

Многоосевой станок для скоростного электроэрозионного сверления одного или нескольких отверстий одновременно.

HSD6-III

Станок для
скоростного
электроэрозионного
сверления



HSD6-III

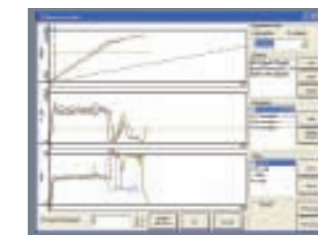
Высокая надежность узлов и жесткая конструкция станка сочетаются с гибкостью многоосевой обработки, вместительной рабочей зоной и широким выбором инструментов.



1



2



3

Станок HSD6-III для скоростной ЭЭО обладает самой высокой производительностью в отрасли, обеспечивая при этом высокое качество обработанной поверхности, отвечающее высоким требованиям, предъявляемым к деталям авиационных и промышленных газотурбинных двигателей. Станок может обрабатывать детали размерами до 255 мм x 255 мм с полезной нагрузкой до 10 кг.

Техническая характеристика

Адаптивная система управления обработкой

- Поддерживает заданную производительность обработки в реальном времени
- Цикл обработки полностью автоматизирован

Возможность обработки фасонных отверстий

- Обработка сложных 2D и 3D диффузоров

Высокая производительность

- Производительность в 5 раз выше, чем в традиционной ЭЭО

Диапазон обрабатываемых отверстий

- Диаметры от 0.3 мм до 3.0 мм и глубина до 100 мм

Запатентованная система базирования лопатки по 6 точкам

- Позволяет базировать деталь, используя простую оснастку
- Обеспечивает точное позиционирование обрабатываемых отверстий

Встроенная система измерения отверстий (опция)

- Измерение диаметра и реального положения отверстий лазерным опикатором

Инструменты

- Инструмент с одним вращающимся или статическим электродом
- Инструмент с автоматической зарядкой электродов (на 12 электродов)
- Мульти-инструмент (до 45 индивидуально управляемых электродов)

Характеристика приводов

Перемещения

Линейная ось X	200 мм
Линейная ось Y	200 мм
Линейная ось Z	250 мм
Поворотная ось A	+/- 185°
Поворотная ось B	135° + 100°
Поворотная ось C	+/- 8°
Ось ЭЭО:	100 мм

Точность

Линейные перемещения	0.010 мм
Вращение	20 угловых сек

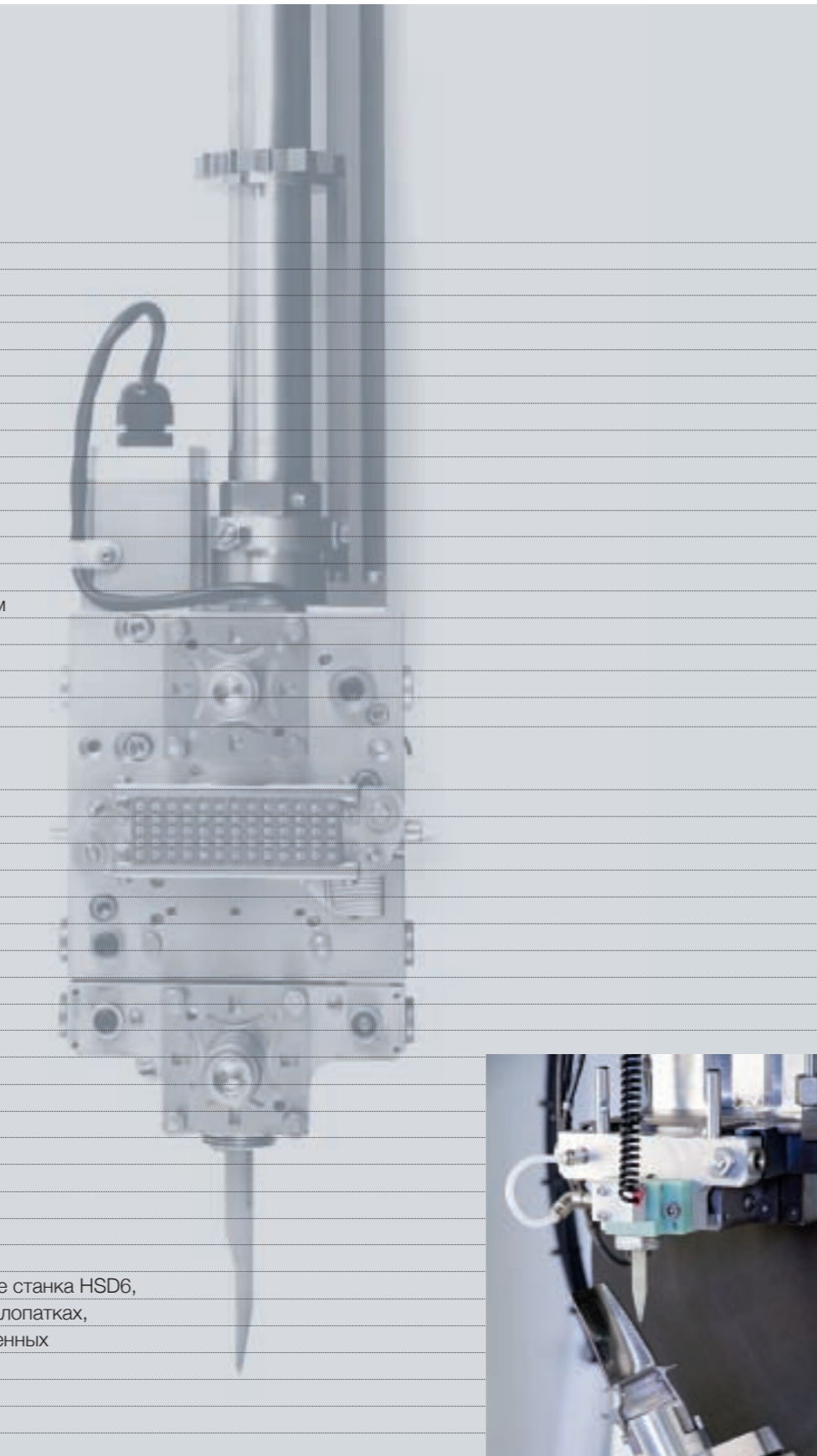
Повторяемость

Линейные перемещения	0.008 мм
Вращение	+/- 15 угловых сек

Области применения

Данный станок является версией III хорошо зарекомендовавшего себя на рынке станка HSD6, специально разработанного для обработки охлаждающих отверстий и пазов в лопатках, сопловых блоках и других деталях сходного размера авиационных и промышленных газотурбинных двигателей.

- Цилиндрические и фасонные отверстия
- Уплотнительные пазы
- 2D и 3D диффузоры



4



5

1. Шуп с датчиком Renishaw
2. Мульти-инструмент
3. Адаптивная система
4. Сверление одиночного отверстия в сопловой лопатке
5. Сверление одиночного отверстия в рабочей лопатке

HSD6-III

www.winbrogroup.com

Кроме штаб-квартир и заводов в Великобритании и США, компания Winbro Group Technologies имеет представительства во многих странах мира, обеспечивающих продажи и сервис станков Winbro.

Великобритания и Европа
Winbro Group Technologies
Whitwick Business Park
Coalville, Leicestershire
LE67 4JP
UK
Тел: +44 1530.516.000
Факс: +44 1530.516.001
Email: sales@winbrogroup.com

США, Канада и Мексика
Winbro Group Technologies
1815 Clubhouse Road
Rock Hill, South Carolina 29730
USA
Тел: +1 803.985.9481 (Продажи)
Тел: +1 888.948.6400 (Сервис)
Email: sales.na@winbrogroup.com

Россия
Представительство Winbro Group Technologies
125047, Москва, ул. 4я Тверская-Ямская, д. 26/8, офис 29
Чугунов Борис Иванович
Email: bchugunov@mail.ru
Тел: +7-985-766-9290



HSD6-III