ДЕЛЬТА ТЕХНО

ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ МНОГОПРОХОДНОЙ СТАНОК С ЧПУ DMM DK7745 servo

delta-tehno.ru

ВВЕДЕНИЕ И СУТЬ ТЕХНОЛОГИИ

Электроэрозионная проволочно-вырезная обработка (Wire EDM) — это управляемый процесс снятия металла за счёт микроскопических электрических разрядов между тонкой проволокой-электродом и заготовкой; метод обеспечивает формообразование высокой точности без непосредственного механического контакта инструмента с деталью. Этот способ эффективно применяется к любым токопроводящим материалам, включая закалённую сталь, титановые и никелевые сплавы, вольфрамовые карбиды и другие труднообрабатываемые материалы.

ПОЧЕМУ ВЫГОДНО ИНВЕСТИРОВАТЬ В НАШ СТАНОК?

- Высокая точность и повторяемость: проволочный EDM обеспечивает допуски и геометрию, недостижимые традиционными резцами, с возможностью получения максимальной чистоты поверхности «Ra»
- Обработка твердых материалов: технология не зависит от твёрдости заготовки — возможно формообразование деталей из закалённых сталей, твердых сплавов и титана без предварительной мягкой обработки.
- Сложная геометрия и тонкие контуры: метод позволяет получать острые внутренние углы, глубокие пазы, тонкостенные элементы и длинные пропилы (высокое отношение длины к диаметру инструмента).
- Отсутствие механических напряжений: Отсутствует контактный срез и механическое давление, что снижает деформации и обеспечивает стабильность размеров для хрупких и тонкостенных изделий.
- Экономия на последующей обработке: высокое качество поверхности и точность уменьшают объёмы доводки, шлифовки и корректирующей обработки.

ПРИМЕРЫ ИЗДЕЛИЙ, КОТОРЫЕ МОЖНО ИЗГОТАВЛИВАТЬ НА СТАНКЕ

- Зубчатые передачи: шестерни, звёздочки, венцы, рейки и храповые детали.
- Шлицевые соединения: прямобочные, эвольвентные, треугольные, квадратные, шестигранные; втулки, муфты, валы.
- Инструментальное производство: штампы, матрицы, пуансоны, пресс формы, фильеры, оправки, цанги, кондукторы, тонкостенные детали.
- Режущий инструмент и детали сложной формы: фрезы, сверла, ножи, калибры, шаблоны, скобы.
- Труднообрабатываемые материалы: закалённая сталь, твёрдый сплав, титан, магниты и другие токопроводящие сплавы.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕЖИМЫ И ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Черновая и чистовая обработка: подбор импульсных режимов позволяет балансировать скорость и качество поверхности; многопроходные стратегии обеспечивают минимальные заусенцы и требуемую чистоту поверхности.
- Снижение брака и отходов: отсутствие стружки и локальных механических нагрузок уменьшает риск повреждения тонких и хрупких деталей.
- Быстрая наладка для мелкосерийного и единичного производства: удобство программирования и возможность работы с CAD/CAM упрощают переход от чертежа к детали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	DMM DK7745
Модель станка	DK7745
Тип	Многопроходной
Режущий ток, А	0,3 – 6
Шероховатость (1 проход), мкм	< 2,5
Шероховатость (неск. проходов), мкм	< 1,2
Рабочая точность, мм	0,01
Потребляемая мощность, кВт	1,5 – 2
Линейка с цифровым дисплеем, мм	0,005
Тип направляющих	Линейные
Тип двигателя	Серво по X и Y
Способ управления	Замкнутый контур
Стойка управления	Интеллектуальныый шкаф
Ходовой винт	Прецизионный шариковый
Ход стола (X×Y), мм	450 × 550
Размер стола (Д×Ш), мм	810 × 570
Нагрузка на стол, кг	500
Макс. высота детали, мм	400
Макс. конус	±6° / 80 мм
Эффективность резки, мм²/мин	≤150
Диаметр проволоки, мм	0,12 – 0,20
Скорость проволоки, м/с	5,8 – 11,5
Габариты (Д×Ш×В), мм	1600 × 1240 × 1400
Вес, кг	1800

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

Наименование	Количество
Станок в сборе	1 шт.
Устройство цифровой индикации	1 шт.
Шкаф электроуправления ЧПУ	1 шт.
Рециркуляционный насос с баком СОЖ	1 шт.
Молибденовая проволока (диаметр 0,18 мм) катушка 300 м.	1 шт.
СОЖ	1 шт.
Комплект прецизионных фильер	1 шт.
Паспорт станка	1 шт.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ И ПРОВЕРКИ СТАНКОВ

Стандарт производства станков GB7926-2005

Прочие аксессуары: в соответствии с заводской приемкой.

Точность обработки - рез прямого тела квадратом 10 × 10 мм / 40 мм, гарантированно в пределах 0,01 мм.

При резке цилиндра диаметром 10 мм / 40 мм разница между максимальным и минимальным размером находится в пределах 0,02 мм.

При резке конусов с нижним диаметром φ5 мм и конусом 6 ° / 40 мм погрешность округлости находится в пределах 0,05 мм.

Компания «Дельта-Техно» - Ваш надежный поставщик промышленного оборудования для производства мебели, деревообработки и металлообработки, а также запасных частей, инструмента, расходных и клеевых материалов от ведущих мировых производителей.

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

Предложение действительно в течении 14 дней!

Актуально на __ __ ____. (может изменяться в зависимости от курса ЦБ) Предложение от «Дельта-Техно» является эксклюзивным и не предназначено для третьих лиц. Цена указана с учетом НДС 22%.

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ МНОГОПРОХОДНОЙ СТАНОК С ЧПУ DMM DK7745 servo	**Юаней**
Гарантия на оборудование	12 месяцев
Условия оплаты	50% предоплата; 30% перед отгрузкой с завода; 20% перед отгрузкой со склада Поставщика.
Условия поставки	Склад Поставщика: Москва/Ростов-на-Дону Планируемое поступление: Октябрь 2026г.
ПНР + обучение	Рассчитывается отдельно

Обращаем ваше внимание, что приведённые в данном документе предложения сформированы на основе предварительно полученной информации. При дальнейших переговорах условия могут быть скорректированы. Ассортимент нашей продукции постоянно расширяется — актуальные новинки Вы найдёте на нашем сайте:

https://delta-tehno.ru/

ДЕЛЬТА ТЕХНО

РАССРОЧКА

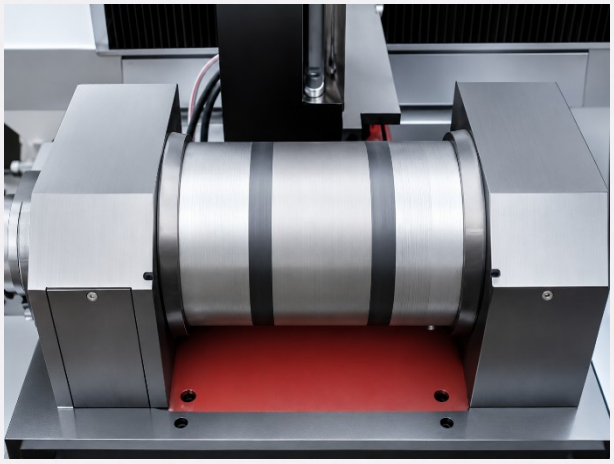
до 12 мес
длительность рассрочки

от 10%
первоначальный взнос

от 100 000₽
стоимость оборудования

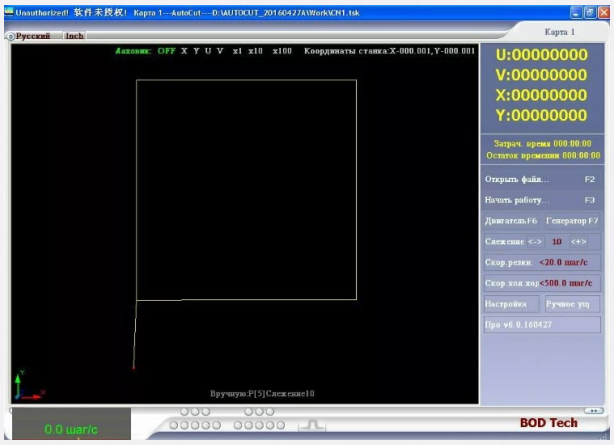
- Полностью онлайн
- Рассмотрение по 2-м документам
- Быстрое оформление
- Работаем по всей России

КОМПОНЕНТЫ СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ



УЗЕЛ ПЕРЕМОТКИ ПРОВОЛОКИ

Рабочий инструмент приводится в движение реверсивным барабаном, таким образом обеспечивается постоянная подача проволоки в зону резания.



ВСТРОЕННАЯ CAD/CAM СИСТЕМА «AUTOCAD»

Полностью русифицированная система позволяет программировать управляющую программу непосредственно на стойке ЧПУ без дополнительного программного обеспечения.

ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Автоматически смазывает основные узлы станка упрощая тем самым обслуживание оборудования.

ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Именно линейный тип направляющих устанавливается на данную серию оборудования и имеет ряд преимуществ: точность позиционирования, простой способ установки, легкость обслуживания и ремонтопригодность.

РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ НАСОС

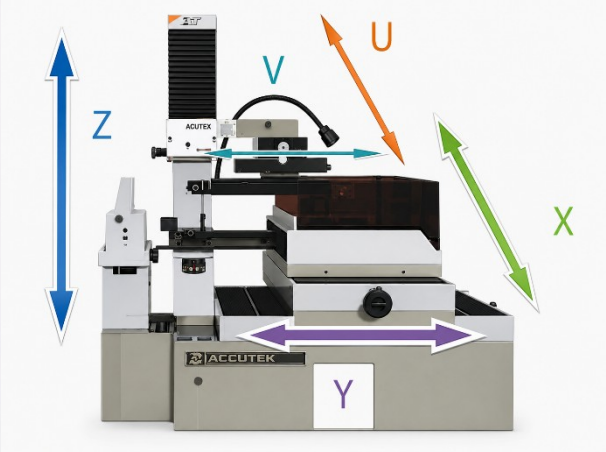
Необходим при многопроходной обработке для вымывания крошки из зоны резания заготовки и стабильной среды для получения лучшего качества шероховатости поверхности.

СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР

Установленный в рециркуляционный насос фильтр надежно задерживает частицы металла от попадания в замкнутый контур системы охлаждения.

СИСТЕМА DRO

Устройство цифровой индикации позволяют сверхточно отслеживать перемещения рабочего стола по осям, что удобно использовать при позиционировании детали.



АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОСЬ Z

Электрический привод на подъем по оси Z позволяет поднимать/опускать с кнопки верхнюю консоль при изменении максимальной высоты заготовки.

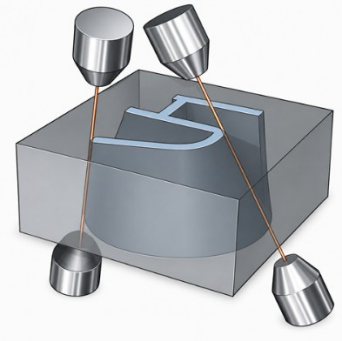
АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА НАТЕЖЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

Данное устройство позволяет компенсировать удлинение проволоки во время работы и держать натяжку в установленных пределах, что позволяет добиваться хороших показателей точности до 1,2 мкм

СТАЦИОНАРНАЯ ЗАЩИТА

Экран защищает от разбрызгивания СОЖ, защищающая узлы станка и сохраняющая пространство вокруг станка сухим и чистым.

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКОВ



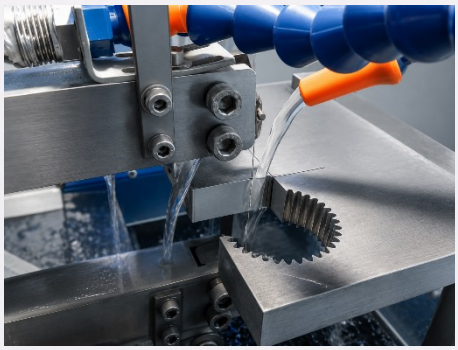
УСТРОЙСТВО КОНУСНОЙ РЕЗКИ

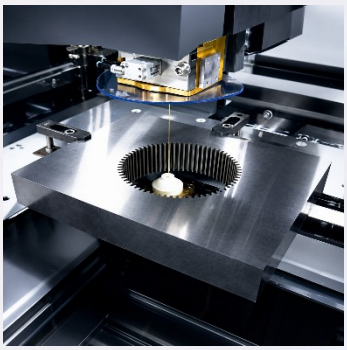
Данное устройство позволяет делать конические резы на заготовках, угол наклона составляет ±30 или ±45 градусов. Применяется для внешних и внутренних многопроходных резов с сохранением заявленной геометрии и точности.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ

Алюминий и сплавы на его основе при эрозионной обработке приводят к быстрому износу токоприемников, для сохранения функционала станка устанавливается данная опция.

ОБОРУДОВАНИЕ НА СКЛАДЕ





ДЕЛЬТА ТЕХНО

В цифрах

15+
лет
на рынке оборудования

50+
тысяч
оборудованных производств

20
складов
в крупнейших городах России, Казахстана, Беларуси и стран СНГ