



Электроэрозионные проволочно-вырезные станки Abamet

погружного типа с использованием
латунной проволоки и водяного
диэлектрика

Серия BS

Станки с ЧПУ погружного типа общего назначения



BS43T

Ход по осям XYZ, мм
400x300x200

Ход по осям UV, мм
80x80

Макс. размеры детали, мм
780x650x210

Макс. вес заготовки, кг
400

На сайте



BS64T

Ход по осям XYZ, мм
600x400x350

Ход по осям UV, мм
100x100

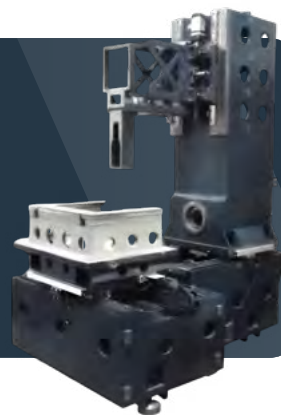
Макс. размеры детали, мм
1000x800x340

Макс. вес заготовки, кг
600

На сайте



Прецизионные станки с ЧПУ погружного типа



BS430

Ход по осям XYZ, мм
400x300x250

Ход по осям UV, мм
80x80

Макс. размеры детали, мм
840x750x240

Макс. вес заготовки, кг
500

На сайте



BS640

Ход по осям XYZ, мм
600x400x300

Ход по осям UV, мм
100x100

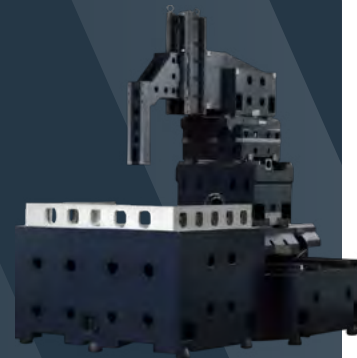
Макс. размеры детали, мм
1030x850x290

Макс. вес заготовки, кг
600

На сайте



Станки с ЧПУ с неподвижной рабочей ванной погружного типа для обработки крупногабаритных, высоких и тяжелых деталей



BS870

Ход по осям XYZ, мм

800x700x400 (Z600)

Ход по осям UV, мм

200x200

Макс. размеры детали, мм

1400x1170x395 (595)

Макс. вес заготовки, кг

4000



На сайте



BS1280

Ход по осям XYZ, мм

1200x800x500

Ход по осям UV, мм

200x200

Макс. размеры детали, мм

1400x1170x495

Макс. вес заготовки, кг

5000



На сайте



Основные технические характеристики

Технические характеристики/модели		BS43T	BS430	BS640	BS64T	BS870	BS1280
Максимальный размер заготовки	мм	780x650x210	840x750x240	1030x850x290	1030x850x340	1400x1170x395(595)	1700x1250x495
Максимальная высота обработки в погружном состоянии	мм	190	220	270	320	370	470
Максимальный вес заготовки	кг	400	500	600	600	4000	5000
Размер стола	мм	630x480	630x480	865x575	865x575	1126x898	1524x1084
Конструкция		Крестовый стол	Подвижная ванна, X-стол, Y-колона		Крестовый стол	Неподвижная ванна, оси XY-ЛД	
Приводы по осям		Линейный привод по осям XY с линейными датчиками положения. Сервомоторы Panasonic со встроенными датчиками обратной связи на осях UVZ					
Допуск на точность позиционирования (ISO230-2) в двух направлениях по осям XYUV, мм	мм	0,005					
Дверь рабочей ванны		Распашная	Ручная лифтовая		Распашная	Авто лифтовая	
Перемещения по осям (X x Y x Z)	мм	400x300x250	400x300x250	600x400x300	600x400x350	800x700x400 (600)	1200x800x500
Перемещения по осям (U x V)	мм	80x80		100x100		200x200	200x200
Угол наклона проволоки / высота детали	град	15/80		15/100		22,5/100	22,5/100
Наилучшая шероховатость	мкм	0,35-0,45	0,4-0,5			0,5-0,6	
Точность, достигаемая на детали	мм	0,004	0,003		0,004	0,004	
Максимальная производительность (сталь-проволока 0,3 мм/ сталь-проволока 0,25 мм)	мм²/мин	200/160	250/160		200/160	250/160	
Диаметры проволоки	мм	0,15 - 0,30					
Максимальный вес катушки с проволокой	кг	10					
Устройство автозаправки и перезаправки проволоки		Стандарт (подготовка проволоки к заправке, заправка в струе и без струи, заправка в точке обрыва)					
Минимальное отверстие для автозаправки	мм	0,5					
Генератор импульсов		Антиэлектролизный, цифровое управление, Application Specific Integrated Circuit (ASIC)					
Максимальный рабочий ток	А	15	25		15	25	
Система управления		64 bit IPC, Windows 10, Сенсорный монитор 21,5", 256 Гб SSD, 16Гб RAM, мультипроцессорная на базе IPC, модульная конструкция PCB					
Диэлектрический агрегат		Отдельно стоящий, из нержавеющей стали, с насосами высокого давления промывки, фильтрации, циркуляции и деионизации					
Диэлектрик		Деионизированная вода					
Объем бака диэлектрика	л	850	800	1000	1100	1600	3500
Степень фильтрации рабочей жидкости	мкм	3-5					
Количество фильтров		2	3			3(4)	4
Объем баллона для ионообменной смолы	л	14					2x14
Компрессорная система охлаждения диэлектрика		Стандарт					
Полная подключаемая электрическая мощность	кВА	13				15	
Давление сжатого воздуха	Мпа	6-7					
Максимальный расход сжатого воздуха	л/мин	50					
Общий вес станка	кг	2500	3200	3800	3200	6500	10000
Габаритные размеры установки	мм	2860x2235x2090	2700x2600x2300	3100x2900x2300	3200x2300x2350	3700 x 3500 x 2600	5200x3900x3047

Дополнительная комплектация (возможные опции)

ЧПУ управляемый поворотный стол (W ось)



3-х фазный автоматический регулятор напряжения



Комплект линейных датчиков положения FAGOR для осей UV.

Для станков BS430 / 640



Мост AC-210023 / AC-210023750

Для станков BS430 / 640



Примеры обработки



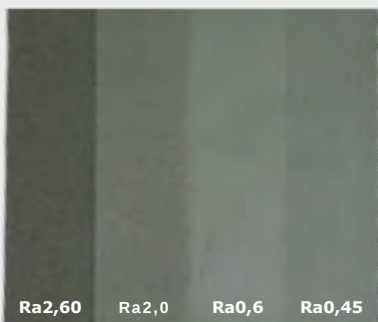
- Материал — сталь SKD11
- Высота обработки — 30 мм
- Количество проходов — 3
- Проволока — BS 0,25 мм
- Минимальный радиус — 0,2 мм
- Длина контура — 2000 мм
- Время обработки 4,5 часа:
 - 1 проход — 4,8 мм/мин
 - 2 проход — 7,8 мм/мин
 - 3 проход — 12,5 мм/мин
- Шероховатость поверхности — Ra0,55 мкм



- Материал — титан GR12
- Высота обработки — 60 мм
- Количество проходов — 3
- Проволока — BS 0,25 мм
- Минимальный радиус — 0,2 мм
- Длина контура — 846 мм
- Время обработки 6 часов



- Материал — сталь SKD11
- Высота обработки — 30 мм
- Количество проходов — 3
- Проволока — BS 0,25 мм
- Минимальный радиус — 0,2 мм
- Длина контура — 1371 мм
- Время обработки 4 часа
- Шероховатость поверхности — Ra0,52 мкм



- Материал — сталь SKD11
- Высота обработки — 40 мм
- Количество проходов — 1-4
- Проволока — BS 0,25 мм
- Шероховатость поверхности:
Ra2,60 / 2,0 / 0,6 / 0,45 мкм

Основные характеристики электроэрозионных проволочно-вырезных станков Abamet погружного типа с использованием латунной проволоки и водяного диэлектрика (серия BS):



- Быстрая и надежная система автоматической заправки, обрезки и перезаправки проволоки.
- Мощная 64-битная мультипроцессорная система управления.
- Пятиосевое управление (XYUVZ), опционально W (поворотная ось).
- Линейные приводы по осям XY с линейными датчиками обратной связи.
- Сервомоторы Panasonic со встроенными датчиками обратной связи, прямой привод и ШВП прецизионного класса на осях UVZ.
- Линейные направляющие качения THK прецизионного класса.
- Минимальный шаг перемещения – 0,0001 мм.
- Система активного контроля натяжения проволоки с двумя сервоприводами и двигателем преднапряжения.
- Самоочищающееся уплотнение рабочей ванны.
- Система адаптивного управления скоростью резания, которая включает модуль для контроля прохождения острых углов и малых радиусов, а также функцию компенсации износа проволоки.
- Встроенная технологическая база данных для обработки различных материалов с автоматическим выбором настроек обработки и диаметров проволоки.
- Система термостабилизации диэлектрика с компрессорным агрегатом охлаждения.
- Насос высокого давления промывки с частотным управлением.

С 1990 года компания Abamet занимается комплексным оснащением производств в сфере металлообработки.

Станки с ЧПУ по металлу, станочная оснастка, режущий инструмент, смазочно-охлаждающие жидкости — подробная информация представлена на нашем сайте.

Продажи и поставки по всей России. Переходите, выбирайте, спрашивайте!

