



CHMER EDM

CNC WIRE CUT EDM

A & RX SERIE



Rising Star Award



National Award

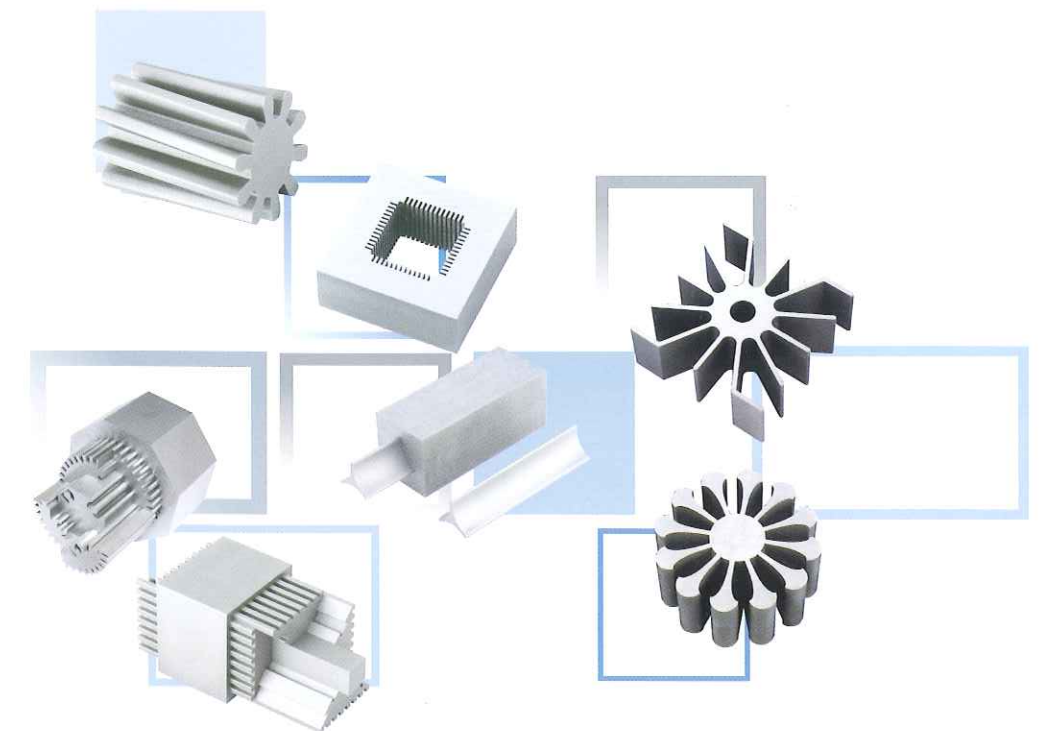


IT'S VERY WELL
MADE IN TAIWAN

Kompaktes
Design

CHMER

Hohe Qualität, hohe Geschwindigkeit, hohe Präzision!



Ausstattung:

1. Kompaktes Design
2. Hoch belastbare Tische für die präzise Bearbeitung von schweren Werkstücken. Großzügig dimensionierte Führungen der U- und V-Achsen gewährleisten volle Stabilität bei hohem Wasserdruck.
3. Automatische Auswahl der Schneidparameter nach folgenden Eingaben: Drahtdurchmesser, Material, Schneidhöhe und Anzahl der Schnitte.
4. PC basierendes CNC-Schneiden (Fanuc kompatibel)
5. AC Servomotoren für alle fünf Achsen.
6. Spezielles System zur automatischen Drahtzuführung, die eine Verlässlichkeit von nahezu 100% erreicht.
7. Anti-Elektrolyse Generator für beste Oberflächenbearbeitung von Hartmetall, Titan, PKD und CBN. Reduzierte Rostbildung bei Stahl.
8. Wartungsarmes Design, automatisches Schmiersystem, leicht zugängliche Filter mit hoher Kapazität, groß ausgelegte Spulenlagerung.



A 422 S



RX 853 S



RX 1283 S

A & RX- Serie

DRAHTERODIERMASCHINEN MIT HOHER QUALITÄT ZU GÜNSTIGEN PREISEN!

Fortschrittliche Technologien



Stabile verrippte Konstruktion

Die stabile verrippte Konstruktion für hohe Beanspruchung stellt die Wärmestabilität und Festigkeit der kompletten Tischbewegungen sicher. Großzügig dimensionierte Rollenführungen, positioniert durch Kugelgewindespindeln mit großem Durchmesser, gesteuert von direkt angetriebenen AC Servomotoren garantieren Positioniergenauigkeit in allen 5 Achsen.

Die am oberen Maschinenständer montierten U-V Schlitten stellen sicher, dass auch bei hohem Wasserdruck und hoher Drahtspannung die Stabilität während des Erodierens erhalten bleibt.

Hochauflösende Drehgeber und Glasmaßstäbe (Geschlossenes Messsystem) gewährleisten hohe Positionsgenauigkeit.

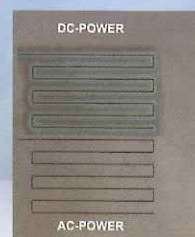
Schnittgeschwindigkeit

Stromversorgung mit MOSFET Transistoren für Schnittgeschwindigkeiten von bis zu 250mm² / min. bei 0,3mm Drahtdurchmesser. Durch Einsatz von beschichteten Drähten kann die Schneidleistung noch um ca. 35 % gesteigert werden.

Eckenkontrolle

Eine eigene Menüseite erlaubt die Eingabe speziell angepasster Parameter zur Minimierung von Eckenungenauigkeiten bei jeder Materialstärke. Es können absolut scharfkantige Ecken bis zu messerscharfen Schneiden erzeugt werden.

AC Spannungsversorgung (Anti-Elektrolyse)



Minimierung der Korrosion von Kobaltverbindungen in Hartmetallen zur Sicherung der Oberflächenintegrität. Verhinderung von Verfärbungen an Titan und anderen Metalllegierungen und Reduzierung der Hitzeentwicklung. Erlaubt schnelles Erodieren und feines Endbearbeiten bei PKD und CBN bei Grob- und Schlachtschnitten.

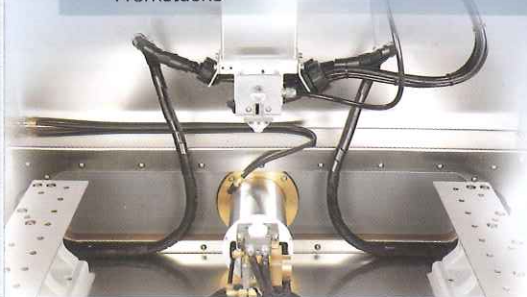
AC / DC Umschaltung für höchste Schnittleistung und beste Oberflächengüte.

OV

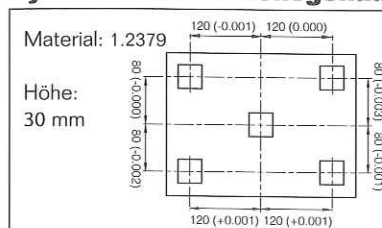
OV (Open Voltage) – Einstellbare Spannung um bei jeder Werkstückhöhe beste Schneidresultate zu erzielen.

Präzisionsaufspanntisch aus Edelstahl (3 seitig)

M8 Gewindebohrungen in Reihe mit 50 mm Abstand zur Arretierung der Werkstücke



Dynamische Positionsgenauigkeit & Beste Oberflächengüte

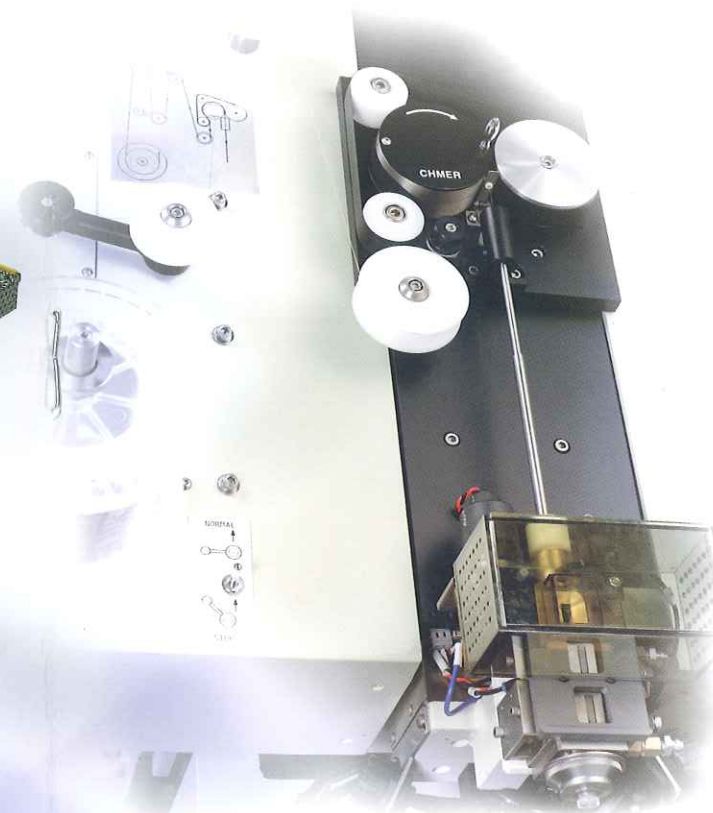
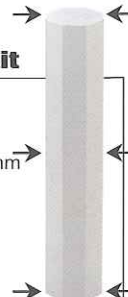


Anzahl der Schnitte : 3
Material: 1.2379
Drahtdurchmesser: 0.2 mm
Oberflächengüte: Ra 0.5 µm



Schneidgenauigkeit

Anzahl der Schnitte: 3
Material: 1.2379
Drahtdurchmesser: 0.2 mm
Arbeitszeit: 40 min
Höhe: 50 mm
Toleranz: 0.0015 mm



Revolutionäres System zur automatischen Drahtinfädelung (Dritte Generation)

- Bahnbrechende Technologie mit 6 Sekunden Drahtinfädelungszeit, 200% Verbesserung gegenüber der vorherigen Generation. Einfädeln ohne Wasserstrahl
- Erfolgsquote bei der Drahtinfädelung bei nahezu 100%. Bei hohen Materialstärken ungefähr 90%.
- Wiedereinfädelung an der Bruchstelle ohne Entleerung des Arbeitstanks.
- Ein intelligentes Servo - Vorschub - System ermöglicht die stufenlose Änderung der Draht - Vorschubgeschwindigkeit für ein zuverlässige Drahtinfädelung.
- Einfaches und zuverlässiges System mit geringer Wartung.



Automatisches Fädeln in Bohrungen, an Stufen, im Freien oder im Schneidspalt.



Drahtauswurfsystem

Patentiertes Drahtauswurfsystem zur Reduzierung der Wiedereinfädelungszeit und Verbesserung der Zuverlässigkeit.

Steuerung

- Steuerung der neuen Generation
- Großer 15" TFT Monitor
- Einfacher NC Programm Download über Ethernet
- Multitasking (z.B. Hintergrund-Programmierung)



- Arbeitswege mit der Grafiksimulation vorprüfen.



- Prüfen und Vermeiden von Überschneidungen durch vorherige grafische Bildschirmarstellung.



- Schnittdaten, die direkt ins Programm übernommen werden können.



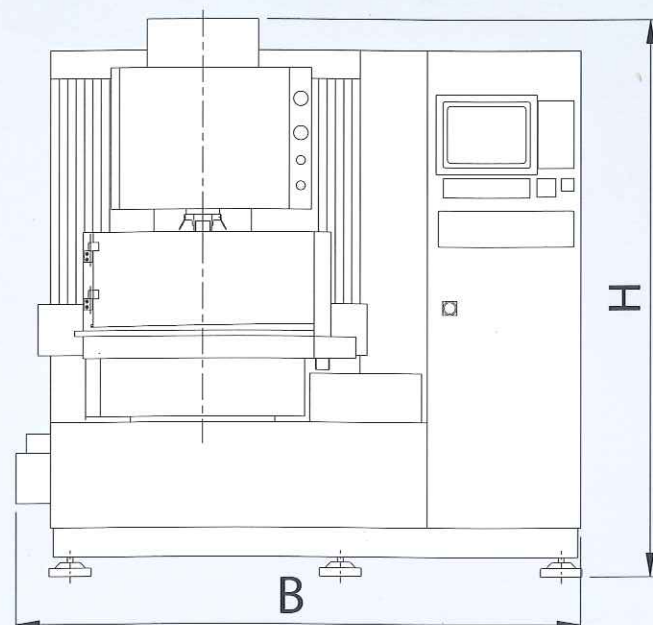
- Interaktive Steuerung zur Auswahl der optimalen Arbeitsbedingungen.

Zubehör

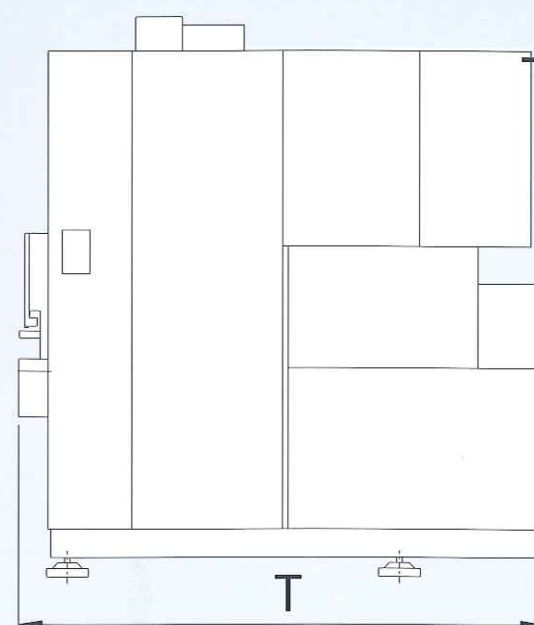


Abmessungen

	B	T	H
A422S	2100	2200	2000
A643S	3580	3600	2200
RX853S	3150	3500	2350
RX1063S	4000	4000	2200
RX1283S	4000	4200	2400



Symbolskizze



Spezifikationen

Maschinendaten	A422S	A643S
Verfahrwege (XxYxZ)	400x250x220 mm	600x400x300 mm
Verfahrwege (UxV)	60x60 mm (Gesamtweg)	100x100 mm (Gesamtweg)
max. Werkstückgröße (BxTxH)	800x560x215 mm	950x700x295 mm
max. Werkstückgewicht	250 kg	450 kg
XY-Vorschub	max. 800 mm/min	max. 800 mm/min
Achsantriebssystem	AC - Servo Motor	AC - Servo Motor
Drahtdurchmesser	0,1 - 0,3 mm	0,15 - 0,3 mm
max. Drahtvorschub	300 mm/sek	300 mm/sek
Drahtzugspannung	300 - 2500 cN	300 - 2500 cN
max. Konikwinkel	± 14,5° / 80 mm	± 21° / 100 mm
Maschinengewicht	2050 kg	4000 kg

Dielektrikum		
Tankinhalt	480 Liter	670 Liter
Filter	D= 300 H= 500 (2 Stk)	
Deionisierharz	14 Liter	
Leitfähigkeitsregelung	Auto	

Stromversorgung	
max. Ausgangstrom	25 A
IP Auswahl	10
Off Time Auswahl	50

CNC Einheit	
Daten Eingabe	Tastatur, RS-232C, Cardreader, LAN
Monitor	15" Farbmonitor
Steuersystem	32 bit, 1-CPU
Achssteuerung	X, Y, Z, U, V (5 Achsen)
Eingabefeinheit	0.001 mm
max. Eingabewert	±9999.999 mm
Interpolation	Linear / Circular
Programmierung	ABS / INC
Vorschubsystem	Servo / Konstanter Vorschub
max. Leistungsaufnahme	13 KW

Standardzubehör

Deionisierharz (6 L)
Stromgeber (2 Stk)
Filter (2 Stk)
Messingdraht (0,25 mm x 5 kg)
Obere / Untere Spüldüse
Werkzeugset

Obere / Untere Diamantführung
Anti - Elektrolyse Einheit
Klimagerät
Automatische Schmierung
AC Spannungsregler
TFT Monitor
Block für automatische Drahtausrichtung
Automatische Drahteinfädelung
LCD Fernsteuerung

Sonderzubehör

Drahtzerhacker
B - Achse (sechste Achse)
Touch Screen
Jumbo Drahtversorgung
Spüldüse für große Konik

Spezifikationen

Maschinendaten	RX853S	RX1063S	RX1283S
Verfahrwege (XxYxZ)	800x500x300 mm	1000x600x300 mm	1200x800x300 mm
Verfahrwege (UxV)	150x150 mm (Gesamtweg)	150x150 mm (Gesamtweg)	120x120 mm (Gesamtweg)
max.Werkstückgröße (BxTxH)	1210x800x295 mm	1450x900x295 mm	1550x1100x295 mm
max.Werkstückgewicht	1000 kg	1500 kg	3000 kg
XY-Vorschub	max. 800 mm/min	max. 800 mm/min	max. 800 mm/min
Achsantriebssystem	AC - Servo Motor	AC - Servo Motor	AC - Servo Motor
Drahtdurchmesser	0,15 - 0,3 mm	0,15 - 0,3 mm	0,15 - 0,3 mm
max. Drahtvorschub	300 mm/sek	300 mm/sek	300 mm/sek
Drahtzugspannung	400 - 2500 cN	300 - 2500 cN	300 - 2500 cN
max. Konikwinkel	± 21° / 130 mm	± 21° / 130 mm	± 21° / 130 mm
Maschinengewicht	5600 kg	7100 kg	11000 kg

Dielektrikum			
Tankinhalt	1370 Liter	2000 Liter	3000 Liter
Filter		D= 300 H= 500 (2 Stk)	
Deionisierharz		14 Liter	
Leitfähigkeitsregelung		Auto	

Stromversorgung	
max. Ausgangstrom	25 A
IP Auswahl	10
Off Time Auswahl	50

CNC Einheit	
Daten Eingabe	Tastatur, RS-232C, Cardreader, LAN
Monitor	15" Farbmonitor
Steuersystem	32 bit, 1-CPU
Achssteuerung	X, Y, Z, U, V (5 Achsen)
Eingabefeinheit	0,001 mm
max. Eingabewert	±9999,999 mm
Interpolation	Linear / Circular
Programmierung	ABS / INC
Vorschubsystem	Servo / Konstanter Vorschub
max. Leistungsaufnahme	13 kW



HandelsGesmbH

HIGH - TECH AT REASONABLE PRICES

Handel mit Werkzeugmaschinen & Präzisionswerkzeugen

**Hauffgasse 22
A - 1110 Wien**

Telefon: +43 (0)1 606 71 00
Fax: +43 (0)1 606 71 10
E - Mail: office@ama-maschinen.at
Internet: www.ama-maschinen.at