

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Электроэрозионный однокоординатный высокоскоростной станок «Супердрель» Metal Master DS-703A

Артикул: 19638



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **488 709 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| Размер рабочего стола (мм): | 440x320 |
| Ход рабочего стола (мм): | 400x300 |
| Ход головы сервопривода ось Z (мм): | 380 |
| Ход шпинделя ось W (мм): | 300 |
| Диаметр электрода (мм): | Ф 0,3 ~ Ф 3 (Ф 0,3 ~ Ф 6 доп. опция) |
| Макс. Рабочий ток (А): | 40 |
| Потребляемая мощность | 380 В/50 Гц, 3,5 кВт |

| | |
|---------------------|----------------|
| Вес машины (кг): | 600 |
| Размер машины (мм): | 1250x1020x2000 |

У однокоординатной супердрели перемещение по осям X и Y осуществляется в ручном режиме, с помощью рукояток. На наших станках величину перемещения рабочих столов можно контролировать как по лимбам, так и по устройству цифровой индикации (УЦИ) к которой подключены установленные на супердрель оптические линейки с дискретностью измерения 0.005 мм.

Помимо цифровой индикации, установленное УЦИ имеет ряд вычислительных функций, значительно облегчающих и ускоряющих работу на данном станке (деление измеренной величины пополам позволяет легко определять центральную точку между гранями и центр отверстия).

В зависимости от требований к электроискровой обработке в качестве охлаждающей и вымывающей жидкости **супердрели** можно применить проточную воду или специальные СОЖ.

Если у вас стоит задача получения отверстий диаметром от 0.3 до 3 мм в труднообрабатываемых электропроводных материалах, отверстий на наклонных или сложных поверхностях, или глубоких отверстий, то мы рекомендуем вам рассмотреть **применение электроискрового прошивного станка** – супердрель.

Применение

Получение отверстий от 0,3 до 3 мм в труднообрабатываемых электропроводных материалах:

- На наклонных или сложных поверхностях;
- Сверление заходных отверстий для дальнейшей обработки на проволочно-вырезном станке;
- Изготовление фильер, форсунок, охлаждающих каналов;
- Быстрое извлечение сломанных метчиков и др. инструмента.

Преимущества:

- На панели управления расположены кнопки управления станком, а также кнопки настройки параметров высокочастотного тока.
- В шпинделе установлен патрон для работы с электродами диаметром от 0,3 до 3 мм. Станок может сделать отверстие с точностью 0,1 мм с шероховатостью 3.5 Ra
- Высокоточный координатный стол оснащен планками для крепления заготовок, перемещение стола отслеживается с помощью УЦИ с шагом 5 мкм.
- Станочный светильник входит в базовую комплектацию станка.
- С помощью насоса высокого давления СОЖ подаётся через канал электрода, тем самым вымывая шлам из прожигаемого отверстия.
- Электрокомпоненты станка, и генератор высокочастотного тока располагаются в нижней части корпуса станка.
- В комплекте со станком идут две канистры, Одна из канистр подводится к насосу высокого давления для подачи чистой СОЖ, другая устанавливается рядом с дренажным отверстием стола для уже отработанной СОЖ.

В стандартную комплектацию станка входят:

- Станок

- Мануал на русском языке
- Набор инструментов для обслуживания
- Упаковка

Сформировано 04.04.2026 11:55 · KRATONSHOP.RU