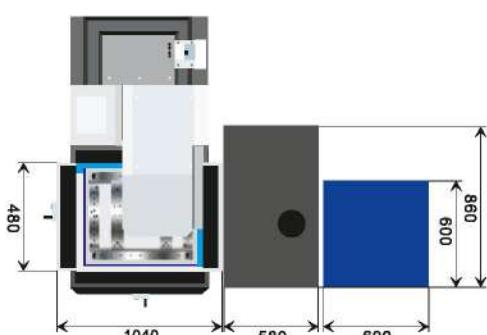
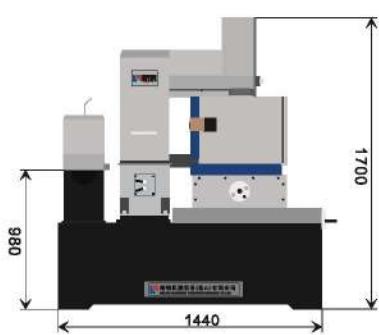
FR850



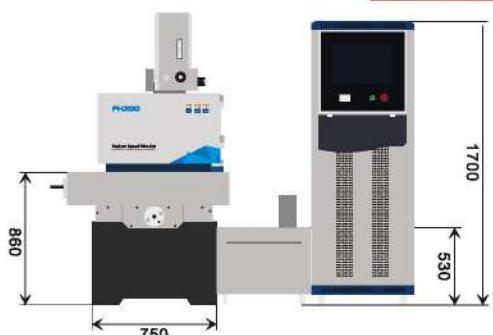
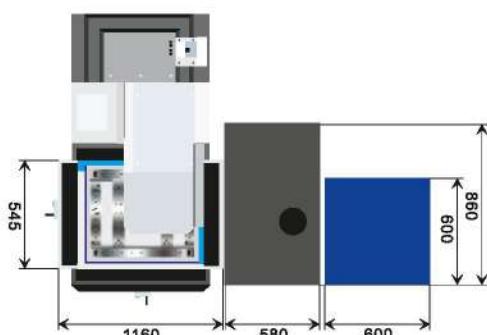
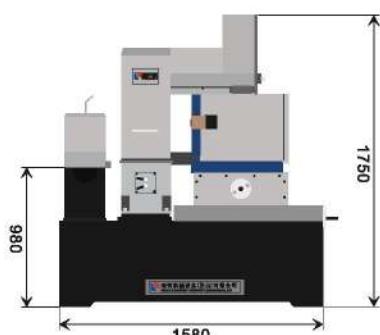
FR1100



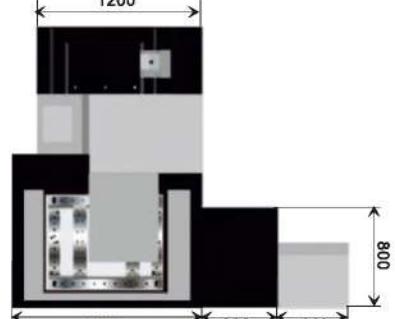
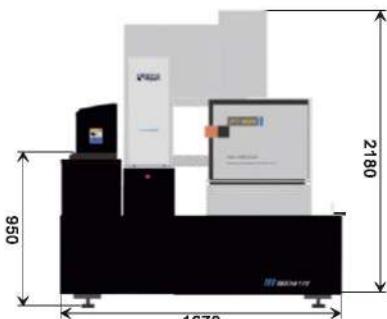
FH260



FH300



FT400





ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СУПЕРДРЕЛИ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СЕРИИ YGS ПРОИЗВОДСТВА YOUNG M&T INC., РЕСПУБЛИКА КОРЕЯ

Компания ООО «ТроицкСтанкоПром» является эксклюзивным дилером завода YOUNG M&T INC.

За время сотрудничества было поставлено несколько единиц специальных высокоточных станков, которые успешно используются на самых современных промышленных предприятиях России.

Специалисты компании ООО «ТроицкСтанкоПром» прошли обучение в Корее.

Налажен самый эффективный путь поставки запасных частей и расходных материалов производства компании YOUNG M&T INC.

Сформирован склад запасных частей и расходных материалов.

Открыт постоянно действующий "шоурум" для демонстрации возможностей станков серии YGS.

Спецификация	Тип NC, с подвижным столом		Тип CNC с подвижной колонной			
	YGS-43Z (Панель)	YGS-43Z (Планшет)	YGS-43C	YGS-43C (AEC)	YGS-64C	YGS-64C (AEC)
Размер зоны обработки (мм)	910x650		920x680		1100x720	
Перемещение осей X, Y (мм)	400x300		450x300		650x400	
Перемещение оси Z (мм)	400		400		400	
Перемещение оси W (мм)	345		345		345	
Диапазон диам. электродов(мм)	Ø0.1~Ø3.0	Ø0.1~Ø3.0	Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.3~ Ø3.0	Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.3~ Ø3.0
Макс. длина электродов (мм)	400		400		400	
Макс. масса заготовки (кг)	200		500		500	
AEC(Автосменщик электродов) Диам.: Ø0.3~Ø3.0 Кол-во: 20шт	Без AEC		Без AEC	AEC	AEC	AEC
Контроллер (Тип)	Панель с УЦИ	Планшет	Промышленный ПК с 17" сенсорным экраном			
Электропитание	1 фаза 220В 3.5 кВт ; 50~60Гц					



Панель управления с УЦИ [ZNC]

- На подвижном кронштейне
- Очень легка в освоении и управлении
- Управление осями W и Z



Промышленный компьютер планшетного типа [ZNC]

- Дружелюбный интерфейс с сенсорным дисплеем 10.4"
- Функция управления режимами
- Индикация проводимости воды
- Подключение к сети, для дистанционного мониторинга состояния оборудования



Промышленный компьютер с ОС Windows [CNC]

- Дружелюбный интерфейс и сенсорный экран 17"
- Полный набор предварительных функций
- Подключение к сети Интернет
- Операционная система Windows
- Мультиязычная система ЧПУ



Тип CNC с подвижной и наклонно колонной		Погружной, сподвижной колонной		Специальное исполнение для твердосплавных материалов		Для больших и тяжелых заготовок	
YGS-43CT	YGS-64CT	YGS-43CT (Погружной)	YGS-64C (Погружной)	YGS-43CT (Погружной, масляный)	YGS-75CT (ATC,AGC)	YGS-85C (ATC,AGC)	
920x680	1100x720	920x680	1100x720	910x650	950x880	1490x1080	
450x300	650x400	450x300	650x400	400x300	705x505	800x500	
400		400	400	400	600	600	
345		345	345	400/500	500	500	
Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.1~ Ø3.0	Ø0.3~ Ø3.0	Ø0.3~ Ø3.0	
400		400		400	600		
500		500		200	800	1000	
Без АЕС		Без АЕС	AEC	Без АЕС	ATC(20шт):0.30 - 3.0мм AGC(10шт):0.30 - 3.0мм		
Промышленный ПК с 17" сенсорным экраном							
1 фаза 220В 3.5 кВт ; 50~60Гц					3 фазы 220В 3.5 кВт ; 50~60Гц		

Программирование

- База данных режимов обработки
- Функция прошивки глухого отверстия
- NC коды, G коды, чтение файлов формата DXF
- Функции поиска центра, поиска края и угла
- Функция "Мягкий старт"
- Индикация и контроль токопроводности воды
- Автоматический контроль глубины отверстия
- Автоматический возврат в исходное положение
- Функция микроразрядов (1 мкм) для снижения износа электродов

Особенности системы ЧПУ

- Промышленный высокопроизводительный компьютер
- Операционная система Windows обеспечивающая высокую стабильность работы
- Простота эксплуатации и дружелюбный интерфейс
- Мультиязычная система ЧПУ, в том числе русский язык
- Онлайн обновление системы ЧПУ



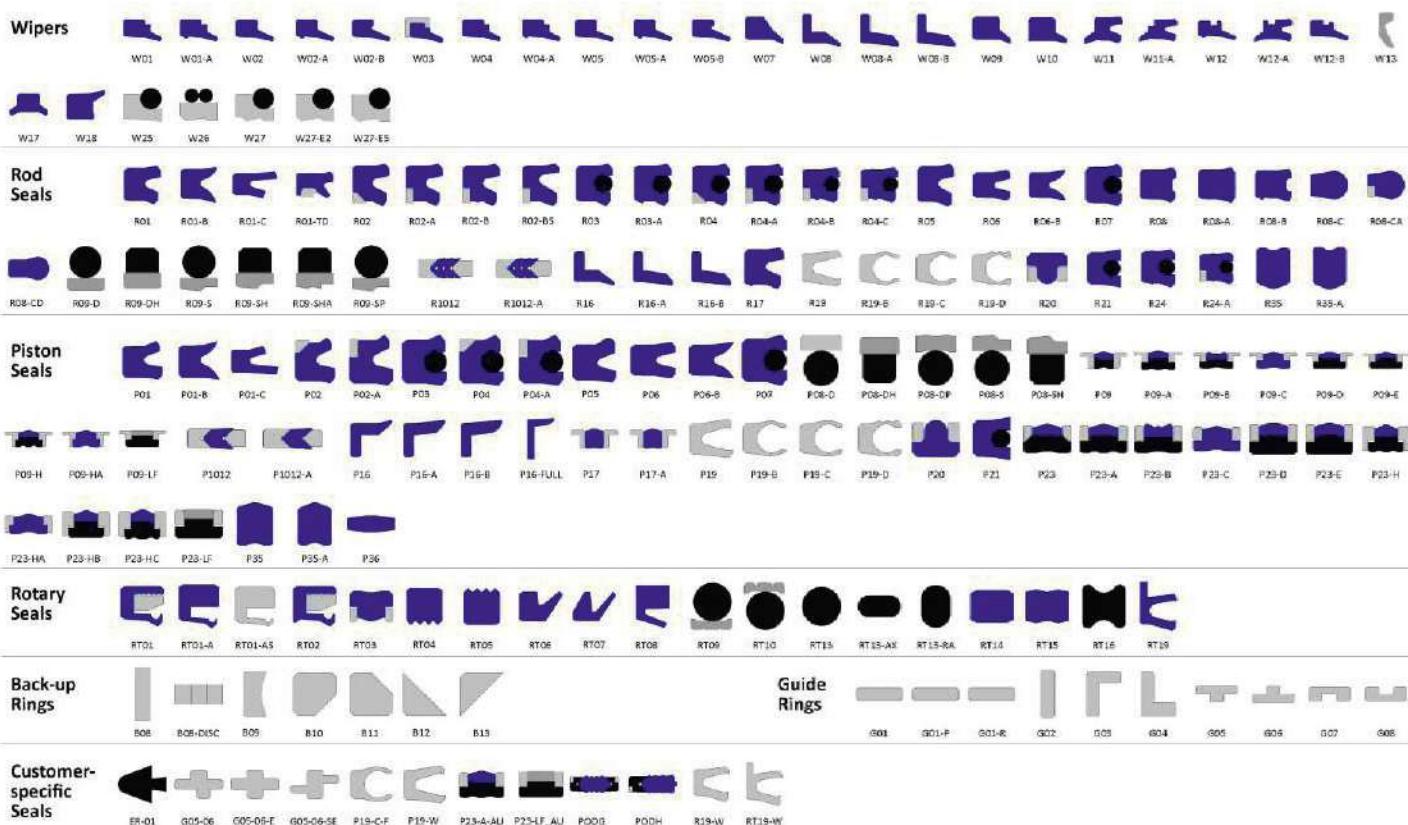
ООО ТроицкСтанкоПром

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА УПЛОТНЕНИЙ UTEC SEALING SOLUTIONS

Компания UTEC Sealing Solutions является ведущим производителем и поставщиком систем для производства уплотнений, высококачественных полимерных заготовок, а также гидравлических и пневматических уплотнений. ООО «ТроицкСтанкоПром» наладило дилерское сотрудничество с компанией UTEC Sealing Solutions в 2021г.. Наша команда высоко оценила качество станков UTEC, которые в своей конструкции имеют основные узлы и агрегаты японского и европейского производства. Поэтому станки UTEC можно назвать полноценными аналогами европейских станков. Станки оснащаются системой ЧПУ FANUC 0i-TF, которая совместима с ПО для изготовления РТИ по шаблонам. Специальное программное обеспечение UTEC "Flex" имеет 7 групп и 178 шаблонов уплотнений, которые регулярно дополняются новыми разработками, при этом компания UTEC Sealing Solutions обеспечивает бесплатную поддержку и обновление ПО на весь срок службы станка.



ПРЕДУСТАНОВЛЕННАЯ БАЗА ДАННЫХ ПРОФИЛЕЙ





Наименование	Ед. изм	UT250E	UT400E	UT400E PLUS	UT400	UT750	UT850	UT1500	
Макс. диаметр точения	мм	250	400	500	400	750	850	1500	
Макс. диаметр над станиной	мм	300	450	550	430	780	900	1700	
Макс. ход оси X	мм	300	250±10	295±5	280	450	485	800	
Макс. ход оси Z	мм	235	260	260	518	650	450	450	
Макс. длина точения	мм	155	155	155	155	230	230	160	
Макс. длина заготовки	мм	155	240	240	310	460	310	300	
Наилучшая шероховатость обработанной поверхности по Ra	мкм	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	1.6	
Точность позиционирования X/Z	мм	X:0.005/Z:0.008	X:0.006/Z:0.009	X:0.006/Z:0.009	0.002	0.002	0.002	0.009	
Повторяемость X/Z	мм	X:0.002/Z:0.004	X:0.004/Z:0.006	X:0.004/Z:0.006	0.008	0.008	0.008	0.008	
Макс. скорость вращения шпинделя	об. мин	3000	3500	3500	3500	3500	3000	150	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	38	50	50	45	60	60	N/A	
Мощность главного привода (S1/S3)	кВт	3.7	5.5	5.5	11	11/15	11/15	37	
Макс. ток	А	25	32	32	63	63	63	63	
Уровень шума стандартный/максимальный	дБ	78/82	78/82	78/82	78/82	78/82	78/82	78/82	
Револьверная головка		Электрическая Pragati 8 позиций	Электрическая Pragati 12 позиций	Гидравлическая Duplomatic 12 позиций					
Тип оправки		«FAST insert»	«FAST insert»	«FAST insert»	VDI20	VDI20	VDI20	«FAST insert»	
Скорость вращения магазина / индексации на 30°	сек	0.16	0.16	0.16	0,08/ 0,21	0,08/ 0,21	0,08/ 0,21	0.16	
Комплект сервоприводов		Fanuc							
Система ЧПУ		Fanuc 0i-TF							
Габаритные размеры (ДxШxВ)	мм	1750x1350x1300	1560x1510x1500	1560x1510x1650	2100x1600x1600	2600x1800x1850	2470x1860x1750	2600x2300x1900	
Масса станка	кг	1800	2200	2300	4000	4500	4000	7500	
Персональный компьютер с программным обеспечением UTEC «FLEX»									

АКСЕССУАРЫ

- ▶ Персональный компьютер + ПО UTEC "FLEX"
- ▶ Набор алюминиевых зажимных кулачков
- ▶ Набор режущего инструмента
- ▶ Набор инструмента для монтажа и обслуживания станка
- ▶ Лубрикатор для ШВП и направляющих
- ▶ Концентрат СОЖ 5 литров
- ▶ Комплект документации
- ▶ Штангенциркуль
- ▶ Циркуметр

Специальные токарные станки для точения РТИ с диаметром обработки от 1500 до 4000 мм.





ООО ТроицкСтанкоПром

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ ПРОИЗВОДСТВА ZHEJIANG KAIDA MACHINE TOOL CO., LTD

Компания Kaida R&D является ключевым научно-исследовательским институтом высоких технологий в провинции Чжэцзян. Компания уделяет больше внимания внедрению передовых зарубежных технологий и прилагает большие усилия для достижения технического обновления и разработки ориентированных на рынок высокоразвитых продуктов. С 2022 года ООО «ТроицкСтанкПром» впервые на рынке РФ представляет продукцию компании Kaida R&D в полном ассортименте.



ТРЕХОСЕВЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Основные параметры	KDVM 600L	KDVM 800L	KDVM 855L	KDVM 1000L	KDVM 1165L	KDVM 1370L	KDVM 1580L	KDVM 1890 L
Размер рабочего стола, мм	700x420	950x510	1000x550	1130x510	1200x600	1500x700	1700x800	2000x900
Перемещение по осям X/Y/Z, мм	600/400/560	800/520/520	800/550/550	1000/520/520	1100/650/600	1300/700/700	1500/700/800	1800/900/700
Максимальная нагрузка на стол, кг	300	600	800	600	800	1000	1500	1900
Конус шпинделя, тип	BT40/Ø120	BT40/Ø150	BT40/Ø150	BT40/Ø150	BT40/Ø150	BT40/Ø150	BT50/Ø15 5	BT50/Ø190
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	8000	8000	8000	8000	8000	8000	6000	6000
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z, м/мин	48/48/48	24/24/24	48/48/36	24/24/24	36/36/30	24/24/24	20/20/20	20/20/20
Мощность главного привода, кВт	7,5/11	7,5/11	11/15	7,5/11	11/15	11/15	15/18,5	15/18,5
Количество инструментов в револьвере, шт	20	24	24	20	24	24	24	24

ПЯТИОСЕВЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Основные параметры	KDU500V	KDU630V	KDU650V	KDU800V
Размер рабочего стола, мм	Ø500	Ø630	Ø650	Ø800
Перемещение по осям X/Y/Z, мм	700/450/400	700/850/600	700/450/400	800/960/600
Перемещение по оси В/С, град	120/360	120/360	120/360	120/360
Максимальная нагрузка на стол, кг	300	850	300	1200
Конус шпинделя, тип	BT40/BBT40 (HSK-A63)	BT40/BBT40 (HSK-A63)	BT40/BBT40 (HSK-A63)	BT40/BBT40 (HSK-A63)
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	12000 (20000)	12000 (16000)	12000 (20000)	12000 (16000)
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z, м/мин	36/36/36	36/36/36	36/36/36	36/36/36
Мощность главного привода, кВт	11 (20,5)	15 (30)	15 (20,5)	15 (30)
Количество инструментов в револьвере, шт	24	32	24	32



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Основные параметры	KDCL-15H	KDCL-25H	KDCL-28H	KDCL-30H	KDCL-40H
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	360	500	520	650	750
Перемещение осей X/Z, мм	140/320	180/500	255/540	270/1060	350/1000
Макс. скорость шпинделя, об/мин	6000	5000	4000 (5000)	2500	2000
Мощность главного привода, кВт	7,5/11	7,5/11	15/18,5	18,5/22	15/18,5
Количество инструментов в револьвере, шт.	8	12	12	12	12
Скорость вращения приводного инструмента, об/мин	6000	5000	5000	4000	4000

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Основные параметры	CK6150I	CK6156/ CK6166	CK6163A/ CK6180A	CK61100B	CK61100CE/ CK61125CE	CK61140CE	CK61140E/ CK61160E	CK64160E
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	500	560/660	630/800	1000	1000/1250	1400	1400/1600	1600
Перемещение осей X, мм	320	320	440/500	520	580/685	820	820/900	900
Перемещение осей Z, мм	650/900/ 1400/1900/2900	650/900/ 1400/1900/2900	1000/1500/2000/ 3000/4000	1500/2000/ 3000/4000	1550/2050/3050/4056/ 6050/8050/10050	1550/2050/3050/4056/ 6050/8050/10050	1500/2000/3000/4000/ 6000/8000/10000	500
Макс. скорость шпинделя, об/мин	2200	1630	1000	630	270	270	270	270
Мощность главного привода, кВт	7,5	7,5/11	11	15	22	22	22	22 (26)
Количество скоростей передач, шт	3	4	4	4	4	4	4	2
Количество инструментов в револьвере	4	4 (6)	4	4	4	4	4	4

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Основные параметры	C6140W	C6250A	C6250B/C6266B	C6256C/C6266C	KDL770
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	420	500	550/600	560/660	770
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	220	310	310/420	360/420	575
Расстояние между центрами, мм	1000/1500/2000	1000/1500/2000/3000	1000/1500/2000/3000	1000/1500/2000/3000	3000
Макс. скорость шпинделя, об/мин	1600	1600	1600	1600	1120
Мощность главного привода, кВт	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
Диаметр пиноли задней бабки, мм	75	75	75	75	75
Нарезаемые резьбы, тип	Метрические, дюймовые, модульные, панчевые				

КРУПНОГАБАРИТНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Основные параметры	CW6163A	CW6180A	CW6291B/CW62100B/ CW62110B	CW61100C/CW61125C/ CW61140C	CW61140/CW61160
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	630	800	910/1000/1100	1000/1250/1400	1400/1600
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	370	510	580/580/680	600/865/1015	1060/1260
Расстояние между центрами, мм	1000/1500/2000/ 3000/4000	1000/1500/2000/ 3000/4000	1500/2000/3000/ 4000/5000	1500/2000/3000/4000/5000/ 6000/7000/8000/10000/12000	1500/2000/3000/4000/5000/ 6000/7000/8000/10000/12000
Макс. скорость шпинделя, об/мин	1000	1000	720/645	250	250
Мощность главного привода, кВт	11	11	11	22	22
Диаметр пиноли задней бабки, мм	100	100	100	160	160
Нарезаемые резьбы, тип	Метрические, дюймовые, модульные, панчевые				



АНОДНО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ



Станки предназначены для резки заготовок из жаропрочных, легированных сталей и сплавов, титана, вольфрама и других труднообрабатываемых механическими методами токопроводящих материалов.

Анодно-механическая обработка представляет собой комбинированный процесс анодного растворения и электроэрозионного воздействия на обрабатываемую заготовку, при движущемся относительно обрабатываемой поверхности электроде-инструменте. Рабочей средой служит электролит, дающий на аноде пассивирующую пленку (обычно водный раствор жидкого стекла).

Станки применяются:

- на металлургических заводах, литейном производстве, для обрезки литников и прибылей на отливках;
- в заготовительном производстве для разрезания проката, обрезки поковок;
- в механических и инструментальных цехах, для разрезания крупногабаритных заготовок;
- в металлографических лабораториях, с целью порезки образцов для металлографических исследований.

В большинстве своем станки предназначены для высокопроизводительной резки труднообрабатываемых сталей и сплавов, с грубой шероховатостью обработки.

Высокая производительность гарантирует быструю окупаемость приобретенного станка.



Основные технические характеристики

Наименование показателя	Ед.изм.	Модель станка		
		4A350	4A600	4A1100
Наибольший диаметр (высота) заготовки	мм	350	600	1100
Наибольшая длина заготовки, устанавливаемая на столе	мм	2000	1000	1900
Наибольшая длина отрезаемой части заготовки	мм	400	700	1200
Вес отливок (мин./макс.)	кг	50 /2500	50 /6000	50 / 8000
Размерные характеристики электрода ленты				
толщина	мм	0,7-1,2 25-40 7420	0,7-1,2 25-40 9550	0,7-1,2 25-60 9550
ширина				
длина				
Размеры рабочей поверхности стола	мм	2000x800	1800x900	2500x1200
Скорость рабочей подачи (бесступенчатое регулирование)	мм/мин	2,5-50	2,5-50	2,5-50
Производительность (при обработке нержавеющих сталей)	мм ² /мин	2300	2300	2300
Скорость перемещения стола и инструмента	мм/мин	1200	1200	1200
Рабочее напряжение (регулируемое)	в	21-26	21-26	21-26
Наибольший рабочий ток	А	500	800	1000
Мощность источника технологического тока	кВт	20	25	25
Наибольшая потребляемая мощность	кВт	33	33	33
Объем бака для технологической жидкости	л	500	500	1000
Производительность наноса подачи электролита	л/мин	30	30	30
Габаритные размеры для размещения станка (длина x ширина x высота)	мм	3700 x 4600 x 3700	4000 x 4800 x3700	4980x4660x4410
Площадь, занимаемая станком (длина x ширина)	м	5,0x4,0	6,0x5,0	6,0x5,0

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ ДЛЯ МИКРООБРАБОТКИ



SE-GK020C

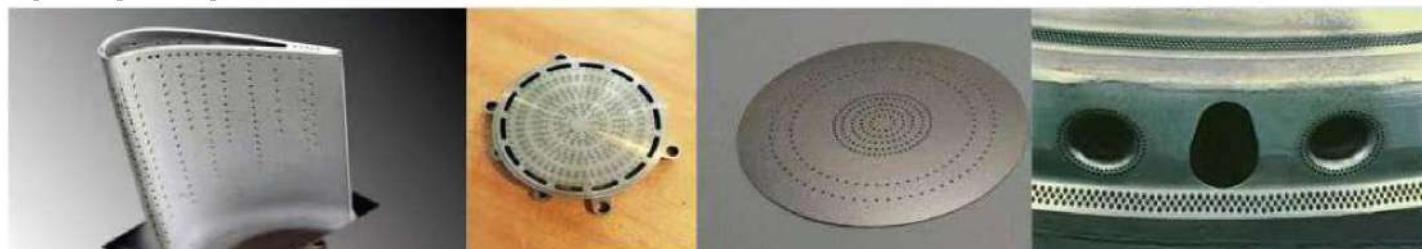


SE-WK008

Основные технические характеристики

Модель станка	SE-GK020C		SE-WK008	
Тип станка	Электроэрозионный станок для скоростной прошивки отверстий типа «Супердрель»		Электроэрозионный прецизионный станок для прошивки микроотверстий	
Способ обработки	Поливом / Прокачка под высоким давлением через вращающийся трубчатый электрод		Поливом в зону обработки / Поливом на стержневой вибрирующий электрод	
Перемещения осей	X, Y, Z, S, B, C	500 x 400 x 350 x 400 x -110° +110° x 0°/360°	X,Y,W,A,B	320 x 250 x 200 x -30° +110° x 0°/360?
Количество одновременно управляемых осей, шт	5+		5+	
Размеры рабочей зоны, мм	1086x768x400		720X590X400	
Диапазон диаметров обработки, мм	0,30 – 3,00		0,07 – 1,00	
Наилучшая шероховатость обработки по Ra, мкм	1,2		0,4	
Величина измененного слоя, мкм	20		5	
Максимальный ток обработки, А	30		0,4	
Допуск на диаметр микроотверстий, мм	$\leq \pm 0,030$		$\leq \pm 0,01$	
Диапазон TON, мкс	2-64		0,2 -1,5	
Диапазон TOFF, мкс	12-100		0,2-1,5	
Основные функции	Контроль выхода в полость, автоматическое позиционирование электрода, автоматическая коррекция режима во время обработки		Контроль выхода в полость, автоматическое позиционирование электрода, автоматическая коррекция режима во время обработки	
Габариты станка, мм	2100x2500x2300		1200x1100x1650	
Масса станка, кг	3500		1500	

Примеры обработки





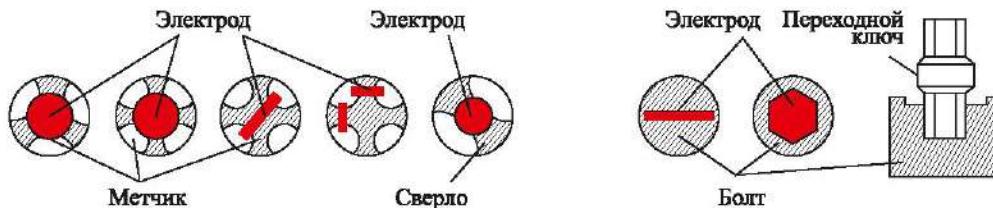
ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СЛОМАННОГО ИНСТРУМЕНТА SFX-4000B / EDM-8C



Принцип работы установки по удалению сломанного инструмента

Общей особенностью метчика, сверла и других инструментов является сплошная центральная часть, поэтому необходимо разрушить её для его извлечения. В случае если диаметр сломанного инструмента слишком большой, необходимо сделать один паз глубиной 2-3мм с помощью листового электрода, затем удалить болт с помощью отвертки или сделать паз с помощью шестигранного электрода, а затем удалить болт с помощью шестигранного ключа.



Основные технические характеристики

Параметры	EDM 8-C		SFX-4000B			
Тип удаляемого инструмента	мин./макс.	M2-M20	M2-M48			
Величина перемещений рабочей головки (Ось Z)	мм	70	70			
Скорость обработки	мм/мин	1 (электрод Ø4 мм)	2 (электрод Ø5 мм)	1 (электрод Ø12 мм)		
Параметры инструмента						
Тип инструмента	Электроды различной геометрической формы					
Материал инструмента	Медь M1,M2,M3, Вольфрам, Медь-вольфрам, Латунь L63, Медно-графитовый, Графит					
Максимальная масса электрода - инструмента	кг	0,15	0,15			
Диаметр электрода (мин./макс.)	мм	1-10	2-13			
Рабочая жидкость	Водопроводная или дистиллированная вода Специальная рабочая жидкость типа РЖ-3;РЖ-8.					
Параметры подключения и установки						
Электропитание	количество фаз	шт	1	1		
	напряжение	в	110/220	110/220		
	частота	Гц	50/60	50/60		
Массо-габаритные параметры						
Габаритные размеры источника питания (генератора тока) (длина x ширина x высота)	мм	498x308x392	528x325x460			
Габаритные размеры магнитного основания и блока шпинделя (длина x ширина x высота)	мм	50x50x300	50x50x300			
Масса	кг	16	22			

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ ПОРТАТИВНЫЙ СТАНОК (СУПЕРДРЕЛЬ) МОДЕЛИ МВ-2000С



Электроэропионный портативный станок типа «СУПЕРДРЕЛЬ», для скоростной прошивки отверстий модели МВ-2000С с ручным управлением, предназначен для скоростной прошивки отверстий диаметром от 0,3 до 3,0 мм. в любых токопроводящих материалах любой твердости, таких как нержавеющая сталь, закаленная сталь, твердый сплав, медь, алюминий и т. д. Применяется для прошивки отверстий малого диаметра, стартовых отверстий в заготовках и деталях, которые далее обрабатываются на электроэропионных проволочно-вырезных станках, создания отверстий в труднодоступных местах (в наклонных, сферических и изогнутых поверхностях), удаления обломков метчиков, сверл, болтов диаметром менее 2 мм.

Технические параметры станка МВ-2000С (ST-2000A)

Максимальное перемещение рабочей головки (ось Z)	320 мм
Диаметр электрода	0,30 - 3,00 мм
Диапазон обработки	0,40 - 3,20 мм
Отношение глубины к диаметру электрода	300:1
Рабочая жидкость	Водопроводная / Дистиллированная вода/РЖ/СОЖ
Объем бака для воды	30 л
Максимальное давление насоса	10 МПа
Характеристики питающей сети	AC 220 В 50 Гц
Потребляемая мощность	1,3 кВт
Габариты блока управления	520x260x390 мм,(25 кг)
Габариты рабочей головки	400x160x650 мм (22,75 кг)
Габариты рабочего бака	470x285x520 мм (17,5 кг)

Преимущества электроэропионной Супердрели МВ-2000С (ST-2000A)

- Доступная цена самого портативного станка, инструмента и расходных материалов.
- Переносная рабочая головка на магнитном основании, компактные размеры блока управления и рабочего бака позволяют установить портативный станок в любое удобное для обработки место.
- Электропитание от сети 220V.
- Сенсорный экран для управления настройками портативного станка.
- Понятная система управления и контроля параметров режима обработки.
- Глубина прошивки отверстия отслеживается и контролируется визуально по линейке.
- Точность отверстия задается направляющей-фильтерой.



ООО ТроицкСтанкоПром

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ОСНАСТКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫХ СТАНКОВ

Приоритетной задачей ООО «ТроицкСтанкоПром» является обеспечение наших клиентов качественными расходными материалами для поддержания надежного производства и получения продукции высокого качества.

ООО «ТроицкСтанкоПром» предлагает широкую номенклатуру расходных материалов оснастки и запасных частей для электроэрозионного оборудования, производимого компаниями Mitsubishi, Sodick, Agie/Charmilles, Fanuc, Seibu, MAX SEE, Makino, Brother, Hitachi, Japax, Accutex, Chmer, ONA, JOEMARS, SPM и многими другими компаниями-производителями:

- ▶ полный спектр запасных частей для электроэрозионного оборудования – ролики механизма протяжки проволоки, пружины механизма протяжки проволоки, всевозможные прокладки и уплотнители, воздушные фильтры для устройств ЧПУ, подшипники, втулки, винты и многое другое;
- ▶ латунные и медные трубчатые электроды – диаметрами от 0,2 до 6,0 мм, длиной 300–400 мм – для электроэрозионных супердрелей;
- ▶ рабочие жидкости для электроэрозионных станков: – российского производства РЖ-3, РЖ-8, или жидкости зарубежного производства;
- ▶ электроэрозионная прицизионная полированная проволока-электрод – диаметр проволоки 0,15; 0,20; 0,25; 0,30 мм для электроэрозионных проволочно-вырезных станков.
- ▶ ионообменные смолы для использования в проволочно-вырезных электроэрозионных станках;
- ▶ направляющие фильтры для использования в проволочно-вырезных электроэрозионных станках и электроэрозионных супердрелях;
- ▶ масляные фильтры для использования в электроэрозионных станках. Наши специалисты всегда помогут подобрать необходимые расходные материалы для обеспечения работы вашего оборудования.
- ▶ Станочная оснастка System 3R, Erowa, A-ONE, CPWS, ось А, орбитальные головки, поворотные столы, наклонно-поворотные столы.

Доверительные, прочные и взаимовыгодные отношения с нашими поставщиками позволяют сокращать сроки поставки и гарантируют конкурентоспособные цены.

+GF+
AgieCharmilles

brother.®

FANUC
Robotics

MAKINO

Seibu

AccuteX

HITACHI

JOEMARS

MITSUBISHI

Sodick

CHMER

MAXSEE

A-ONE 

system 3R

CPWS
China Precision
Workholding System Inc

EROWA®
system solutions





ФИЛЬТРЫ JUYAN ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫХ СТАНКОВ

Компания Dongguan Jiamei Filter Co., Ltd основана с 2000 года. Является производителем фильтров торговой марки JUYAN. С целью производства продукции высочайшего качества, фильтры получили широкое признание и рекомендации в отрасли.

В 2005 году Компания Dongguan Jiamei Filter Co., Ltd выбрана в качестве единственного OEM, оригинального конечного производителя для MITSUBISHI Japan, NOVOTEC BV, который производит фильтры для заводского использования во всем регионе Китая. Благодаря преимуществам владения ноу-хау, мы преуспели в этой области, расширив охват еще большего числа производителей машин, например, Sodick, Makino, Fanuc, Agie Charmilles и т. д.

Сегодня Dongguan Jiamei Filter Co., Ltd является ассоциированным членом ассоциации по контролю качества в провинции Гуандун, директором научного частного предприятия в городе Дунгуань и ассоциации производителей металлических штампов в городе Дунгуань. Компания награждена премией Сертификация качества ISO 9001: 2008, сертификация защиты окружающей среды Китая на систему фильтрации машин и сертификация ЕС



Марка станка Модель фильтра \	SODICK	MITSU BISHI	+GF+	FANUC	MAKINO	SEIBU	HITACHI	BROTHER	JAPAX	SPM	CHMER	ACCUTEX	EXCETEC	SSG	DMSP K	MS-EDM	Другие
JW-35NY Φ340x46x300мм	V			V					V					V			
JW-37 Φ346xΦ46x450мм	V		V	V					V					V			
JW-40NY Φ300xΦ59x500мм		V			V	V	V			V	V	V	V			V	
JW-20N Φ300x29x500									V								
JW-32NY Φ340x25x450мм			V														
JW-43N Φ340xΦ20x300мм		V		V	V	V	V								V		
JW-43NY Φ340xΦ46x300мм		V						V									
JW-43F Φ340xΦ31x300мм		V						V									
JW-21 Φ300xΦ29x250мм		V															
JW-31 Φ150xΦ33x375мм			V														
JH-2628Y-46 Φ260xΦ46x280мм	V				V				V								
JH-2634N-29 Φ260xΦ29x340мм	V	V						V		V							
JH-2634N-37 Φ260xΦ37x280мм	V							V		V							
JW-1535Y09 Φ150xΦ33x350мм		V				V	V								V	V	
JH-1545Y-72 Φ150xΦ72x450мм	V				V				V								
Spark Filter Φ300xΦ59x340мм																	
Spark Filter Φ300xΦ20x330мм																	



ООО ТроицкСтанкоПром

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ

Диаметр проволоки (мм)	Материал	Допуск диаметра (мм)	Предел прочности растяжения (Н/мм ²)	Предел прочности на разрыв (N)	Относительное удлинение (%)	Электро проводимость (%)	K1254нг	K1608нг	K2001нг	K3594нг	P95нг	P1010нг	P1520нг
0,20	Cu/Zn=65/35	± 0,001	500 (72500)	15,7	> 15%	min. 25	•	•	•	•	•	•	•
0,25	Cu/Zn=65/35	± 0,001	500 (72500)	25,0	> 15%	min. 25	•	•	•	•	•	•	•
0,30	Cu/Zn=65/35	± 0,001	500 (72500)	35,3	> 15%	min. 25	•	•	•	•	•	•	•
0,15	Cu/Zn=65/35	± 0,001	min. 980(142000)	17,3	<3%	min. 22	•						
0,20	Cu/Zn=65/35	± 0,001	min. 980(142000)	29,4	<3%	min. 22	•	•	•	•	•	•	•
0,25	Cu/Zn=65/35	± 0,001	min. 980(142000)	48,1	<3%	min. 22	•	•	•	•	•	•	•
0,30	Cu/Zn=65/35	± 0,001	min. 980(142000)	69,2	<3%	min. 22	•	•	•	•	•	•	•

Тип проволоки	Материал	Предел прочности			Допуск диаметра (м/м)	Относительное удлинение	Электро проводимость (%)
		Н/мм ²	Кг/мм ²	PSI			
DSB/H	CuZn35 CuZn37 CuZn40	>980	>100	>142,100	0/-0,001	2	23
DSB/M	CuZn35 CuZn37	≥500	≥51	≥72,500	0/-0,001	15	23
DSB/S	CuZn35 CuZn37	≥400	≥41	≥58,000	0/-0,001	20	26
DSZ/H	CuZn37	≥980	≥100	≥142,100	0/-0,001	2	
DSZ/M	CuZn37	≥500	≥51	≥72,500	0/-0,001	15	



Проволока EDM от Der Shin производится под строгим и надежным контролем качества. Для латунной проволоки есть три типа (CuZn35, CuZn37, CuZn40), объединяющие три типа прочности на растяжение (твердые, полутвердые и мягкие) для многоцелевого применения. Проволока с цинковым покрытием CuZn37, имеет два типа прочности на растяжение (твердые и мягкие).

ИОНООБМЕННАЯ СМОЛА

Предлагаемая ионообменная смола марки BESTION, является высококачественным продуктом, разработанным специально для применения в электроэррозионном оборудовании, где в качестве диэлектрика используется обычная дистиллированная вода. Вода деионизируется, проходя через обменную ионизированную смолу для того, чтобы снизить количество ионов и минералов и, как следствие - уменьшить электрическую проводимость.



Цвет	Желтовато янтарный
Физическая форма	Светло желтые прозрачные шарики
Размеры частиц	0,3 ± 5 мм
Объемный состав	Катионный ингредиент 55% Анионный ингредиент 45%
Ионная форма при отгрузке	H ⁺ / OH ⁻
Масса при отгрузке	760 г/л
Информация по готовой смеси	
Уровень PH	6 ± 8 водяной суспензии
Плотность (вода = 1)	1,05 ± 1,20 г/см ³
Давление насыщенного пара	2266,4808 Па (200С вода)
Температура плавления	0° C
Температура кипения	100° C
Растворимость в воде	Не растворима
Процент испарения	20 ± 60 % вода
Сильно кислотный катионно - обменный полимер, в форме ионов водорода	15-30 % общего веса
Сильно щелочной анионно - обменный полимер, в форме ионов водорода	25-50 % общего веса
Вода	20-60 % общего веса
Рекомендуемые рабочие условия	
Максимальная рабочая температура	60° C
Минимальная глубина слоя	700 мм
Поставляется в мешках по 25 литров	

Молибденовая проволока.

Наша компания оценила большинство производителей и уровень качества молибденовой проволоки на китайском рынке, и определила для работы на рынке РФ только двух производителей, которые доказали надежность и качество изготавливаемой молибденовой проволоки для электроэррозионных станков.

Компания XIAMEN HONGLU TUNGSTEN MOLYBDENUM INDUSTRY CO., LTD производит молибденовую проволоку HML20 нескольких типов (M,S,T), которая на рынке РФ получила самую высокую оценку потребителей.

Компания Jinduicheng Molybdenum Mining Guangming (Shandong) Co., LTD, производит молибденовую проволоку JDC, которая на рынке РФ является самой распространенной и имеет заслуженное многолетнее доверие потребителей.

Молибденовая проволока торговых марок JDC и HML20 используется в качестве электрода-инструмента на высокоскоростных электроэррозионных проволочно-вырезных станков с реверсивным барабаном намотки проволоки таких как серии FH, FR, FT производства KUNSHAN RUIJUN MACHINERY CO., LTD и распространенных станках типа DK77, а также на других подобных им станках.

HML20



JDC



Диаметр проволоки, мм	Длина намотки в катушке, м	Предел прочности, Н /мм ²	Масса, гр
0,1	4500	1300-2000	360
0,11	4000	1300-2000	387
0,12	3900	1300-2000	450
0,13	3600	1300-2000	487
0,14	3500	1300-2000	450
0,15	3000	1300-2000	540
0,16	2400	1300-2000	491
0,17	2200	1300-2000	450
0,18	2000	1300-2000	518
0,20	1500	1300-2000	573
0,21	1700	1300-2000	600
0,22	1500	1300-2000	581
0,25	700	1300-2000	581

СОЖ

000 «ТСП» представляет полный ассортимент специальных смазочно-охлаждающих жидкостей для проволочно-вырезных станков, торговых марок DIC и JIARUN, которые являются промышленными предприятиями, объединяющими НИОКР и производство. Данные предприятия узкоспециализированы в области производства специальных смазочно-охлаждающих жидкостей для проволочно-вырезных станков, что позволяет им лидировать на рынке и выпускать прогрессивные продукты.



Направляющие ролики в сборе.
Поставляются различных типоразмеров в зависимости от модели станка.



Твердосплавные контакты тока
для электроэррозионных проволочно-
вырезных станков серии DK.
Поставляются различных типоразмеров в
зависимости от модели станка.



Прецизионная фильтра
Вставка фильтра изготавливается из
искусственного рубина, за счет этого
достигается высокая точность обработки и
увеличивается срок службы.



Ролики одноосные
Поставляются различных типоразмеров в
зависимости от модели станка.



Ролики двусосные.
Поставляются различных типоразмеров в
зависимости от модели станка.



Ролик двухосный керамический
Комплект роликов изготовлен из
нержавеющей стали с вставкой из
керамики.



ООО ТроицкСтанкоПром

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОБРАБОТКИ

ЭЛЕКТРОДЫ МЕДНЫЕ		150 мм	300 мм	400 мм	500 мм	600 -1000 мм
Диаметр (мм) от - до (Диаметры от 0,15 до 10,00 мм с шагом 0,01 мм. Диаметры от 10,1 до 20,0 мм с шагом 0,1мм.)						
Толстостенные 1-канальные		0,15-25,00	0,15-25,00	0,20-25,00	0,30-25,00	0,30-25,00
Тонкостенные 1-канальные		0,15-6,00	0,15-6,00	0,20-6,00	0,30-6,00	0,30-6,00
2-канальные		0,40-3,00	0,40-3,00	0,40-3,00	0,40-3,00	0,40-3,00
3-канальные		0,90-20,00	0,90-20,00	0,90-20,00	0,90-20,00	0,90-20,00
4-канальные		1,20-4,50	1,20-4,50	1,20-4,50	1,20-4,50	1,20-4,50
3-канальные вставленные стержни		3,01-15,00	3,01-15,00	3,01-15,00	-	-



ЭЛЕКТРОДЫ ЛАТУННЫЕ		150 мм	300 мм	400 мм	500 мм	600-1000 мм
Диаметр (мм) от - до (Диаметры с шагом 0,01 мм.)						
1-канальные		0,15-6,00	0,17-6,00	0,20-6,00	0,30-6,00	0,30-6,00
2-канальные		0,40-3,00	0,40-3,00	0,40-3,00	0,40-3,00	0,40-3,00
3-канальные		0,90-6,00	0,90-6,00	0,90-6,00	0,90-6,00	0,90-6,00
4-канальные		1,20-4,00	1,20-4,00	1,20-4,00	1,20-4,00	1,20-4,00



НАПРАВЛЯЮЩИЕ ФИЛЬЕРЫ ДЛЯ СУПЕРДРЕЛЕЙ

Z-140 А-тип	Z-140 В-тип	Z-140 С-тип	CZ-140 T15RD(D12xL35*)	CZ-140D (D12xL35*)	SK-140-Т тип (13x10x23)	BG Elenix

TS НАПРАВЛЯЮЩИЕ ФИЛЬЕРЫ					
S-140 вставка рулин	S-140 вставка керамика	S-140 керамика	Комплект S-140-1	Комплект S-140 -2	Комплект S-140 -3

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКА СПЕЦИАЛЬНЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ

--	--	--	--	--

РАБОЧИЕ ЖИДКОСТИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫХ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫХ СТАНКОВ

Наименование показателя	Ед. измерения	РЖ-3	РЖ-8У Лукойл	IONOPLUS IME-MH	EcoSpark 105	EDM-S1	SMK EDM 3
Внешний вид	-	Бесцветная прозрачная жидкость	Бесцветная прозрачная жидкость	Чистая, зеленого цвета	Бесцветная прозрачная жидкость	Чистая, прозрачная жидкость	Бесцветная, прозрачная жидкость
Плотность при 15 °C	кг/м3 (метод DIN 51757 ASTM D1298)	-	-	790	801	763	801
Вязкость кинематическая при 40°C	мм2/с (метод DIN 51562)	-	-	2	2,3	2,2	2,3
Вязкость кинематическая при 20°C	мм2/с	3,00	6,0-8,0	-	-	-	-
Индекс вязкости	метод ISO 2909	-	-	-	-	-	-
Температура кипения	°C	-	-	-	-	-	-
Температура вспышки в закрытом типе, не ниже	°C	80	120	155	105	106	103
Массовая доля ароматических углеродов, не более	%	5,5	5,5	0,01	0,01	0,2	0,5
Кислотность, не более	мг KOH на 100 см3 жидкости	0,50	0,03	-	-	-	-
Массовая доля серы, не более	%	0,03	0,03	-	-	0,01	-
Содержание воды	%	отсутствует	отсутствует	-	отсутствует	отсутствует	-
Содержание механических примесей	%	отсутствует	отсутствует	-	отсутствует	отсутствует	-
Консистенность, не более	%	отсутствует	отсутствует	0,05	-	-	-
Температура застывания, не выше	°C	-20	-10	-30	-	-	-27
Коррозия меди	3 часа при 100 °C	-	-	-	-	-	-
Испытание по медной пластинке	-	выдерживает	выдерживает	-	-	-	-
Йодное число, не более	гр. Йода на 100гр. Жидкости	0,50	-	-	-	-	0,02

ОСНАСТКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫХ СТАНКОВ



РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ ЗАЖИМНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ			
ПОВОРОТНЫЕ ГОЛОВКИ			
НАБОРЫ ЗАЖИМНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ		ТИСКИ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ	
СЪЕМНЫЕ ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ		ЗАЖИМНЫЕ МОСТЫ	

Отдел продаж:

Коммерческий директор:
Терещенко Алексей Сергеевич
Тел.: +7-9000-800-900
E-mail: info@stankitsp.com

Заместитель коммерческого директора:

Коровин Василий Александрович
Тел.: +7-951-46-000-53
E-mail: sale@stankitsp.com

Руководитель отдела продаж запасных частей и материалов:

Гурова Елена Евгеньевна
Тел.: +7-9000-6000-92
E-mail: sale-sp@stankitsp.com

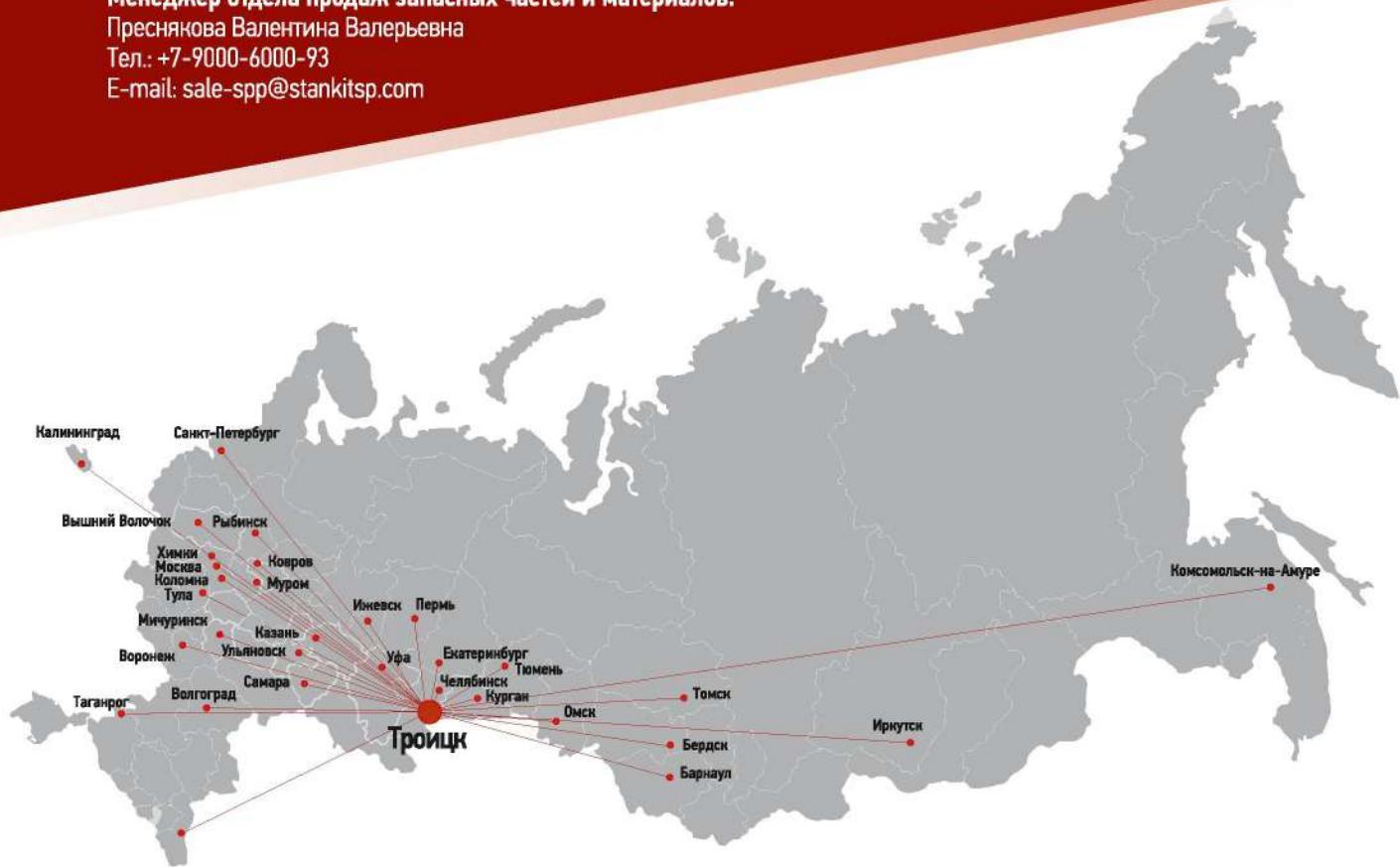
Менеджер отдела продаж запасных частей и материалов:

Преснякова Валентина Валерьевна
Тел.: +7-9000-6000-93
E-mail: sale-spp@stankitsp.com

ООО «ТроицкСтанкоПром»

Адрес: 457103, Челябинская обл., г. Троицк,
ул. им.А.С. Макаренко, д.59 этаж 2 офис 1 а/я 235
Тел./факс: +7 (35163) 2-12-43
Тел.: +7 (35163) 7-05-75
E-mail: info@stankitsp.com

Генеральный директор:
Басалыко Людмила Александровна



© ТроицкСтанкоПром

