



Точность. Новейшие технологии. Специальные решения для высокоскоростного резания и электроэрозионной обработки.

EDM- серия



exeron[®]

www.exeron.de

Общий вид станков серии EDM



EDM 312 MF 20



EDM 313 MF 20



EDM 310 MF 20

EDM 314 MF 20



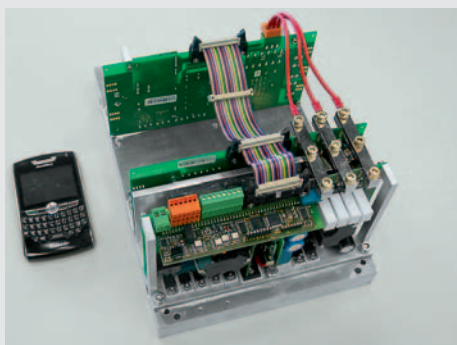
EDM 316 MF 20

Технические характеристики

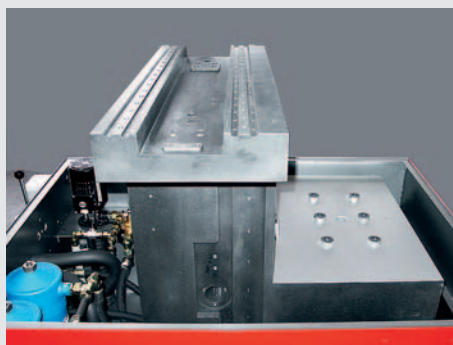
Модель	exeron® EDM310	exeron® EDM312	exeron® EDM313	exeron® EDM314	exeron® EDM316XXL
Диапазон перемещения по осям X x Y x Z	350 x 270 x 270 мм	450 x 300 x 300 мм	620 x 420 x 400 мм	900 x 750 x 450 мм	2000 x 1180 x 800 мм
Размеры стола	550 x 350 мм	820 x 400 мм	1000 x 600 мм	1150 x 850 мм	2500 x 1350 мм
Размеры ванны	770 x 520 мм	900 x 520 мм	1070 x 670 мм	1200 x 900 мм	2550 x 1400 мм
Мин./макс. расстояние от стола до пиноли	130/400 мм	150/450 мм	150/550 мм	250/700 мм	200/1000 мм
Максимальная масса электрода	25 кг	30/150 кг	50/250 кг	50/500 кг	50/1000 кг
Макс. масса обрабатываемой детали	500 кг	800 кг	1500 кг	3000 кг	8000 кг
Высота ванны	300 мм	300 мм	400 мм	500 мм	750 мм
Габаритные размеры станка, Ш x Д x В	1812 x 1650 x 2290 мм	1950 x 1800 x 2500 мм	2316 x 2430 x 2560 мм	2200 x 3416 x 3100 мм	2600 x 6000 x 4000 мм
Рабочий ток генератора	60 А	60 А	60 А	60 А	100 А
Требования к электропитанию	400 В, 3 фазы, 50 Гц	400 В, 3 фазы, 50 Гц	400 В, 3 фазы, 50 Гц	400 В, 3 фазы, 50 Гц	400 В, 3 фазы, 50 Гц
Потребляемая мощность	8 кВА	8 кВА	12 кВА	12 кВА	19 кВА

Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

также доступна стандартная модель 316

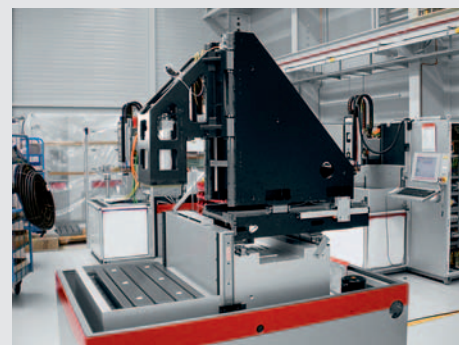


exoruls+ – разработанный компанией Exeron генератор, базируется на источниках тока новейшей конструкции. При создании генератора учитывался многолетний опыт, накопленный при разработке электроэрозионного оборудования.



Станина из минерального литья

- Цельная конструкция для обеспечения высокой точности
- Служит в качестве основания для зажимного стола
- Служит в качестве основания для линейных направляющих оси X



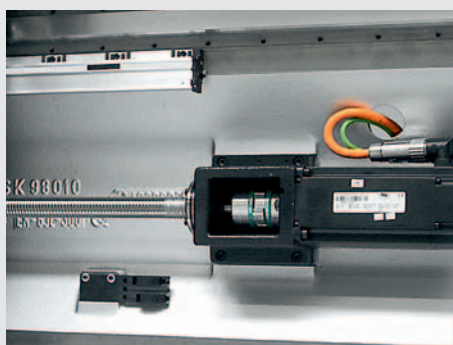
Салазки осей X-Y

Гарантированная точность за счёт прецизионных салазок и направляющих



Конструкция портала

- Структура оптимизирована с использованием метода конечных элементов для обеспечения повышенной стабильности
- Чугунная конструкция для обеспечения оптимальной жёсткости и точности



Непосредственные приводы переменного тока

(от электродвигателя через муфту на ШВП)



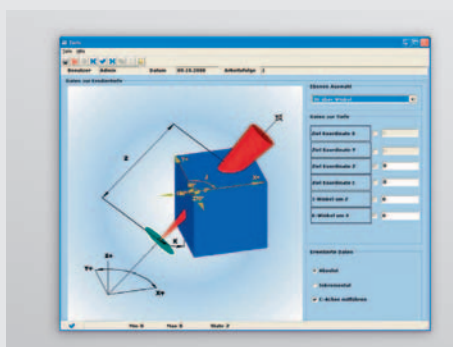
Система ЧПУ MF 20

- Промышленный компьютер
- Сенсорный тонкоплёночный дисплей 15"
- Цифровые приводы с малым временем отклика, изготовленные компанией B&R по новейшей технологии
- Операционная система Windows XP с SPS-программой, встроенной в систему ЧПУ
- Новая операционная система реального времени с модулем автоматизации B&R
- Панель оператора с шаровым манипулятором
- Удобство программирования



Встроенная система фильтрации со сменными фильтрующими элементами

Содержит фильтрационный насос, заполнительный насос и промывочный насос (бесступенчатая регулировка).



Управляющие программы

Создание управляющих программ в диалоговом режиме без необходимости знания синтаксиса. Графическое моделирование.

Системы автоматизации: компания **Exeron** предоставляет системы автоматизации в соответствии с требованиями заказчика.



Передовые технологии



- 1966 Открытие цеха электроэрозионной обработки Гербертом Вальтером (Herbert Walter), выполнение заказов для компании AEG-Elotherm.
- 1978 Выпуск первой собственной продукции - электроэрозионного станка HW 100.
- 1981 Разработка первого электроэрозионного станка с ЧПУ (4 оси) – Серия 200 –
- 1985 Презентация портального электроэрозионного центра Exeron® 304E на международной выставке по металлообработке EMO в Ганновере (Германия).
- 1992 Основание компании DIGMA GmbH с целью выпуска станков с ЧПУ для формовки металла и изготовления инструмента.
- 1995 Базирующаяся в городе Оберндорф (Германия) компания Mafell Maschinenfabrik (лидер мирового рынка в производстве деревообрабатывающих станков) приобретает 100% акций компании Herbert Walter GmbH с преобразованием в Walter-exeron® GmbH.
- 1998 Компания Walter-exeron® GmbH приобретает права на фирму Multiform Erodieretechnik GmbH (бывшая Deckel Erodieretechnik). Интеграция в качестве 100% дочерней компании во вновь основанную фирму exeron®-Multiform GmbH.
- 1998 Компания Digma представляет станки серии HSC 300 с системой ЧПУ Heidenhain iTNC 530.
- 2005 Компания Exeron® приобретает торговую марку DIGMA у фирмы Chiron-Werke Tuttlingen. Помимо электроэрозионных обрабатывающих центров с системой ЧПУ компания начинает предлагать высокоскоростные обрабатывающие центры серии HSC.
- 2008 Переезд штаб-квартиры в город Оберндорф (Германия). Накоплен тридцатилетний опыт производства электроэрозионных станков под маркой Exeron® и трёхлетний опыт производства высокоскоростных обрабатывающих центров.



Наши партнёры



SIEMENS



SAMSUNG



SAGEM

SCHAEFFLER GROUP



Mercedes-Benz



Life's Good LG



Honeywell

STIHL



SULZER



ALSTOM



Общий вид станков серии HSC



HSC 200



HSC 300



HSC 600



HSC 500



HSC 800

Технические характеристики

Модель	exeron® HSC 200	exeron® HSC 300	exeron® HSC 500	exeron® HSC 600/5	exeron® HSC 800/5
Диапазон перемещения по осям X x Y x Z	200 x 250 x 250 мм	480 x 340 x 355 мм	620 x 570 x 350 мм	650 x 550 x 400 мм	900 x 695 x 520 мм
Размеры стола для крепления заготовок	200 x 250 мм	470 x 400 мм	650 x 600 мм	Ø 410 мм	Ø 460 мм
Расстояние от стола до пиноли	390 мм	495 мм	520 мм	600 мм	545 мм
Макс. масса обрабатываемой детали	100 кг	500 кг	700 кг	200 кг	200 кг
Габаритные размеры станка, Ш x Д x В	1200 x 1800 x 2700 мм	2200 x 2150 x 2450 мм	3250 x 2300 x 3000 мм	2200 x 2400 x 2900 мм	3400 x 2500 x 3650 мм
Частота вращения шпинделя	42 000 об/мин	42 000 об/мин	42 000 об/мин	42 000 об/мин	40 000 об/мин
Мощность привода шпинделя	10/13 кВт	10/13 кВт	10/13 кВт	10/13 кВт	20/25 кВт
Инструментальный магазин	20/40 HSK 40-E	16/40 HSK 40-E	30/60 HSK 40-E	30/60/90 HSK 40/50-E	27/54/81 HSK 50-E
Ускоренная подача по осям X/Y/Z	12 м/мин	30 м/мин	30 м/мин	50 м/мин	60 м/мин
				также доступна модель с тремя осями	также доступна модель с тремя осями

Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления



Станина станка из полимерного бетона



Высокоскоростной шпиндель

Керамические подшипники со смазкой масляновоздушной смесью, автоматический зажим инструмента

Инструментальная оправка HVC 140-SB:
HSK 40 E для инструментов диаметром до 16 мм

Инструментальная оправка HVC 150:
HSK 50 E



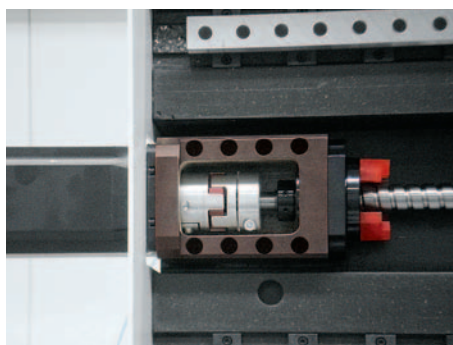
Конфигурация осей

- Высокая жёсткость
- Повышенная термостабильность
- Идеальное соотношение длины и ширины направляющей оси X



Лазерное измерение инструмента

- Повышенная стабильность и точность
- Программное обеспечение для работы с трёхмерным изображением
- Контроль геометрии инструмента:
длина
диаметр
контур



Непосредственный привод

- Двигатель напрямую через муфту соединен с ШВП
- Передача без потери момента благодаря приводам с высоким крутящим моментом (по сравнению с ремёнными приводами)
- Оптимизация приводов посредством ЧПУ для адаптации к динамике станка



Система ЧПУ Heidenhain iTNC 530 smart 04

- Функции высокоскоростного резания для обеспечения расчёта траектории для перемещения с хорошей точностью и высокоскоростной обработки в заданных границах допуска
- Пульт дистанционного управления для удобства выполнения операций



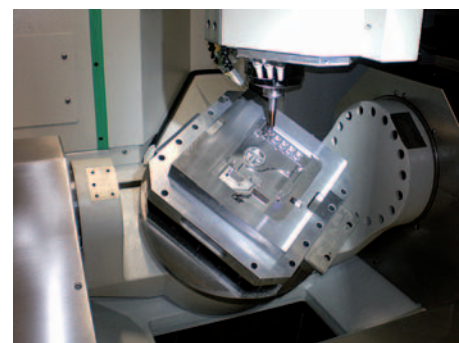
Устройство смены инструментов на 90 позиций



Инфракрасный измерительный зонд

Доступны следующие модели:

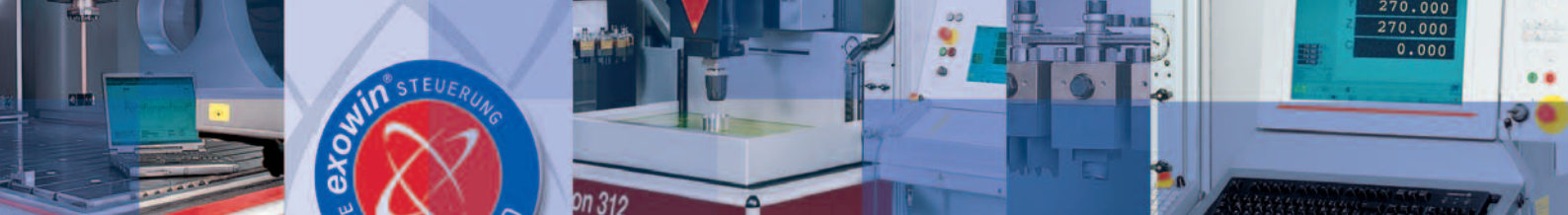
- Renishaw OMP-400, m&h 40.000-TXRX
- Heidenhain TS 440



Четвёртая и пятая оси

- Электродвигатели с большим пусковым моментом
- Частота вращения до 200 об/мин

Системы автоматизации: компания **Exeron** предоставляет системы автоматизации в соответствии с требованиями заказчика.



Точность. Новейшие технологии. Специальные решения для высокоскоростного резания и электроэрозионной обработки.

HSC-серия



exeron[®]

www.exeron.de

Компания **ВЕЙТУС**

Прямые поставки оборудования. Лизинг.

Тел.: +7 (495) 954 94 96, +7 (495) 952 67 66
Факс: +7 (495) 954 94 96

115162, Москва, ул. Хавская, д. 11.
сайт: www.veytus.ru
e-mail: info@veytus.ru; veytus@mail.ru