

Технические характеристики

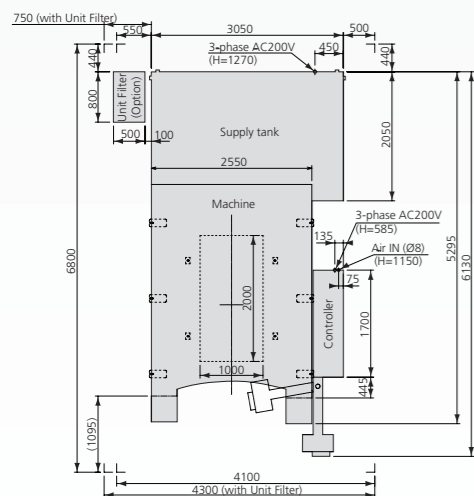
Технические характеристики	AQ15L	AQ20L
Ход по осям X-/Y-/Z (мм)	900 x 1500 (+500) x 600	1200 x 2000 x 600
Размеры рабочего стола (мм)	1000 x 2000	1500 x 2000
Размеры рабочей ванны (мм)	1400 x 2590 x 800	1900 x 2590 x 800
Уровень диэлектрической жидкости (мин. ~ макс., мм)	400 ~ 750	400 ~ 750
Максимальная масса заготовки (кг)	10,000	10,000
Максимальная масса электрода (кг)	100	100
Расстояние от пола до поверхности стола (мм)	1000	1000
Размеры станка (Ш x Г x В, мм.) (включая генератор и гидростанцию)	3050 x 5295 x 4220	3550 x 5785 x 4220
Дискретность подачи (мм)	0.0001	0.0001
Масса станка (кг)	18000	22000
Управляемые оси	4	4
Давление воздуха (для автоматическо-го зажимного патрона, МПа)	0.65	0.65

Гидростанция	AQ15L	AQ20L
Внешние габариты (Ш x Г x В, мм):	3050 x 2050 x 2550	3340 x 2450 x 2550
Масса гидростанции без жидкости (кг)	2200	3400
Диэлектрическая жидкость	Масло	Масло
Емкость бака (л)	4500	6000
Способ фильтрации	12 сменных бумажных фильтров (MF-2400)	12 сменных бумажных фильтров (MF-2400)

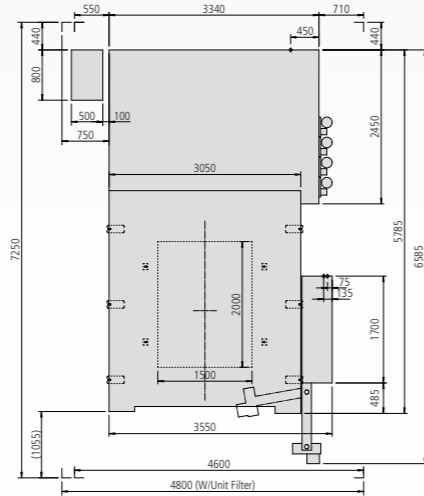
В холодильниках для диэлектрической жидкости на станках Sodick используются безопасные для озонового слоя, не содержащие хлора фреоны R410A или R407C. В связи с тем, что идет постоянная модернизация, технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

План размещения станка

AQ15L



AQ20L



Супергабаритный электроэрозионный координатно-прошивочный станок с линейными приводами

AQ15L/AQ20L



create your future

Sodick Europe Ltd.

Agincourt Road
Warwick, CV34 6XZ
United Kingdom

Sodick Contact

Phone +44 (0) 19 2669 8888
email europe@sodick.eu.com
online www.sodick.org



create your future

Базовые технологии

Пять базовых технологий, разработанные нашей фирмой, позволяют обеспечить высочайшее качество обработки в мире.

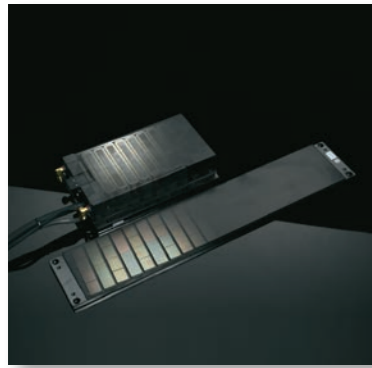
Не останавливаясь на достигнутых успехах в области электроэрозионной обработки, Sodick продолжает прилагать неустанные усилия в исследовании и разработке современных электроэрозионных станков. Стратегия Sodick состоит в том, чтобы добиваться как можно более высокого уровня точности, скорости и универсальности обработки и поставлять своим клиентам только самую высококачественную продукцию.

Генераторы, блоки электроэрозионной обработки, линейные приводы, контроллеры перемещений и компоненты из высококачественной керамики – вот пять базовых технологий, которые ставят Sodick на недосягаемую высоту в производстве ЭЭ станков.

Tech 1&2

Генератор + блок электроэрозионной обработки

Отличительной чертой координатно-прошивочного ЭЭ станка Sodick является разработанная фирмой Sodick новейшая модель генератора серии LN2, позволяющая выполнять высокоскоростную, высокоточную и высокоэффективную обработку. Превосходные эксплуатационные характеристики генератора серии LN2 обеспечиваются за счет применения современной системы ЧПУ собственной разработки, совместимой с операционной системой Windows. Пользовательский интерфейс оборудован цветным сенсорным экраном диагональю 15", что упрощает эксплуатацию и управление.



Tech 3

Линейный двигатель

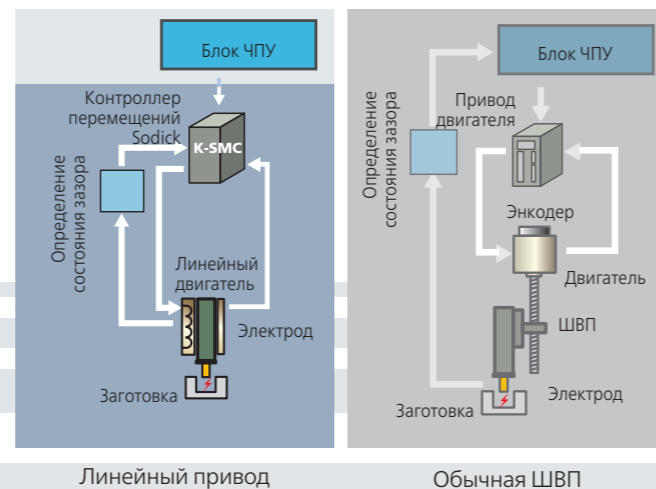
Главными отличительными чертами линейных двигателей, разработанных и изготовленных фирмой Sodick, являются высокоскоростное перемещение осей и быстрое срабатывание, в результате чего отпадает необходимость использования морально устаревших ШВП с избирательным перемещением. В обычных приводных системах ШВП используются для преобразования вращательного движения электродвигателя в поступательное движение хода оси, что приводит к неизбежному искажению ответного сигнала высокоскоростных серводвигателей из-за люфта и механических потерь движения. Наши линейные двигатели непосредственно обеспечивают перемещение по каждой оси, без преобразования вращательного движения двигателя в поступательное движение.

Tech 4

Контроллер перемещений

Чтобы достичь максимальной эффективности линейных двигателей, фирмой Sodick на основе многолетнего опыта создания управляющих устройств был также разработан контроллер перемещений.

Сигнал обратной связи от искрового зазора поступает непосредственно на плату контроллера перемещений, что позволяет мгновенно осуществлять адаптивное управление состоянием искрового зазора.



Tech 5

Керамические компоненты

Для изготовления ответственных деталей координатно-прошивочных ЭЭ станков Sodick использует керамический материал собственной разработки, подвергнутый тщательному исследованию и признанный лучшим материалом для применения в высокотехнологичных ЭЭ станках.



Станок улучшенной конструкции со сдвоенными линейными двигателями

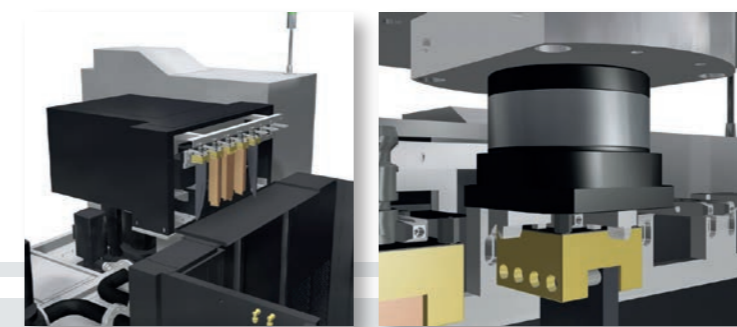
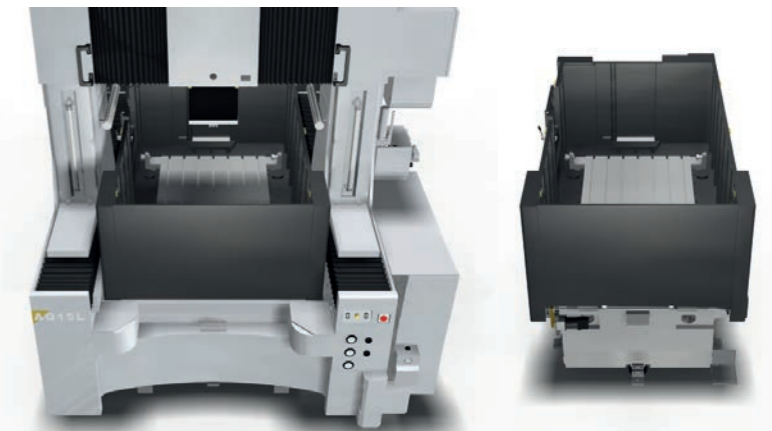
В результате модернизации ось Y станка теперь оборудована сдвоенным приводом линейных двигателей и системой сдвоенной линейной шкалы, чем обеспечивается синхронное перемещение.

Сдвоенный линейный двигатель и сдвоенная линейная шкала на оси Y



Жесткая литая рама и загрузочный портал

Рама станка состоит из секций с частыми ребрами, что обеспечивает исключительно долговременную жесткость и стабильность конструкции. Поверхности, на которых установлены линейные направляющие шарикового типа, отшлифованы вручную для обеспечения идеально ровной поверхности и высокоточной геометрии станка. Рабочая ванна представляет собой отдельный блок, расположенный внутри загрузочного портала. Благодаря улучшенной конструкции станка с независимыми осями X и Y, загрузочный портал исключает деформацию при загрузке заготовки и обеспечивает точное позиционирование оси Z над заготовкой.



Автосменщик инструмента (опция)

Автосменщик инструмента (АТС), поставляемый в качестве опции к крупногабаритным ЭЭ станкам серии AQ, позволяет производить смену электрода без участия оператора. С помощью системы «LN Professional» оператор может без затруднений задать программу для работы автосменщика. Имеются автосменщики 3-х размеров: на 8, 16 или 32 позиции. (На иллюстрациях показан 8-позиционный автосменщик челночного типа)

Высокопрецизионный блок поворотной оси, ось C (опция)

На блоке поворотной оси (оси C) "SEC10" фирмы Sodick можно установить 1/1000000 стандартного разрешения. Это обеспечивает высокую точность индексации с прямым приводом и непрерывным вращением (20 об/мин), расширяя возможности обработки.

SEC-10	
Разрешение	1/1,000,000
Максимальная частота вращения шпинделя	2 – 20 грп
Максимальный ток	80 А
Прокачка через ось	как обычно

