

Obrábění bez opotřebení tvarových elektrod !

ELEKTROCHEMICKÁ HLOUBIČKA S ŘÍZENOU Z-OSOÚ



SFE-8000M

Stroj je určen pro obrábění obrobků z konstrukční, nástrojové, nerezavějící, žáruvzdorné, magnetické oceli, mědi a jejich slitin a hliníku bez ohledu na jejich tvrdost. Mechanismus úběru materiálu při elektrochemickém obrábění (**ECM**) je založený na elektrolytickém procesu a nedochází při něm k opotřebení elektrody.

Ideální pro výrobu šperků, klenotů, medailí a vyznamenání, mincí, vojenské výzbroje, forem a tvářecích nástrojů. Mnohdy lze pro výrobu nástroje použít hotový výrobek



Pro výrobu velmi složitých tvarů (např. forem a razidel) je nutná jen jedna elektroda, minimální čas na přípravu a pak, tato spolehlivá technologie pro velmi rychlé nekonvenční obrábění.

Tento obráběcí stroj a použitá speciální technologie výroby garantují nejvyšší možnou hospodárnou i opakovanou výrobu vysoce kvalitních nástrojů s minimálními náklady na provoz stroje.





Ideální oblast použití:

Výroba všech druhů chirurgických nástrojů, zámečnických a montážních nástrojů; výrobků z kovových prášků a umělých hmot; zámků a klíčů; součástek šicích strojů, čerpadel; dětských hraček; lahvíček ze skla a umělé hmoty pro parfumerii a farmaceutický průmysl; lisovaných profilů z lehkých a barevných kovů, gumy a umělé hmoty; zařízení na výrobu šroubů a vrtů; suvenýrů, šperků; obkládaček; částí pro obuv; hodinek, částí motocyklů a automobilů; různých domácích spotřebičů.



Obrábění na stroji **SFE-8000M** probíhá pomocí tvarové elektrody do zakalené oceli s libovolnou tvrdostí za velmi krátkou dobu.

Přitom nedochází k žádnému opotřebení elektrody!

Pouze jedna elektroda se může tedy používat i několikrát za sebou v opakované výrobě a pro rychlou obnovu poškozených nástrojů.



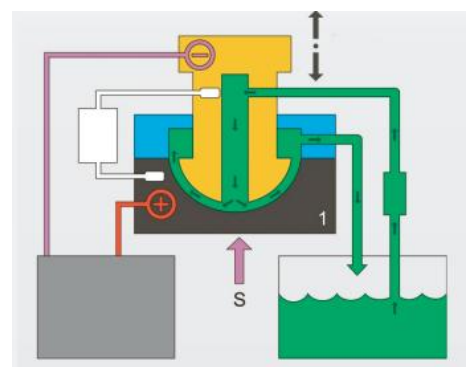
Elektroda je z libovolného vodivého materiálu:

Mědi, oceli, nerez, ale také se může vyrábět metodou galvanicky pokovené umělé hmoty. **Jednoduše lze k obrábění použít již hotovou vyrobenou součást.**



Technické údaje:

SFE-8000M	Jednotky	Rozměry
Max. čelní plocha elektrody	cm ²	120 (110 x 110 mm)
Max. úběr materiálu	mm ³ /min	1200 (34 x 34 x 1)
Posuv pracovní osy	mm	170
Rychlost obrábění	mm/min	0,01 – 0,45
Mezera mezi obrobkem a elektrodou	mm	0,01
Drsnost povrchu	Ra	0,8 – 0,32
Velikost upínacího stolu	mm	360 x 330 x 170
Min. vzdálenost držáku elektrod od stolu	mm	100
Max. vzdálenost držáku elektrod od stolu	mm	280
Osah nádrže elektrolytu (NaNO ₃)	l	850
Max. / běžný příkon stroje	kWA	40 / 12
Napájení		3 fáze 400V / 50 Hz
Rozměry stroje (d x š x v)	mm	2080 x 1710 x 2900
Hmotnost stroje	kg	3100



Princip obrábění