

Máquina para remover ferramentas partidas

# Modelo EDM de alta potência.

Remova machos, brocas e mandris sem danificar as roscas.

SFX-4000B

EDM-8C



LYXC



## 7

## Especificações



Potência eléctrica: 220V, 50HZ or 60HZ.

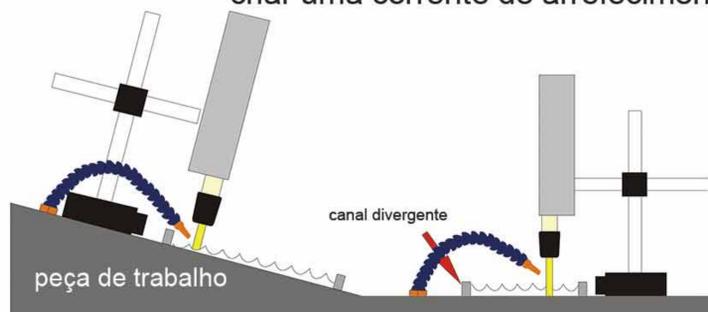
## Especificações

Modelo	SFX-4000B	EDM-8C
Funções básicas		
Funcionamento com step	✓	✓
Ajuste de profundidade, auto-retrátil e alarme	✓	✓
Armazenagem de acessórios	One-in-Box	Toolkit
Parâmetros técnicos		
Potência de alimentação (W)	300~3000	800
Diâmetro do suporte do eléctrodo (mm)	2-13	0.8-10
Fluido	Use água encanada comum (água destilada é preferível)	
Profundidade máxima de trabalho (mm)	70	70
Velocidade de trabalho em pequenos furos (mm/min)	≈2      ≈1	≈1
Material a trabalhar: aços tratados	elétrodoΦ5    elétricoΦ12	elétrodoΦ4
Tamanho do quadro eléctrico (mm)	420*220*370	380*160*300
Modelo e tamanho da cabeça de trabalho(mm)	ZK8 300*50*50	ZK8 300*50*50
Tamanho da embalagem (mm)	528*325*460	498*308*392
Peso líquido (Kg)	22	16

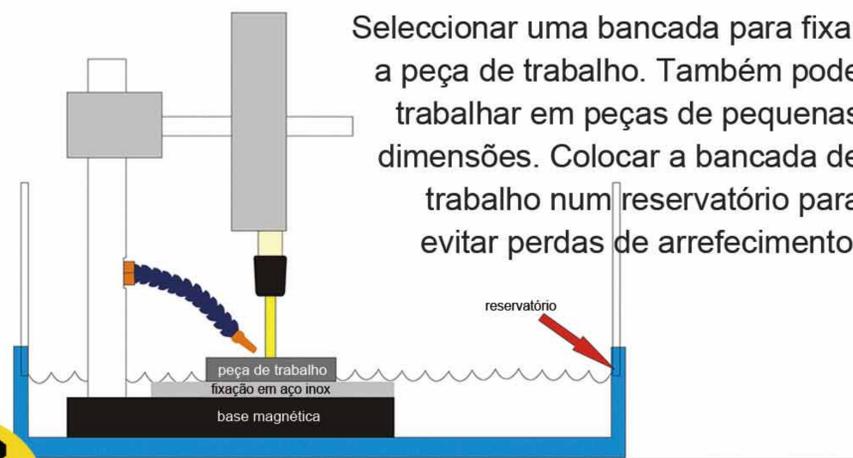
## 2

## Modo de Operação

Trabalho na vertical em peças de grandes dimensões. Posiciona-se directamente na superfície de trabalho a cria um canal divergente por baixo da cabeça para criar uma corrente de arrefecimento exterior.



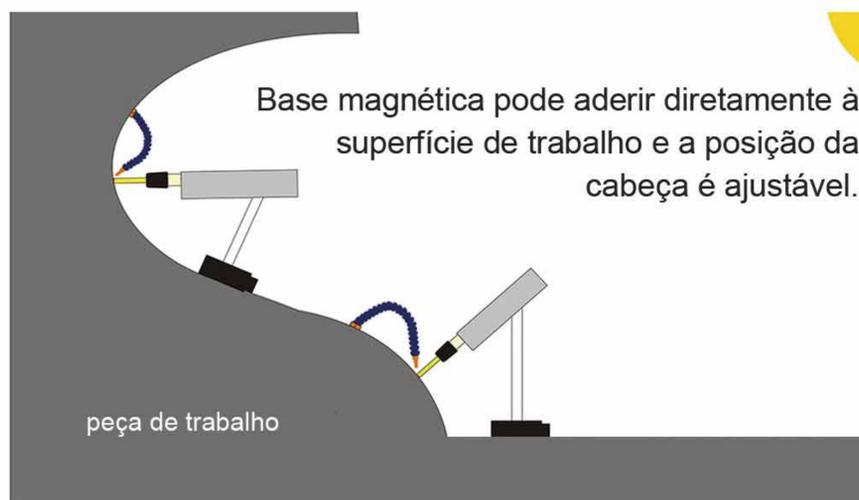
Seleccionar uma bancada para fixar a peça de trabalho. Também pode trabalhar em peças de pequenas dimensões. Colocar a bancada de trabalho num reservatório para evitar perdas de arrefecimento.



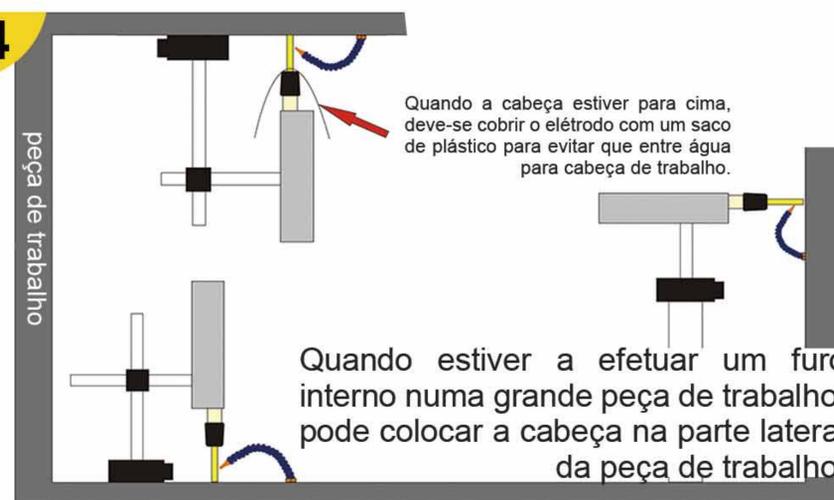
1 2

3 4

Base magnética pode aderir directamente à superfície de trabalho e a posição da cabeça é ajustável.



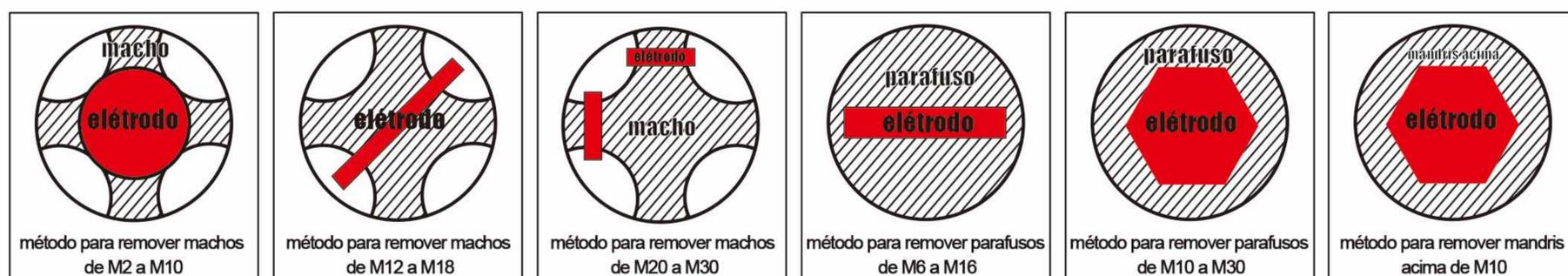
Quando a cabeça estiver para cima, deve-se cobrir o eléctrodo com um saco de plástico para evitar que entre água para cabeça de trabalho.



Quando estiver a efetuar um furo interno numa grande peça de trabalho, pode colocar a cabeça na parte lateral da peça de trabalho.

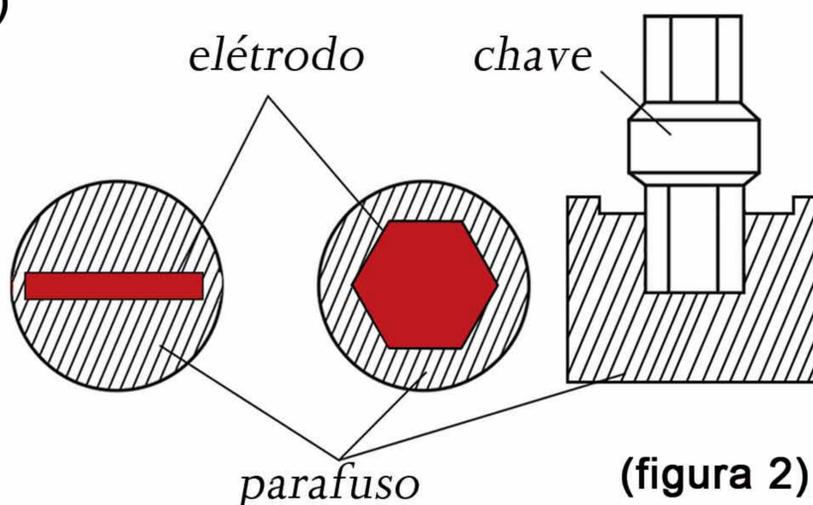
## Como remover machos, brocas, parafusos, (etc) partidos.

A parte central do macho ou broca é sólida. Podia-se remover o macho ou a broca por esmagamento da parte central com ajuda do eléctrodo de latão. Quando remover uma ferramenta maior, deverá cortar a parte central em 2 bocados com a ajuda do eléctrodo de corte ou cortar os quarto cantos da ferramenta. Na operação, ao trabalhar a uma profundidade específica, deve-se rodar a cabeça de trabalho, raspar os detritos com a ajuda do pincel e usar um íman para retirar os detritos. Ao fazer assim, diminuiremos a área de descarga e melhoraremos a eficiência de trabalho (figura 1)



(figura 1)

Quando o diâmetro do parafusos é muito grande ou a sua dureza é maior que 8.8, os procedimentos gerais não são adequados. Pode efetuar uma ranhura de 2 a 3 mm de profundidade com um eléctrodo de corte. Depois deverá desapertar com uma chave. Se a profundidade for muito grande para um extractor normal, o uso de uma chave sextavada pode ser útil. (figura 2)



(figura 2)

## 3

**Funcionamento e características**

1. Rápida remoção de machos, brocas, mandris, fresas, parafusos, etc... sem danificar a peça de trabalho.
2. Pequenas dimensões, leve, fácil de transportar, trabalha facilmente em peças grandes e pesadas.
3. Botão de "reset"; alimentação automática, ajuste da profundidade (para numa profundidade pré-determinada); alarme e auto-retração.
4. Use água encanada comum como fluido diéletrico.
5. A cabeça de rotação é separada da máquina e pode rodar em qualquer direção.
6. A cabeça de trabalho aumenta a função vibratória, melhorando significativamente a eficiência do processo.



## 4

**Serviço pós-venda**

O período de garantia desta máquina é de um ano. Durante este período, em caso de problemas técnicos, inclui a reparação e substituição grátis de peças que necessitem de reparação.



A nossa empresa garante a qualidade de SFX-4000B. Se a máquina deixar de trabalhar por motivos de qualidade, por favor contactem-nos imediatamente. Logo que o problema seja analisado, a máquina deverá ser destruída e deverá ser gravado um vídeo a comprovar a sua destruição. Após recepcionarmos o vídeo, faremos a devolução total do valor da máquina.



OFFICIAL  
WEBSITE

**CONTACTO: Jose Maia**

**E-MAIL: j.maia@amtools.pt**

**www.amtoolsgroup.com**

**Tel: +351 244 560 456 Mob: +351 919338369**