

# Электроэрозионный прошивной станок CM-434C + 50N с осью С



Производитель: GENTEC - CHMER (Тайвань)

Электроэрозионные копировально-прошивочные станки предназначены для прошивки отверстий в изделиях, маркировки деталей, упрочнения материалов, объемного копирования, доводки деталей и инструмента, а также сложных многоступенчатых контуров. Позволяют обрабатывать детали из закаленной стали, высокопрочных композитных сплавов, титана. Станки отличаются высокой жесткостью станины, высокой точностью позиционирования, современной системой ЧПУ с большим набором функций, наличием удобного пульта управления. Система фильтрации рабочей жидкости и малый износ электрода-инструмента обеспечивает высокую точность и стабильность электроэрозионной обработки.

**Серия CNC:** первая серия электроэрозионных станков официально признанная среди производителей электроэрозионного оборудования в Тайване, а также получившая сертификат ISO 9002.

Линейный ряд моделей данной серии:

### Технические характеристики модели CM 434C:

| Модель                    | CM 323C              | CM 434C      | CM 655C      | CM 865C       | CM 1065C      | CM 3076C    |
|---------------------------|----------------------|--------------|--------------|---------------|---------------|-------------|
| Размер стола, мм          | 500x350              | 650x400      | 900x600      | 1000x600      | 1200x800      | 3100x1000   |
| Размер раб. емкости, мм   | 820x500x300          | 1050x630x350 | 1450x950x550 | 1600x1000x550 | 2100x1200x600 | 820x500x300 |
| Перемещ-я стола (XxY), мм | 300x200              | 400x300      | 600x500      | 800x600       | 1000x600      | 3000x750    |
| Перемещ-е ползуна (Z), мм | 300                  | 350          | 500          | 500           | 500           | 600         |
| Вес электрода/детали, кг  | 60/500               | 100/1000     | 300/3000     | 350/4000      | 350/5000      | 500/12000   |
| Генератор                 | 50N/ 75N/ 125N/ 150N |              |              |               |               |             |
| Вес станка, кг            | 1000                 | 1400         | 3500         | 4500          | 6500          | 14000       |

|                                          |             |                        |
|------------------------------------------|-------------|------------------------|
| Размеры стола                            | мм          | 650×400                |
| Ходы по осям X, Y                        | мм          | 400×300                |
| Размеры рабочей ванны                    | мм          | 1050×630×350           |
| Ход по оси Z                             | мм          | 350                    |
| Расстояние от шпинделя до рабочего стола | мм          | 250-600                |
| Макс. вес электрода                      | кг          | 100                    |
| Макс вес заготовки                       | кг          | 1000                   |
| Габариты станка                          | мм          | 1240X1380X2230         |
| Вес                                      | кг          | 1400                   |
| Макс. раб. ток                           | А           | 50                     |
| Макс. вх. мощность                       | кВА         | 4                      |
| Макс. скорость обработки                 | куб. мм/мин | 350                    |
| Износ электрода                          | %           | 0.2                    |
| Финишная чистота поверхности             | Ra          | 0.25 (0,2 Microfinish) |

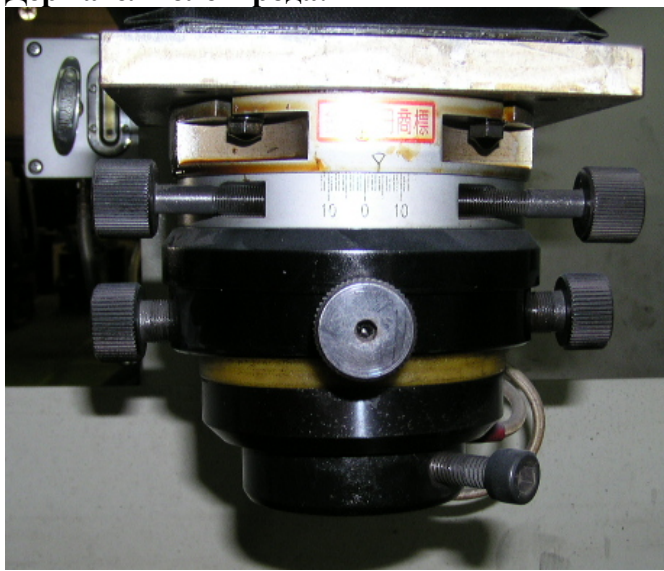
### Комплектация заказанного станка:

- Генератор 50А;
- Бумажный фильтр, 1 шт;
- подающие сопла, 2 шт;
- набор крепежей, 1 набор;
- набор инструментов для обслуживания станка, 1 комплект;
- сверлильный патрон, 1 комплект;
- держатель электрода, 1 комплект;
- освещение рабочей зоны;
- инструкция по эксплуатации и программированию на станке;
- ось C (EROWA), 1 комплект;

### Сверлильный патрон:



### Держатель электрода:

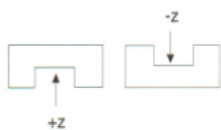


## Функции Лорана:



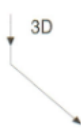
### SPECIFICATION OF E CODE FUNCITON

**E11**



Z SIDE SPARK

**E14**



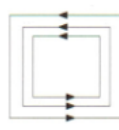
ANGLE

**E20**



CIR.EXPAN

**E21**



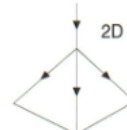
SQ.EXPAN

**E22**



CIR.2D

**E23**



SQ.2D

**E24**



SQ.VECT

**E25**



CIR.VECT

**E28**



P\_CIR VECT

**E29**



P\_SQ VECT

**E30**



CIR.CLY

**E36**



XZ VECTOR 3D

**E37**



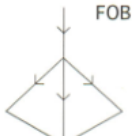
YZ VECTOR 3D

**E40**



ROUND  
CIRCLING

**E41**



SQUARE  
CIRCULATION

**E42**



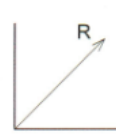
SYMMETRICAL  
CIRCULATION

**E43**



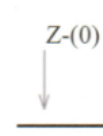
DIAGONAL  
CIRCULATION

**E71**



MOVE.WK

**E74**



EDGE. -Z

## Электроэрозионные станки GENTEC CHMER



Основанная в 1975 году, компания CHMER EDM специализируется на разработке и внедрении новейших технологий в электроискровой обработке и производстве высококачественного электроэрозионного оборудования, являясь признанным лидером как в Тайване, так и в мире. С более чем 35-ти летним опытом в разработке и производстве электроэрозионных станков, компания CHMER проектирует и производит оборудование самого высокого качества, предлагая широкую номенклатуру по достаточно умеренным ценам.



Научно-исследовательский департамент CHMER EDM создает надежные и удобные в эксплуатации ЧПУ контроллеры для управления электроэрозионным оборудованием. Было создано и постоянно совершенствуется специальное программное обеспечение для оптимизации режимов обработки.



Благодаря своему стремлению к повышению качества выпускаемой продукции и инновационным разработкам в области электроэрозионной обработки, продукция компании CHMER удостоена множества правительственных наград и занимает почетные места на международных выставках металлообрабатывающего оборудования.

Тщательность разработки и изготовления всех компонентов собственного производства,



высокие требования к персоналу, позволяют компании создавать надежные и современные станки. Компания является крупнейшим производителем EDM машин на Тайване.