

**DIGITAL**

УСТАНОВКА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ МЕТЧИКОВ

Электроэрозионная установка для удаления сломанных метчиков

- Идеальна для удаления сломанных метчиков и сверл!
- Новый источник электропитания с сенсорным управлением!
- В два раза эффективнее прежних моделей!

**ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ**

Переносной генератор с ручкой

**ВОДOPРОВОДНАЯ ВОДА**

В качестве рабочего диэлектрика используется обычная водопроводная вода.

**ЛАТУННЫЙ СТЕРЖЕНЬ**

В качестве электрода может использоваться любой латунный стержень.

**БОЛЬШИЕ ДЕТАЛИ**

Удобен при обработке даже больших деталей.

**БЕЗ ПОВРЕЖДЕНИЙ**

Удаляет сломанные метчики без повреждения резьбы.



DIGITAL
Light weight 4kg

**А НЕБОЛЬШАЯ
ДЕТАЛЬ**

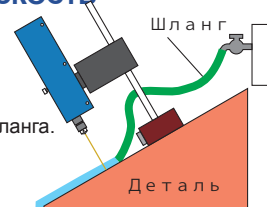
Погружение детали
в рабочую ванну.

**Б БОЛЬШАЯ
ДЕТАЛЬ**

Рабочая ванна из
мастики на поверхности
детали.

**С НАКЛОННАЯ
ПЛОСКОСТЬ**

Обработка с
поливом из шланга.



1 ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

- Удаление метчиков любых размеров, М3-20 (прибл.)
- Подходит для обработки деталей из любых электропроводящих материалов. (алюминий, латунь, медь, чугун, нержавеющая сталь, спецсталь и т.п.)
- Выключение при достижении заданной глубины, автоматический отвод, звуковой сигнал о завершении обработки.
- Функция предупреждения защищает электроэрозионную сверильную головку автоматическим выключением при определенной силе сопротивления сверлению.
- Функция таймера-секундомера обеспечивает автоматическую остановку обработки через заданные интервалы в 3, 7 или 10 сек.
- Поворотная электроэрозионная сверильная головка. См. схема 1

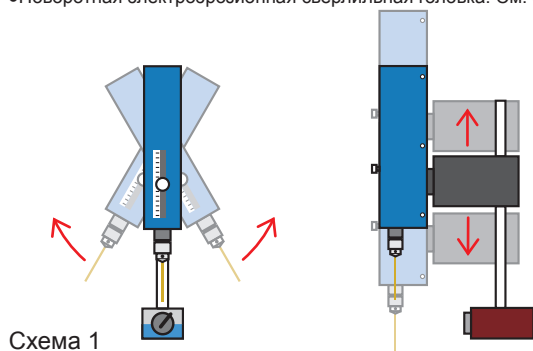
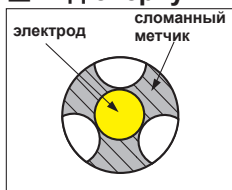


Схема 1

2 ПРИМЕНЕНИЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ
УДАЛЕНИЯ МЕТЧИКОВ

Так работает УСТАНОВКА для УДАЛЕНИЯ МЕТЧИКОВ
(в том числе резьбовых)!

■ Вид сверху



■ Вид в разрезе



- Для удаления кончика сломанного метчика, застрявшего в отверстии, просверлите по центру с использованием электрода диаметром в два раза меньше метчика. Удалите метчик по фрагментам, не затрагивая резьбу.

3 ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

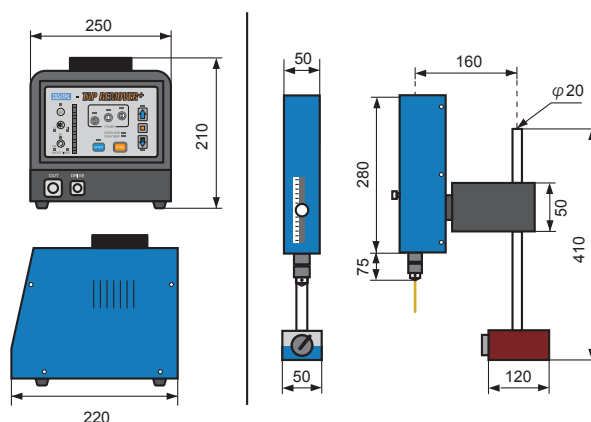
- Стартовые отверстия в деталях для проволочно-вырезных станков
- Резка деталей из карбида вольфрама

4 СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ

■ Примеры

Tap size	Machining depth	Time Required	Electrode Diameter
M 6	10mm	5min	φ3
M 10	10mm	12min	φ5

5 РАЗМЕРЫ



Power Supply Unit	
Weight	4Kg
Dimensions	250×220×210

EDM Head	
Weight	6Kg including magnet stand
Dimensions	50×250×410
Z-axis stroke	100mm
Electrode holder(chuck)	MAX φ6.5

6 СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

■ В стандартном комплекте:

Генератор
Установка
Магнитная подставка
Специальная мастика
Электроды (латунные стержни)
По два каждого диаметра:
Ø 1,0•Ø 1,5•Ø 2,0•Ø 2,5•Ø 3,0
По одному каждого диаметра: Ø 4,0•Ø 5,0•Ø 6,0



JMS ENGINEERING CO., LTD.

<http://www.jmsltd.co.jp>

21-8, KOJIMA 2-CHOME TAITO-KU
TOKYO, JAPAN

TEL.81-3-3862-2968
FAX.81-3-3861-9644