



**ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ  
ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОГО  
СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ**

[www.abamet.ru](http://www.abamet.ru)

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

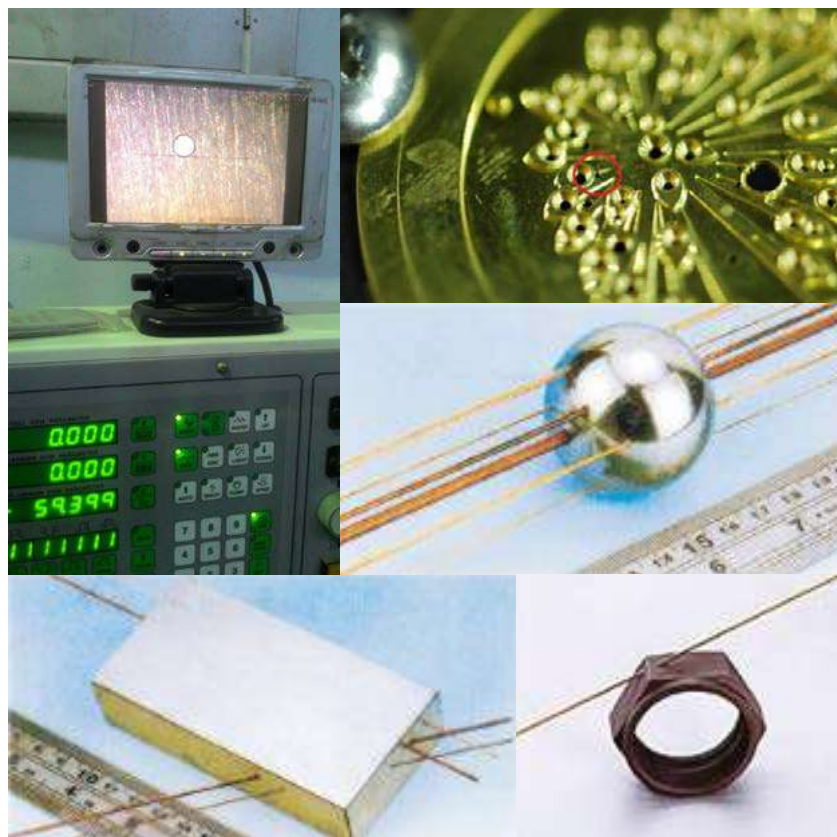
Высокоскоростные электроэрозионные сверлильные станки **Advanced Machinery EDM** разработаны в соответствии с самыми строгими инженерными требованиями и предназначены для сверления глубоких отверстий малого диаметра в различных токопроводящих материалах, таких как закаленная сталь, нержавеющая сталь, твердый сплав, медь, алюминий и другие. Электроэрозионное сверление осуществляется трубчатым электродом с вращением и прокачкой рабочей жидкости через внутреннюю полость. Станки позволяют выполнить отверстия малого диаметра от 0,15 мм до 6,0 мм, глубиной до 300 мм (глубина зависит от диаметра электрода), при этом значительно быстрее традиционных методов, а также «сверлить» там, где получение отверстий механическим способом практически невозможно. Можно сверлить отверстия в наклонных, сферических и изогнутых поверхностях.

**Станки Advanced Machinery EDM** отличаются высокой скоростью сверления и достаточно гибки в применении. С их помощью можно получить точные концентрические отверстия, проводить обработку под углом, избегать деформаций на входе и выходе, выжигать сломанные метчики, сверла и болты.

Наиболее полно возможности данных станков раскрываются в электронной, авиакосмической промышленности (прошивка отверстий диаметром от 0,15 мм в труднообрабатываемых материалах – твердых сплавах, закаленной стали и т.д.), а также двигателестроительной, инструментальной, ювелирной, в изготовлении медицинского оборудования и во многих других областях. Но в первую очередь, данные станки используются для сверления стартовых отверстий в заготовках деталей с последующей обработкой на электроэрозионных проволочно-вырезных станках.

**Станки Advanced Machinery EDM** доступны по цене, представлены пятью моделями и в стандартной комплектации всегда имеются на складе.

## ПРИМЕРЫ ОБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Диаметр электрода	0,3 мм	0,5 мм	0,7 мм	1,0 мм	3,0 мм
Толщина заготовки					
25мм (Время резания Мин : Сек)	1:40	0:42	0:32	0:30	2:00
50мм (Время резания Мин : Сек)		1:30	1:08	1:15	5:00

## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ МОДЕЛЕЙ СТАНКОВ



### AD24

- Высокоскоростное электроэрозионное сверление отверстий с автоматической подачей электрода по оси Z. Макс. рабочий ток генератора 50А.

#### Панель управления станка AD24

- Цифровая индикация по осям X/Y/Z, дискретность 0,001 мм;
- Автоматическая обработка заданной глубины с учетом износа электрода;
- Встроенная технологическая база режимов обработки;
- Функция половинной координаты;
- Подсчет машинного времени.

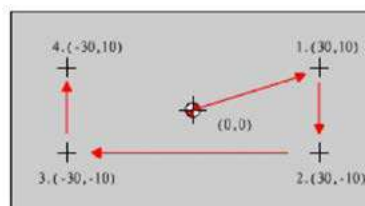


### ASD40NCT

- Высокоскоростное электроэрозионное сверление последовательности отверстий в автоматическом режиме (серводвигатели по осям XY).
- Модуль нарезания резьбы M2-M8.
- Неподвижный рабочий стол. Макс. рабочий ток генератора 50А.

#### Панель управления станка ASD24/ASD40NCT

- Автоматическая обработка заданной глубины с учетом износа электрода;
- Автоматический останов выполнения программы и подъём электрода на заданную высоту для его замены при полном износе;
- Циклы привязки детали;
- Встроенная технологическая база режимов обработки;
- Подсчет машинного времени;
- Память 2000 блоков, запуск программы с любого блока;
- RS 232 интерфейс для передачи данных с PC.



## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ МОДЕЛЕЙ СТАНКОВ

### ASDNC4030 / ASDNC6040



- Высокоскоростное электроэрозионное сверление последовательности отверстий в автоматическом режиме. Неподвижный рабочий стол. Макс. рабочий ток генератора 50А

#### Система ЧПУ станка ASDNC4030/ ASDNC6040

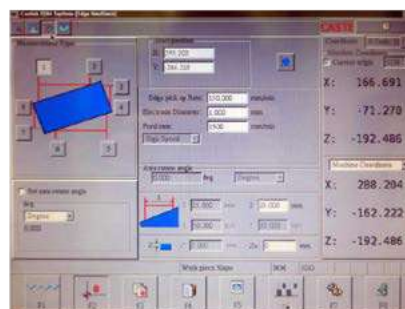
Возможность импорта данных (через USB – порт):

- чертежей в формате DXF;
- управляющих программ в формате NC;
- управляющих программ с проволочно-вырезного станка.



#### Сенсорный монитор 12,1"

- Простое программирование в диалоговом режиме;
- Графическая проверка;
- Автоматические циклы привязки детали, возможность разворота системы координат, использования различных систем координат, зеркального отражения, масштабирование, смена осей;
- Встроенная технологическая база режимов обработки;
- Автоматический контроль и компенсация износа электрода;
- Автоматический останов выполнения программы и подъём электрода на заданную высоту для его замены при полном износе.



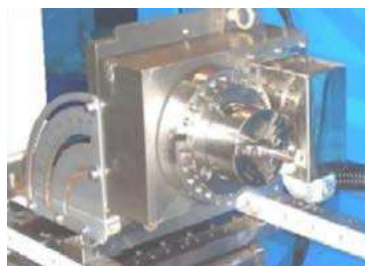


## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ



### Дополнительные возможности для станков с ЧПУ

- Автоматический магазин смены электродов, 16 поз., включая держатели электродов;
- Автоматическая система фильтрации и деионизации диэлектрика, с баком объёмом 100 литров;
- Дополнительная поворотная управляемая ось;
- Наклонная ось с ручным управлением (несовместимо с магазином электродов);
- Моторизованное перемещение шпиндельной головки;
- Увеличение рабочей зоны по высоте до 400-780 мм;
- Повышенная нагрузка на стол до 1000 кг;
- Обработка электродами 0,15÷6 мм.

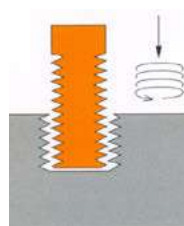


### Дополнительные возможности для станков с NC управлением

- Автоматическая система фильтрации и деионизации диэлектрика, с баком объёмом 100 литров;
- Моторизованное перемещение шпиндельной головки;
- Увеличение рабочей зоны по высоте;
- Обработка электродами 0,15÷6 мм;
- Модуль нарезания резьбы M2-M8;
- Программное обеспечение для передачи данных.



Резьба М6, глубина 10 мм, время обработки 10 мин,  
без предварительного засверливания



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр		AD24	ASD24NC	ASD40NCT	ASDNC4030	ASDNC6040
Конструкция станка		Подвижный стол		Неподвижный рабочий стол		
Максимальные размеры детали	мм	810 x 510 x 240	810 x 510 x 240	830 x 650 x 300	830 x 650 x 300	830 x 650 x 300
Максимальный вес заготовки	кг	300	300	500	500	500 (1000 - опция)
Размер рабочего стола	мм	450 x 260	450 x 260	450 x 335		600 x 435
Перемещения по осям (X x Y x Z)	мм	400 x 250 x 370	400 x 250 x 370	400 x 300 x 340	400 x 300 x 340	600 x 400 x 340
Ручное перемещение шпинделя	мм	200		360/механизированное – опция		
Расстояние от направляющей до стола	мм	40–240 (300–500 – опция)		40–400 (140–500 – опция)		
Используемый диаметр электрода	мм	0,3–3 (0,15–6,0 – опция)				
Длина электрода	мм	200/300/400				
Генератор импульсов Максимальный рабочий ток	A	HCD 50	SD 50	SD 50	HCD 50	HCD 50
Система управления		Контроллер	PNC контроллер		ЧПУ	
Модуль нарезания резьбы M2-M8		отсутствует	опция	стандарт	отсутствует	
Максимальная скорость сверления	мм/ мин	40-50				
Минимальный износ электрода	%	20				
Автоматический сменщик электродов	Поз.	отсутствует			16 – опция	
Объем бака диэлектрика	л	30		50	50/100 – опция	
Степень фильтрации рабочей жидкости	мкм	10				
Количество фильтров		1				
Полная электрическая мощность	кВА	6				
Давление сжатого воздуха	МПа	5-8				
Средняя стоимость часа работы станка, по стоимости расходных материалов		2 электрода в час, стойкость фильтра 100 часов. Стоимость латунного электрода Ø1 мм – 63 руб., стоимость фильтра 2705 руб. Итого: 153 руб.				
Вес станка	кг	650	650	800	800	850
Габаритные размеры установки	мм	1150 x 900 x 2150	1150 x 900 x 2150	2070 x 1800 x 2110	2070 x 1800 x 2110	2070 x 1800 x 2110

Инструментальная оснастка и расходные материалы  
для электроэрозионных станков

**Первый в России интернет-магазин оснастки  
и расходных материалов**

**Сэкономьте ваше время и деньги  
на [www.adecvat.com](http://www.adecvat.com)**



Современный способ оформления заказа:  
365 дней в году, 7 дней в неделю, 24 часа в сутки



Специальные цены



Постоянное пополнение ассортимента!

