



Технология и станок ЭС-4000 - результат многолетнего развития

ЭС-4000

Электронизация обработки, проволочные и прошивочные станки открыли пути улучшения качества обработки. "Электросистема" длительный период вел исследования и конструкторские разработки более эффективной технологии - прошивочной, электрохимической обработки инструментальных материалов и умеренный станок ЭС-400 является результатом этой вышестоящей работы. Более 2000 человек при изготовлении станков для производства авиа-, шпильных, матриц для прессов с выключеной пусковой, пресс-форм, инструментов для высверливания и накатки.

в работе и более раз выше производительности;

напряжения закаленных сталей исключает образование термических напряжений;

высокая скорость обработки поверхности исключает ручные операции;

шарошата не хуже, чем на инструменте-электрод;

инструмент-электрод может быть любого токопроводящего материала.

инструмент-электрод на станке ЭС-400 никогда не имеет, можно микроскопически рассмотреть его поверхность, а также измерить его диаметр и длину. Диаметр размера всегда имеет высокую степень готовности производства.

нужно эксплуатационные расходы благодаря применению недорогого электролита - водный 12% раствор (Na₂NO₃), для эксплуатации не требуется специальных помещений;

удобно управление станком ЭС-400, благодаря высокой автоматизации и адаптивной системе слежения за заготовкой;

абсолютная эксплуатация обеспечивается электроинвертами, контролем за давлением электролита и т.д.

Технические характеристики станка ЭС-4000

Площадь обработки, наибольшая	мм ²	4000
Производительность обработки, наибольшая	мм ³ /мин	1200
Точность обработки	мм	0.01
Размеры рабочей поверхности стола	мм	250 x 300
Вертикальный ход стола	мм	не менее 170
Размеры рабочей камеры	мм	700 x 440 x 600
Емкость резервуара	л	0.85
Максимальная потребляемая мощность	кВт	50
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	см	165 x 185 x 195
Вес нетто	кг	2200

"Электросистема",
эффективно,
производитительно и
со знанием дела.



Станок ЭС-80 - новое качество в обработке материалов

ЭС-80

Станок ЭС-80 - миниизвод в одном станке.

В основу работы станка ЭС-80 положен метод размерной электрохимической обработки, основанный на локальном выдвиге эрозионной заготовки в проточном электролите, что выдвигает отпадает этот метод от существующих механических и электрофизических методов.

Система управления станком создана на базе промышленного ЭВМ.

Отклик станка ЭС-4000 позволяет:

1. Вводить параметры в виде программ обработки деталей источника технологического тока, перемещением заготовки
2. Оперативно управлять работой катода.
3. Ввод и редактирование программ в диалоговом режиме
4. Повысить надежность системы управления
5. Увеличить площадь обработки детали

Техническая характеристика электрохимического копировально-прошивочного станка ЭС-80

Достижимая площадь обработки	см ²	80
Допустимая точность обработки	мм	0.01
Производительность	мм ³	1500
Размеры рабочей поверхности стола	мм	320 x 360
Вертикальный ход стола	мм	170
Размеры рабочей камеры	мм	660 x 460 x 560
Емкость резервуара	л	1,1
Максимальная потребляемая мощность	кВт	50
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	см	165 x 220 x 195
Вес нетто	кг	2600

ЗАВОД
ОТКРЫТОЕ
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
разработчик и изготовитель
оборудования

610042, г. Киров, ул. Народная, 28
Тел.: (8332) 23-56-66.
Тел/факс: (8332) 23-09-29



"Электросистема" 30 лет точит качественно.

ТП-130 CNC-H-645

Компактный мощный токарный станок для прецизионной обработки деталей из любых сталей, сплавов, титана, выкрушается в разных вариантах:

- вариант с двумя осями (X/Z) и с электромеханическим револьверной головкой РТВ-120 на 4 позиции (до 12 инструментов)
- вариант с двумя осями (X/Z) и с системой устанавливаемых резадерезателей (до 10 инструментов)
- варианты с электромеханическим или пневматическим приводами зажимного устройства
- вариант ТАП-130 CNC-H-625 с вспомогательным оборудованием для подачи пруткового материала (d до 30 мм), с манипулятором смя детали.

Высокая точность обеспечивается за счет жесткости конструкции, механизации производства, качественных комплектующих.

Высокая производительность обеспечивается высокими скоростями шпинделя и суппортов, быстрым удалением стружки, благодаря наклонной станине обдуванию и пульсационные работы благодаря легкой доступности шпинделя и инструментов, применению современной CNC-H-645 из Германии.

Безопасность эксплуатации обеспечивается защитными приспособлениями, блоковой системой дверцы во время работы станка, контролем за давлением воздуха и т.д.

Технические характеристики станка ТП-130

Расстояние от оси шпинделя до направляющей станины	мм	270	
	мм	150	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	30	
Число оборотов шпинделя без ступеней	/скорость резания постоянная/об/мин		
	тока	кВт	10-3000
Приход шпинделя	ход суппорта		
	ось X	мм	200
	ось Z	мм	280
Пределы рабочих подач (оси X и Z) бесступенчатые	мм/мин		
	X-3.5; Z-7		
	мм		0.001
Приращение перемещения по оси X и Z			
Резьба - метрическая, дюймовая			
Емкость резервуара СОЖ			
Габаритные размеры (Д x Ш x В)			
Вес нетто			