



RÉF. ART. : 100115

Les machines d'électro-érosion par enfonçage de la série ZNC EDM sont utilisées dans la fabrication de moules et d'outils afin de reproduire des moules d'injection ou des matrices avec une précision et une qualité de surface élevées. Cette gamme se caractérise par des composants de haute qualité conçus pour un fonctionnement continu. Les modèles ont déjà largement fait leurs preuves à de nombreuses reprises et offrent des performances exceptionnelles dans toutes les tailles. Les paramètres de travail souhaités pour l'ébauche et la finition peuvent être enregistrés dans la commande, ainsi que la profondeur de travail souhaitée. Le positionnement de la table s'effectue manuellement

- Commande CNC facile d'utilisation
- Vis à billes préchargées sur tous les axes
- Vis à billes préchargée de précision sur l'axe Z
- Vis à billes préchargée sur tous les axes
- Système de diagnostic intégré

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Dimensions table	700 mm x 450 mm
Distance porte électrode-table	250 mm - 600 mm
Poids max. de pièce	700 kg
Course du fourreau	250 mm
Poids des électrodes (max.)	30 kg

COURSES

Coursaxe X	450 mm
Course d'usinage axe Y	350 mm

GÉNÉRATEUR

Puissance absorbée générateur	7.5 kVA
Poids max. d'enlèvement	500 mm ³ /min
Usure min électrode	≤ 0,2 %
Capacité de générateur moyen	80 A
Poids générateur	200 kg

PRÉCISIONS

Rugosité	< 0,3 - 0,8 µm Ra
----------	-------------------

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	1.5 m x 1.6 m x 2.1 m
Poids	1800 kg



DÉTAILS DU PRODUIT

- Une commande numérique CNC conviviale facilite la sélection des paramètres de travail pour l'opérateur
- Le socle de machine intègre les aspects les plus modernes plus de nombreuses années d'expérience dans le domaine de la fabrication
- Les axes X et Y sont équipés de vis à billes préinstallées pour un entretien réduit et une grande précision
- L'axe principal est positionné par une vis à billes de précision dotée de son propre circuit de lubrification - des conditions de température constantes garantissent un frottement minimal et une précision maximale
- Le système diélectrique est entraîné par une pompe de haute qualité provenant de chez un fabricant européen renommé
- L'utilisation de la machine est totalement orientée vers l'utilisateur et facile à apprendre
- Des paramètres de travail finement étagés permettent l'enlèvement de matériau à haute puissance et l'étape de finition en un seul processus
- Les informations diagnostiques sont très utiles

L'entrée à peu de frais dans la technologie d'érosion

- Positionnement par NC de l'axe Z
- Construction compacte pour usinage de petite pièces
- Socle machine solide
- Positionnement des axes par règles de mesures pour une précision dans le temps
- Réservoir diélectrique séparé
- Maintenance aisée et simple
- Servo moteur DC pour réglages fins
- Utilisation simple et rapide
- Les paramètres sont directement donnés dans l'unité de commande et peuvent sans problème être optimisés
- Les paramètres peuvent être sauvegardés

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Unité de contrôle
Extincteur
Lampe de travail
Système de filtration
Règles de mesure pour les axes X / Y
Dispositif de saisie d'électrode
Outillage de service
Manuel d'utilisation

EQUIPEMENT OPTIONNEL

- Palette porte pièce à bridage magnétique, Réf. Art. : 250278
- Tête orbitale avec porte-électrode, Réf. Art. : 253961