



# ECLINE

## 独立结构的ECM机床提高大容量生产效率

在车削，铣削，磨削，珩磨，铰削后需要专门清除刺，ECLINE是最完美的解决方案。该系列机床非常适合于中批量或大批量工件的加工。

## 设备特征一览

- + **独立配置ECM系统**  
模块化设计理念和多种选择构成特制的系统。
- + **符合人体工学，用户友好型设计**  
专门的设计满足客户的最终需求，操作简便，减少使用者的疲劳强度。
- + **快速上下料和夹具更换**  
宽敞的加工区域可以加工大型工件和快速地更换夹具
- + **可控生产**  
最先进的控制系统可以储存和监测所有主要加工数据。
- + **环保型设计**  
从内部结构上根本防止电解液的泄漏，腐蚀和蒸发。
- + **生产线自动化和一体化**  
有特定的接口（选配项）





### 系统配置

系统结构紧凑，占用面积小，机床尺寸 1900 x 2100 x 2550mm (W x D x H)

机床主体采用磨砂抛光的不锈钢材料。

加工区域尺寸 1130 x 860 x 1080mm (W x H x D)。

通用型夹具连接口，适用于 Extrude Hone 设计制造的夹具。

自动过程参数控制，可以保证加工质量的一致性。

Siemens S7-300 Visual WIN CC Flexible。

最新短路检测，最大限度减少夹具损耗。

发生器，3kW 上升至 >100kW 的脉冲技术

用户触摸结合集成数据菜单式管理模式，可控制所有加工参数。

机床加工区域前部装有光幕或滑门，保证加工过程中的操作安全  
系统配有三种操作模式。

### 电源规格

输入电源 400 VAC 3P/N/PE 50 Hz

直流脉冲发生器 3 kW 到 >100 kW

### 配件/选项

带排风罩的排气扇

一整套罩壳

集水盘

直流脉冲工艺

自动化界面

导电率测量

远程监控

为了在个案中优化生产率和整个工艺步骤，我们还提供各种预处理和后处理系统，以及可选择的辅助系统：

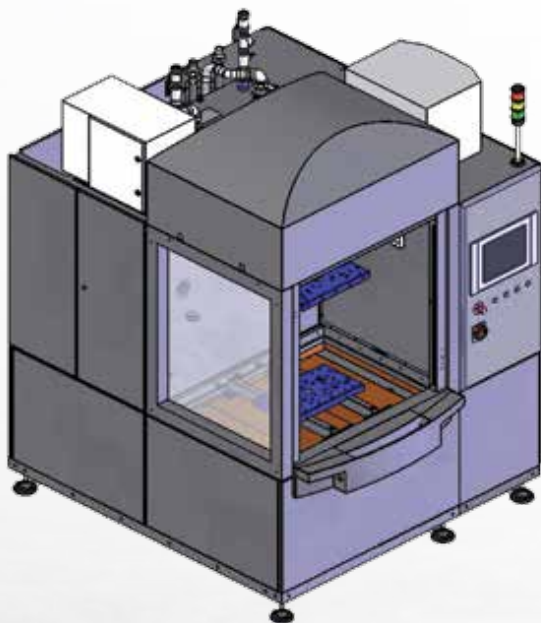
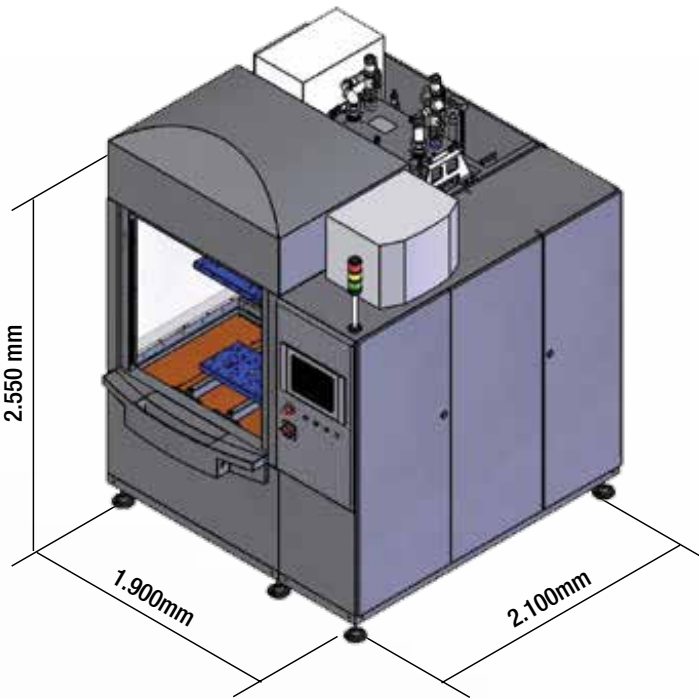
对电解液连续净化的压滤机。

持续冷却电解液的工业冷水机。

对工件进行清洁及防腐的后处理系统。

根据要求，可以提供双工位机床

所有系统符合适用的欧盟机械指令中的安全条例，具有 CE 标志，还符合事故预防，VDE, VDI 和 EMC 规范，以及有关电磁兼容性条例的要求。



根据要求，可以提供双工位机床

注意：规格及供货范围如有变更，恕不另行通知。