

EDER Engineering GmbH/Ltd.
equipments and precision die-tools
for the international wire-/cable industry

KZM 1 : Специализированная машина для обработки конических и цилиндрических поверхностей волоочильных фильер из твердого сплава малых диаметров 0.10 – 2.0 мм Ø с рекордно высокой производительностью.

KZM 1 Технические характеристики :

Габариты: ≈ 500 x 400 x 400 мм
Вес: ≈ 50 кг нетто, 80 кг брутто
Электропитание: 230 В +/-10%, 50/60Гц/1фазный
Осциллирующее движение иглы: до 100 ходов/сек.
Вращение шпинделя/ иглы: от 0-4000 об/мин
плавнорегулируемое
Зажимной патрон для игл:
а) Конусные иглы 0.20 – 3.50 мм Ø хвостовик
б) Цилиндр.иглы для калибровки:0.10 ммØ и более
Скорость вращ. фильерного столика: макс.4000 об/мин
Усилие прижима : с точной плавной регулировкой
Подача фильер: ручную
Режим работы: автоматический



Конструкция этой машины разработана фирмами **EDER/BREMER** как производная из двух других дорогостоящих автоматических моделей KSP-1/AT и EK 2000F и обладает идеальным соотношением цена-качество. После ручной установки твердосплавных фильер на вращающийся столик вся обработка осуществляется автоматически, с высокой производительностью.

Для снижения веса и экономии места все механизмы и системы управления размещены в компактном и устойчивом алюминиевом корпусе. Все электроприводы могут работать как в автоматическом, так и в ручном режиме, обслуживание и управление машины KZM 1 легко и понятно для оператора.

Начало работы :

Конусную иглу, заточенную под необходимым углом, зажимаем в патрон. При нажатии соответствующей кнопки вращающийся столик с фильерой поднимается к осциллирующей игле и автоматически определяет базовую позицию. Затем система управления включает полностью автоматический режим обработки.

Рабочий процесс :

После пуска машины автоматическая обработка конуса продолжается до выключения таймера. Частота осцилляции устанавливается на передней панели (до 100 движ. в минуту); также плавно регулируется рабочее усилие прижима и скорость вращения фильерного столика можно по желанию установить до макс. 4000 об/мин.

После завершения обработки конусной поверхности фильеры переставляем быстросменный зажимной патрон и, в соответствии с необходимым окончательным диаметром фильеры, вставляем прецизионную цилиндрическую калибрующую иглу. Затем, за очень короткое время осуществляем обработку калибрующей цилиндрической зоны фильеры.

Необходимые расходные материалы:

- a) **Для обработки конусных поверхностей** - Стальные конусные иглы, заточенные под нужным углом.
- b) **Для обработки цилиндрической зоны** –стальные калибрующие иглы, точно подобранные по желаемому окончательному диаметру фильер.
- c) Алмазная суспензия – для нанесения на вышеуказанные обрабатываемые иглы

Пакет расходных материалов :

После указания клиентом желаемых окончательных диаметров фильер, составляется спецификация и определяется стоимость необходимого пакета расходных материалов. (Требуемые данные: количество изготавливаемых фильер каждого диаметра за определенный промежуток времени).

Производительность KZM 1:

При обработке волочильных фильер при помощи метода «по точке встречи» достигаются следующие средние производительности при обработке **конусных поверхностей**:

0.20 мм Ø: ≈ 100 - 120 сек. / на одну фильеру

1.0 мм Ø: ≈ 180 – 200 сек. / на одну фильеру

Последующая обработка **калибрующей цилиндрической зоны** требует ≈ 40–90 сек./ на одну фильеру.

Конструкция/ исполнение KZM 1 :

Машина поставляется полностью укомплектованной (пакет расходных материалов оплачивается отдельно, в соответствии с заказом) и готовой к работе, нужно только подключить напряжение электропитания.

Эта современная высокопроизводительная машина очень проста в работе и обслуживании. В результате высокой степени автоматизации эта машина позволяет быстро изготавливать фильеры малых диаметров отличного качества даже при недостатке опыта у обслуживающего персонала!

Заключение :

Ни у кого из конкурентов нет подобного оборудования по высокопроизводительной обработке твердосплавных фильер малых диаметров, обладающего всеми преимуществами этой машины при выгодно отличающейся стоимости.

Это особенно важно сейчас, когда в области обработки волочильных фильер все меньше остается специалистов и утрачивается технология и опыт. В конструкции машины KZM-1 учтена и, при помощи встроенного искусственного интеллекта, скомпенсирована эта глобальная ситуация.

В случае, если Вас заинтересовало наше оборудование, обращайтесь, пожалуйста на фирму EDER Engineering GmbH в Вене/Австрия (office@eder-eng.com), или в представительство фирмы EDER вашей страны. Мы будем очень рады, если вы обратитесь к нам.

Just Go For It!