

Электроэрозионные станки для скоростной прошивки отверстий компании **TopEDM** позволяют изготавливать отверстия диаметром от 0,15 мм до 6,5 мм в различных токопроводящих материалах. Технология обеспечивает возможность изготовления как сквозных, так и глухих отверстий.

Модельный ряд включает 3-х координатные станки с ручным управлением перемещениями по осям X и Y - модели TSH-3AA, TSH-40, TSH-50, а также 3-х координатные и 4-х координатные станки с ЧПУ - модели TSH-400CNC, TSH-500CNC и модели TSH-600V, TSH-1000V соответственно.

Станки для скоростной прошивки отверстий с ручным управлением по осям X и Y

Характеристики / Модель	TSH-3AA	TSH-40	TSH-50
Ход по оси X, мм	250	400	600
Ход по оси Y, мм	180	400	400
Ход по оси Z, мм	350	380	300
Размеры рабочего стола, мм	400 x 200	465 x 500	750 x 600
Расстояние от стола до направляющей, мм	230	350	300
Объем диэлектрика, л	25	20	25
Диаметр электродов, мм	от 0,15 до 3	от 0,15 до 6,5	от 0,15 до 6,5
Габариты станка, мм	1100 x 850	1100 x 1600	1300 x 1900
Вес станка, кг	760	1100	1350



TSH-40

Станки для скоростной прошивки отверстий с ЧПУ управлением по всем осям



TSH-400CNC



TSH-500CNC



TSH-600V-CNC

Характеристики / Модель	TSH-400	TSH-500	TSH-600V	TSH-1000V
Ход по оси X, мм	400	400	600	1000
Ход по оси Y, мм	400	500	400	500
Ход по оси Z, мм	380	380	370	370
Качание оси Z в плоскости XZ, град	-	-	+/- 50°	+/- 50°
Размеры рабочего стола, мм	540 x 500	540 x 600	650 x 440	1060 x 550
Макс. расстояние от стола до направляющей, мм	350	350	530	600
Максимальный вес заготовки, кг	600	600	1000	1200
Диаметр электродов, мм	от 0,15 до 6,5	от 0,15 до 6,5	от 0,15 до 6,5	от 0,15 до 6,5
Размеры станка, мм	1940 x 1370	1940 x 1670	1660 x 1930	1660 x 2000
Вес станка, кг	1900	2000	2500	2800

Станки с ЧПУ могут быть дополнительно укомплектованы автоматическим 5-ти позиционным сменником направляющих и 24-х позиционным магазином электродов, что позволяет изготавливать отверстия разных диаметров по заранее заданной программе и обеспечивает возможность автономной работы станка, благодаря автоматическому учету износа и своевременной смене электродов.

Установка горизонтального(4-я ось) или качающегося поворотного стола(4 и 5 оси) на рабочий стол станка позволяет изготавливать отверстия под любым требуемым углом к поверхности детали.

