



5TH GENERATION LINEAR EDM



AP250L

Photo machine Non CE

Machine à fil de Haute Précision à Moteurs Linéaires

Système d'entraînement à Moteurs Linéaires

La combinaison de moteurs linéaires avec un bâti à portique a permis une augmentation de la précision de positionnement, d'usinage et à l'avantage de permettre le déplacement rapide des axes, tout en minimisant la déformation de la structure de la machine durant le déplacement de l'axe. Le nouveau système de refroidissement du diélectrique et la fonction de stabilisation de l'ensemble structure garantit des performances d'usinage stable lorsque la machine est allumée.

La nouvelle commande CNC "LP2W"

La 5^{ème} génération d'électroérosion "LP2W" a intégré le "Perfect Active Control", qui permet de gérer simultanément la décharge électrique à haute vitesse et les déplacements des axes en utilisant la technologie de communication à 1Gbit/sec.

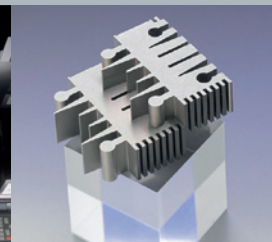
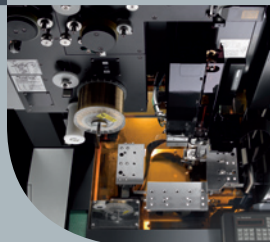
La machine à bain d'huile dispose de l'EcoCut O, ce qui a pour résultat une même vitesse de coupe qu'avec un bain d'eau pour atteindre un état de surface inférieur à 0.15µm Ra.

Exploitabilité Augmentée

La machine dispose d'un bac escamotable automatique sur 3 cotés, situées sur l'avant machine et une table de travail avec 3 supports pour simplifier les opérations. La répartition optimale des vannes de réglages, d'un pupitre orientable et de la télécommande permet à un opérateur de gérer tous les travaux au même endroit.

Sodick

Nano&Solution



Spécifications AP250L

Structure du bâti de type portique

Cette machine a une conception bâti de type portique symétrique afin de créer une plus grande rigidité et minimiser ainsi l'effet de la déformation thermique.

Usinage bain d'huile à grande vitesse (EcoCut O)

La machine a immersion bain d'huile, peut réaliser une même vitesse de coupe que dans l'eau pour un état de surface désiré inférieur à 0.15µm Ra.

"Perfect Active Control"

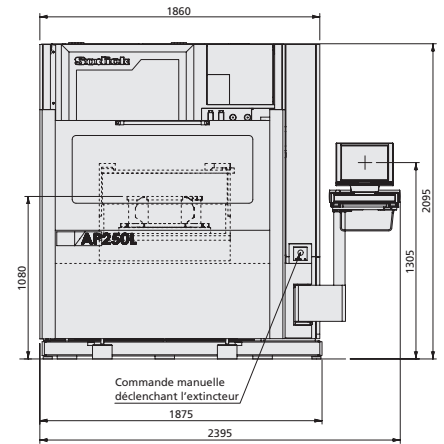
La commande numérique Sodick "LP2W" fabriquée en interne, possède la technologie de communication à 1Gbit/Sec.

Bac escamotable automatique sur 3 cotés

La machine AP250L possède un bac de travail avec 3 côtés amovibles pour une accessibilité optimum et qui permet des opérations d'automatisation.

Machine	Modèle Huile/Modèle Eau
Dimensions Max. des pièces	400 x 270 x 100 mm
Poids Max. des pièces	80 kg
Courses XYZ	250 x 150 x 120 mm
Courses UV	35 x 35 mm
Angle de dépouille (pièce hauteur 120 mm)	±7 °
Diamètre du fil mini - maxi	ø 0.05 - ø 0.20mm (ø 0.03mm option)
Vitesse Max. d'alimentation du fil	250 mm/sec.
Poids maxi bobine	6 Kg
Tension	3 ~ 25 N
Distance sol/table	1080 mm
Dimensions de la machine (L x l x P)	2395 x 2692 x 2095 mm (Générateur, réservoir diélectrique)
Dimensions au sol (WxD)	2755 x 3645 mm
Poids machine	3900 kg (Incl. CNC et réservoir diélectrique)
Puissance installée	3-phases 50/60Hz 10 KVA
Méthode d'usinage	Immergée
Enfilage automatique	Standard

Vue de face



Vue de côté

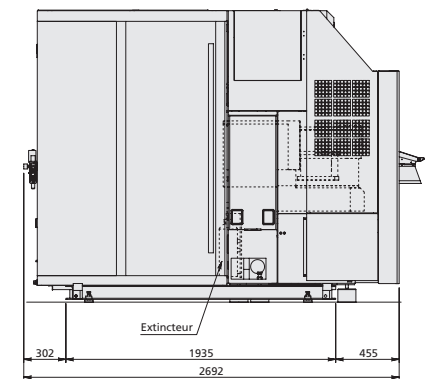
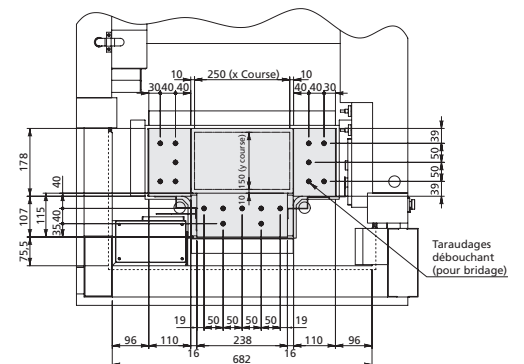


Table de travail



Caractéristiques Standards

Circuit anti-électrolyse haute vitesse (uniquement modèle eau)	Tension fil servo-commandé	Structure machine stabilisée
Unité pour découpe des angles	FT II (fonction palpage de précision)	Générateur LP2W
Control de formes et angles	Régulateur de tension électrique	Bac escamotable automatique 3 cotés
Circuit d'économie d'énergie	Règles linéaires absolus (axes XYUV)	Table de travail Inox 3 supports
Unité de refroidissement diélectrique	Ecu-Cut O (modèle bain d'huile)	Composants en céramique
AWT (enfilage automatique du fil)	Guidage à rouleaux croisés	Intelligent EDW Q3vic
Super finition Super PIKA OW	Moteurs linéaires (axes XYUV)	Technologies de communication 1Gbit/sec

Sodick

create your future

Sodick Europe Ltd.

Rowley Drive, Baginton
Coventry, CV3 4FG
United Kingdom

Phone +44 (0) 24 7621 4314
Fax +44 (0) 24 7630 5680

Sodick Contact

email europe@sodick.eu.com
online www.sodick.org