



# СТАНКОФИНЭКСПО®

## Электрохимические прошивочные станки SFE® для прецизионной обработки материалов



### ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ СТАНКИ



Электрохимический станок SFE-5000M



Электрохимический станок SFE-8000M



Электрохимический станок SFE-12000M

Параметры	Ед. изм.	SFE-5000M	SFE-8000M	SFE-12000M
Система управления станка	Модель	CNC	CNC	CNC
Рабочее пространство камеры, L x B x H	мм	700 x 400 x 690	730 x 570 x 590	730 x 570 x 590
Размеры поверхности рабочего стола, L x B	мм	300 x 250	360 x 330	360 x 330
Точность обработки	мкм	5...30	5...30	5...30
Шероховатость поверхности, Ra	мкм	0,16...3,2	0,02...3,2	0,02...3,2
Площадь обработки S ( $S_0 = \pi r^2$ ) ( $S_0 = a \times b$ )	мм <sup>2</sup>	4000	8000	12000
Скорость обработки	мм/мин	0,02...0,4	0,02...0,15	0,02...0,15
Производительность обработки	мм <sup>3</sup> /мин	1200	1000	1000
Количество управляемых координат			Z - ось	
Износ электрод-инструмента во время обработки			отсутствует	
Рабочая частота вибрации электрода	Гц	50±1	50±1	50±1
Объем бака охлаждающей жидкости	м <sup>3</sup>	0,85	1,2	1,2
Амплитудное значение технологического тока	А	4000	6000	8000
Габаритные размеры L x B x H	мм	1770 x 1660 x 2000	2000 x 1700 x 2100	2100 x 1700 x 2100
Масса станка	кг	2050±50	2900±50	2900±50

### ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИХ СТАНКОВ SFE®

- 1. Обработка металлов любой твердости**  
РЕСМ технология позволяет обработать металл, закаленный до любой твердости
- 2. Отсутствие заусенцев и дефектного слоя**  
Отсутствие заусенцев и дефектного слоя после электрохимической обработки
- 3. Высокая шероховатость обработанных поверхностей**  
При ЭХО качество обработанных поверхностей определяется шероховатостью и может достигать 0,02 мкм
- 4. Отсутствие износа электрод-инструмента**  
Нет какого-либо износа электрод-инструмента во время прецизионной электрохимической обработки на станке SFE
- 5. Высокая производительность обработки**  
Производительность размерного электрохимического формообразования – 1200 мм<sup>3</sup>/мин и характеризуется скоростью анодного растворения металла, выражаемой в линейных (мм/мин) или в объемных (мм<sup>3</sup>/мин) единицах
- 6. Точность обработки**  
Точность обработки, повторяемость размеров зависят от качества электрода-инструмента и режимов обработки
- 7. Контроль и повышение качества деталей**  
Изменение параметров производительности обработки (регулировка технологического тока) увеличивает качество поверхности детали
- 8. Электробезопасный процесс**  
Электробезопасный процесс обработки на низких напряжениях (4-12 Вольт)
- 9. Экологически чистый процесс РЕСМ**  
Экологически чистый процесс РЕСМ с использованием 12% водного раствора азотнокислого натрия (NaNO<sub>3</sub>)
- 10. Низкотемпературные режимы обработки**  
РЕСМ ведется при низких температурах, без термических напряжений и микротрещин
- 11. Высокая скорость обработки**  
Скорость обработки в 10...100 раз выше, чем на электроэрозионных станках. Средняя скорость обработки станка SFE для металла любой прочности составляет 0,15 мм/мин
- 12. Повторяемость размеров и параметров**  
100% повторяемость размеров и параметров в партии при обработке одним электрод-инструментом

### ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ НА ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИХ СТАНКАХ SFE®



### КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**ООО «ПП «СТАНКОФИНЭКСПО»**  
610050, Российская Федерация,  
Кировская область, г.Киров,  
ул.Краснополянская 8,  
помещение 1003, офис 1

#### Телефон:

+7 (8332) 47-47-46  
+7 (8332) 47-47-00  
+7 (912)-827-47-46  
+7 (912)-827-47-00

#### E-mail:

stankofinexpo@mail.ru

#### Сайт:

www.stankofinexpo.ru  
www.electrochemicalmachine.com

