



СТАНКОФИНЭКСПО

SFE-8000M®

Электрохимический  
копировально-прошивочный станок

Производство  
прецизионных станков  
SFE® для  
электрохимической  
размерной обработки



stankofinexpo@mail.ru stankofinexpo@bk.ru

## Назначение станка SFE-8000M®

Электрохимический прецизионный станок SFE-8000M предназначен для прецизионной высокоточной электрохимической размерной обработки (РЕСМ) токопроводящих материалов с площадью обработки - 80 см<sup>2</sup>.

Станки SFE-8000M могут быть высокоэффективно использованы для чистовой обработки формообразующих поверхностей, рельефов, чеканочных и формовочных штампов, матриц и пуансонов, требующих высокую точность поверхности, а также для изготовления готовых изделий в условиях мелкосерийного и серийного производства различных отраслей промышленности из труднообрабатываемых материалов.

## Преимущества использования

Использование в техпроцессе электрохимических станков SFE на различных производственных участках Вашего предприятия может помочь с решением различных технологических задач:

- исключить использование дорогостоящего оборудования и расходного инструмента
- значительно сократить машинное время изготовления конечных изделий
- удешевить производство, снизить использование ручного труда.

+7(8332)47-47-46  
stankofinexpo.ru

+7(8332)47-47-00  
electrochemicalmachine.com

+7(912)827-47-46



## Технические характеристики

Параметры	Размерность	Значение
Система управления станка	Модель	CNC
Рабочее пространство камеры, L x B x H	мм	730 x 570 x 590
Размеры поверхности рабочего стола, L x B	мм	360 x 330
Точность обработки	мкм	5...30
Шероховатость поверхности, Ra	мкм	0,16...3,2
Площадь обработки S ( $S_0 = \pi r^2$ ) ( $S_0 = a \times b$ )	мм <sup>2</sup>	8000
Скорость обработки	мм/мин	0,02...0,15
Производительность обработки	мм <sup>3</sup> /мин	1000
Количество управляемых координат	Z - ось	
Износ электрод-инструмента во время обработки		отсутствует
Рабочая частота вибрации электрода	Гц	50±1
Объем бака охлаждающей жидкости	м <sup>3</sup>	1,2
Амплитудное значение технологического тока	A	6000
Габаритные размеры L x B x H	мм	2000 x 1700 x 2100
Масса станка	кг	2900±50

## Область применения станков SFE

На станке SFE-8000M в 10...12% водном растворе NaNO<sub>3</sub> возможна чистовая, предварительная и черновая обработка формообразующих поверхностей, рельефов, чеканочных и формовочных штампов, матриц и пуансонов, требующих высокую точность поверхности из инструментальных, нержавеющих, легированных, конструкционных, коррозионно-стойких, высокоуглеродистых, хромистых, хромоникелевых, быстрорежущих, в том числе и термообработанных сталей, а также меди, бронзы, латуни, никеля, драгоценных металлов и сплавов.

- Изготовление пуансонов и матриц для различных видов штампов;
- Изготовление торцевых муфт, наружных и внутренних шлицевых соединений, поверхностей зубчатых колёс, диффузоров, шестерней имеющих сложный профиль и линию зубьев;
- ЭХО гравюр чеканочных штампов для серийного производства лопаток двигателей летательных аппаратов из жаропрочных и нержавеющих сталей и сплавов;
- Прецизионная обработка и прошивание отверстий распылителей форсунок малого диаметра и сложного профиля;
- Изготовление оформляющих поверхностей прессовой и литейной оснастки для производства деталей сложной пространственной формы;
- Обработка деталей с большой степенью деформации из трудноштампующих металлов;
- Электрохимическая прошивка высокоточных отверстий в изделиях сложной конфигурации;
- Изготовлении ковочных штампов для автомобилестроения (детали обоймы ШРУСа, штамп торцевой муфты, шлицевое соединение, штамп зубчатого колеса и т.д.);
- Производстве различных элементов пресс-форм для изготовления деталей пневмоаппаратуры и гидроаппаратуры;
- Изготовление крыльчаток и деталей насосов, диффузоров, дисков, турбин;
- Ремонт изношенных штампов;
- Другие сложно выполнимые традиционными методами обработки технологические операции.

