

Коммерческое предложение
Электроэрозионный станок с ЧПУ Супердрель RIVER600
(производитель OCEAN TECHNOLOGIES CO., LTD, Тайвань)



Станок RIVER600 обладает надежной портальной конструкцией с С-образной консолью, на которой установлен шпиндель с сервоприводами подачи оси Z и подачи электрода оси W. Станок обладает жесткой станиной, обеспечивающей требуемую точность обработки. Широкий выбор опций: автоматический сменщик электродов, автоматический сменщик направляющих, магазин деталей, робот смены деталей, с погружным исполнением для сверления тонкостенных деталей и пакетов. Возможность управления 5 и 6 осями делают станок незаменимым в авиастроении, автомобильной и медицинской промышленности. Все оси оснащены линейными направляющими качения.

Характеристики электроэрозионного станка:

Наименование	
Станок электроэрозионный RIVER600 (600x400мм). ЧПУ на базе OS WINDOWS, 4 оси одновременного управления (X, Y, Z, W).	
Подачи по осям (X,Y)	600 x 400 мм
Размеры рабочего стола	600 x 400 мм
Подача по оси Z	400 мм
Подача по оси W	450 мм
Макс. высота детали	400 мм
Макс. вес детали	800 кг
Напряжение питания	380В
Макс. средний ток обработки	32А
Потребляемая мощность	3.8 кВА
Диаметр электрода	0.1 ~ 3.0 мм
Материал электрода	Медь/латунь
Чистый вес станка	900 кг
Габаритные размеры станка (Г x Ш x В)	1030 x 1630 x 1960 мм
Усовершенствованная Схема управления разрядом HP1 ⁺	включено
Гидростанция емкостью 100 л., с водоподготовкой	включено
Охладитель компрессионного типа (8000 BTU)	включено
В комплект поставки входит документация по использованию, программированию и обслуживанию на русском и английском языках.	
Гарантия 12 месяцев с момента запуска, но не более 14 месяцев после поставки.	
Цена со склада в Москве в долл. США с НДС 20%	82 630

Описание конструкции станка

1. Станина
2. Рабочий стол
3. Генератор импульсов
4. Оптические линейки по осям X, Y
5. Числовое программное управление по осям X, Y, Z, W
6. А-ось с 3-х кулачковым патроном и с задним центром
7. Автоматический сменщик электродов
8. Рабочее освещение
9. Электрошкаф
10. Бак для диэлектрика с системой фильтрации
11. Система промывки зоны резания под высоким давлением диэлектрика (дистиллированной водой)
12. Автоматический сменщик направляющих

ВХОДИТ В ЦЕНУ

1. Станина.

Станок обладает надежной станиной портальной конструкции с установленной на портале С-образной консолью. Консоль перемещается по осям X и Y. На консоль установлен шпиндель с сервоприводами подачи оси Z и подачи электрода оси W. Конструкция станины выполнена из термостабилизированного чугуна Meehanite. Жесткая станина обеспечивает высокую точность обработки и стабильность геометрии станка.



По осям X, Y, Z, W установлены направляющие качения. Привод выполняется высокомоментными серводвигателями переменного тока.

2. Рабочий стол.

ВХОДИТ В ЦЕНУ

Материал рабочего стола - нержавеющая сталь. Стол неподвижный, что позволяет размещать детали максимальным весом до 800 кг.

Материал рабочей ванны - нержавеющая сталь. Для удобства оператора предусмотрено открывание двери рабочей ванны на 180 градусов, предоставляющее доступ ко всей поверхности рабочего стола. Станок предназначен для струйной и погружной обработки. Глубина погружной обработки 400 мм.

3. Генератор импульсов.

ВХОДИТ В ЦЕНУ

Максимальный рабочий ток - 32А

Потребляемая мощность - 3,8 кВт

Напряжение питания трехфазное, 380 В, 50 Гц

4. Оптические линейки по осям.

ОПЦИЯ

В системе управления по осям X, Y установлены оптические линейки с точностью позиционирования 1 мкм. Таким образом, на станке реализована полностью замкнутая система обратной связи по положению. Это обеспечивает точность перемещений станка и стабильность получаемых размеров.

5. Числовое программное управление по осям X, Y, Z, W

ВХОДИТ В ЦЕНУ

ЧПУ станка построено на промышленном компьютере промышленного назначения MIC-2602 на основе Pentium-M 1.4G под управлением операционной системы WINDOWS.

Программный интерфейс системы ЧПУ на русском языке.

15" цветной монитор для отображения работы ЧПУ и управления станком.

Ввод программ через LAN с подключением к локальной сети предприятия или USB-порт.

Клавиатура со светодиодной индикацией.

Пульт дистанционного управления.

Режимы работы ЧПУ: позиционирование, выбор программы, редактирование программы, выбор и настройка автоматического сменщика электродов и автоматического сменщика направляющих, установки станка, диагностика, запуск программы, контрольные точки.

Функции базирования: поиск края детали, центрирование в пазах, центрирование в отверстиях, внешнее центрирование, поиск угла.

Особенности ЧПУ:

- Возможно использование до 6-ти управляемых осей;
- Дискретность перемещения 0.001мм;
- Станки оборудованы платами управления ввода/вывода.
- Программирование в диалоговом режиме;
- Программирование в G-M кодах;
- Возможность фоновое редактирование управляющей программы во время обработки;
- Возможность 3D-обработки углублений произвольной формы по заданной программе;
- Разворот системы координат по заготовке;
- Компенсация радиуса электрода-инструмента;
- Компенсация износа электрода-инструмента, автоматическая замена электрода-инструмента;
- Создание управляющих программ из dxf-файла и из управляющей программы для проволочно-вырезных станков;
- Программирование глубины обработки;
- Рабочая траектория электрода моделируется и отображается на дисплее. Сухой прогон и симуляция обработки по программе;
- Технологические таблицы содержат до 100 режимов технологического тока и глубин обработки. Количество таблиц не ограничено;
- Результаты самодиагностики и сообщения об ошибках отображаются на дисплее;



- Управление перемещением по всем осям;
- Подача и вращение электрода-инструмента контролируется автоматикой станка;
- Автоматическая замена изношенного электрода-инструмента;
- Автоматическая компенсация износа электрода-инструмента;
- Станок оборудован кнопкой аварийного выключения;
- Создание управляющей программы по шаблону и подбор режимов обработки;
- Возобновление обработки по программе после отключения питания станка;
- При обработке отображается ход выполнения, управляющая программа, машинное время и многое другое;

Автоматический контроль глубины резания. ЧПУ позволяет выполнять сверление глухих отверстий на заданную глубину. Компенсация износа электрода автоматически или вручную. Точность сверления (допуск) задает оператор, станок автоматически производит контроль износа электрода в базовой точке, вносит коррекцию и продолжает обработку до получения нужной глубины.

Графическое отображение процесса обработки на дисплее.

Режимы перемещений: программное MDI, с пульта ДУ JOG и в точки, сохраненные в памяти ЧПУ.

Программируемая прокачка

4-х осевое управление.

Редактирование программ со стандартными возможностями (копирование, выделение блока, удаление, перемещение и т.д.).

Помощь по системе ЧПУ на русском языке.

Система ЧПУ позволяет управлять подключенным поворотным столом (А-ось).

6. А-ось с 3-х кулачковым патроном и с задним центром

Управляемая А-ось - поворотный стол модель MNCW-150R

ОПЦИЯ

Задний центр - модель DTS-171.

3-х кулачковый патрон - модель 3SC-06.

Дополнительная вспомогательная плита для установки на стол станка.

Конструкция стола выполнена из нержавеющей стали. Специальные сальники позволяют поворотному столу работать в погружной среде электроэрозионного станка.

Класс защиты - IP68.

Дискретность позиционирования - 0,001 град

Точность позиционирования - +/- 10 сек

Повторяемость позиционирования - +/- 3 сек

Макс. скорость вращения - 27,77 об/мин

Диаметр план-шайбы - 150 мм

Макс. вес детали - 50 кг

7. Автоматический сменщик электродов.

ОПЦИЯ

Магазин на 12, 20, 24 патронов.

В комплект автоматического сменщика входят цанговые патроны ER16.

В ЧПУ задается диаметр электродов в магазине сменщика электродов. Ведется контроль за износом электродов. При полном расходе электрода происходит автоматическая смена электрода данного диаметра.

Допускается загрузка новых электродов в магазин во время обработки.

8. Рабочее освещение

ВХОДИТ В ЦЕНУ

Рабочее освещение выполнено светодиодными лампами в брызгозащищенном корпусе.

Обеспечивает оператору комфортную работу в любой части стола при установке деталей.

9. Электрошкаф

ВХОДИТ В ЦЕНУ

Подключение электрической мощности происходит через лючок в задней крышке электрошкафа станка. В электрошкафе находятся силовой трансформатор, сетевой фильтр,



блоки питания, компьютер, платы согласования исполнительных устройств, серводрайверы двигателей переменного тока, реле, слаботочная автоматика и разрядные цепи генератора импульсов. Все крышки и двери электрошкафа имеют резиновые уплотнения и заземлены. Электрошкаф принудительно вентилируется для отвода выделяемого тепла.

10. Бак для диэлектрика с системой фильтрации

В состав диэлектрической системы входят:

ВХОДИТ В ЦЕНУ

Бак для диэлектрика - емкостью 100 л.

Система фильтрации с бумажными фильтрами - 1 шт.

Помпа высокого давления обеспечивает прокачку через электрод.

Блок дионизации - ЧПУ поддерживает заданную величину проводимости диэлектрика.

Колонна с дионизационной смолой, емкостью 10 л.

Система охлаждения - поддерживает заданную температуру диэлектрика.

Тип диэлектрика - дистиллированная вода.

11. Система промывки зоны резания под высоким давлением диэлектрика

ВХОДИТ В ЦЕНУ

Автоматический контроль давления промывки зоны резания. Помпа высокого давления обеспечивает прокачку через электрод. Давление прокачки до 80 атм. Дополнительный полив обеспечивает помпа полива, которая входит в комплект станка. Она подает рабочую жидкость через две трубки в зону сверления для охлаждения и удаления шлама из зоны реза и с поверхности детали при струйной обработке.

12. Автоматический сменщик направляющих

ОПЦИЯ

Магазин для керамических направляющих различного диаметра на 8 блоков направляющих. В комплект входят 8 блоков направляющих.

В комплект поставки входит:

Наименование	Ед. изм.	Кол-во
Направляющая для электрода Ø1.0 мм	шт.	1
Патрон для электрода, тип BS (для электродов диаметром до 3,0 мм)	шт.	1
Латунный электрод Ø 1,0 мм	шт	10
Ящик с набором инструмента	шт.	1
Документация по использованию, программированию и обслуживанию на русском и английском языках.	к-т	1

Условия:

1. Срок поставки оборудования составляет 2-3 дня (при наличии на складе Поставщика).

2. Пусконаладочные работы:

Пусконаладочные работы производятся специалистами ООО "Машсервис".

Пусконаладочные работы включают в себя следующее:

Демонтаж транспортного крепежа.

Удаление консервационной смазки

Настройка и регулировка механической части станка и ее рабочая смазка.

Подключение электрооборудования и его тестирование.

Тестовый запуск станка и контроль за его работой не менее 5 часов.

Помощь Покупателю в отладке технологических режимов эксплуатации станка.

Обучение производится при проведении пусконаладочных работ на основании представленной технической документации и методических пособий по эксплуатации станка.

Покупатель обязан предоставить для обучения оператора станка с первого дня пусконаладочных работ. Оператор во время проведения обучения должен быть освобожден от всех других работ и постоянно находится в месте установки станка до окончания обучения.



Обучение включает в себя следующие разделы:

а) теоретическая часть (техника безопасности, настройка станка, обслуживание станка, программирование, эксплуатация станка, возможные неисправности и их устранение);
б) практическая часть (настройка станка, обслуживание станка, установка генератора, программирование, закрепление электрода, позиционирование, совместная реализация конкретных задач Покупателя, подбор оптимальных режимов прожига для конкретных деталей).

По факту проведения пуско-наладочных работ в присутствии комиссии подписывается акт приемки станка.

3. Условия оплаты: предоплата 90%, 10% после подписания акта приемки станка. Оплата в рублях по курсу ЦБ РФ.

4. Срок гарантийных обязательств – 12 месяцев с момента подписания акта о вводе станка в эксплуатацию, но не более 14 месяцев со дня доставки станка.

5. Срок действия предложения: до 31.12.2023.

Генеральный директор ООО "Машсервис"

Манкевич Сергей Леонидович

+7 495 988 2219

m-ser.ru

