

沙迪克慢走丝AQ400Ls

产品名称	沙迪克慢走丝AQ400Ls
公司名称	东莞市川井机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:沙迪克 型号:AQ400Ls
公司地址	东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103
联系电话	13620081895 13620081895

产品详情

沙迪克直线电机驱动 高速电火花线切割机aq400ls简介

沙迪克公司的直线电机驱动方式有着10年以上的应用实绩，作为未来向高度化发展的制造业中不可或缺的技术，至今仍然反响强烈。该机床不仅拥有优良的性能，其最新的超高速自动穿丝装置和z轴自动跟踪液面功能，还可对应各种各样的需求，发挥出众的效率。此外，其优良的扩展性，可对应超精加工电路、高精度阶梯层面加工（sinking circuit）等对质量要求高的精密加工，是革新性的电火花线切割机。

aq400ls融合了沙迪克独特的主要技术，实现了世界最高水准的精密加工。搭载了高速、高响应的直线电机，以及最大限度发挥其特征的动作技术。操作简便的用户界面以及确保安定性的数控电源装置。

aq400ls的基础，是融合了大量主要技术的世界最高水准的核心技术。此外，超高速自动穿丝装置的高穿丝率提高了生产效率，电极丝张力伺服功能可自动控制电极丝张力总是在最佳状态，因此实现了充实的功能和稳定的性能，为您提供提高生产效率的即战能力。

沙迪克慢走丝aq400ls特点

1. 高刚性机械构造

在多年电火花线切割机设计的技术基础上，加上了最新的cae技术。基本构造在反复进行模拟操作，优化了筋肋配置的基础上，抑制了因质量的移动所带来的变形，从而提高了刚性。由于x、y轴互不重叠的独自结构，以及完善的零部件配置，使得提高行程与节省空间、以及稳定的加工精度在高次元得到调和。

2. 直线电机驱动（x,y,u,v轴）

沙迪克公司独自开发、制造的直线电机驱动方式，具有卓越的移动速度和定位精度，并且，由于没有机械性接触，因此可以在长期间内保持高度的稳定性、维护性和可靠性。该直线电机的性能与sodi

ck多年研制的运动控制器（k-smc）组合使用，能够使其性能得到最大发挥。

3. 采用绝对直线栅尺

标准采用的是海德汉生产的分解能 $0.01\ \mu\text{m}$ 的直线栅尺（x,y,u,v轴）。由于在启动主机是不需要进行参考点移动操作，使得操作性得到了提高。

4. 陶瓷零部件

由于主要部分（工件插板、上/下导向件等的电极丝路径）所采用的材料，是由沙迪克自身开发、生产的最适合机床构造材料的陶瓷，因此可以充分采用。陶瓷可以长期维持较高的绝缘性、耐磨性以及刚性，实现稳定的高速、高精度加工。此外，由于陶瓷的线膨胀系数小（在铁钢材料的1/2以下）、热变位少，可以说是最适合高精度加工的材料。

5. 电极丝张力伺服功能

标准装配了“电极丝张力伺服功能”，因此可将电极丝的张力强度控制在最佳范围。以高灵敏度检测出实际的张力，实行实时控制，保持电极丝张力总是在最佳状态，因此可实现稳定的高精度加工。

6. fixed jet awt

高速自动穿丝装置“fixed jet awt”具备优秀的电极丝直度功能，不论是在水中还是在空中，都可以发挥高穿丝率的性能，加工各种各样的形状。即使是小孔径以及特殊形状等自动穿丝困难的情况，也可以迅速启动穿丝重试功能（pop up search），在连续加工时提高了自动穿丝的可靠性。此外，采用了“窄间隙圆形丝嘴”作为标准配置，在所有的电火花线切割加工领域实现了稳定的高精度加工。

7. 数控电源装置In2w(lp2w)

采用了依照人类工程学设计的新型操作面板，因此初学者也能很容易地进行操作。采用便于操作者使用的键盘及遥控器，使操作性大幅度提高。另外，lp2w（选配件）型装有能将三维模型直接传输到数控装置并在操作现场有高度实用性的“Intelligent q3vic edw”。

8. 超高速无电解加工

“super-bs”是以防止电解现象所带来的加工面的酸化、软化和点腐蚀等为目的，通过独自的技术而开发的电路。通过在极间供给双极性高频脉冲，实现了超高速无电解加工。

按工件区分时的“super-bs”的效果：

超硬合金：可抑制结合材料钴的溶析，防止硬度降低

钢材：可防止发生红锈或点腐蚀，防止长时间加工造成工件变色

钛合金：可通过抑制阳极氧化防止发生变色

铝合金：可防止发生点腐蚀以及加工屑附着造成的变色

pcd:可抑制结合材料溶析，防止硬度降低或发生点腐蚀

沙迪克慢走丝aq400ls技术参数：

最大工件尺寸（宽*深*高）：590*450*250 mm（浸渍加工时高为：200）

最大工件质量：550 kg（浸渍加工时430 kg）

加工槽内部尺寸：935*770 mm

x*y*z轴行程：400*300*250 mm

u*v轴行程：80*80 mm

锥形加工角度： $\pm 20^\circ$

电极丝直径：0.1 ~ 0.3 mm

电极丝进给速度：420 mm/sec

电极丝张力：3 ~ 23 n

加工方式：上下喷流加工、浸渍加工

地面到工作台上面的距离：980 mm

机床安装尺寸（宽*深）：2980*3675 mm

机床主体质量：4300 kg

空气供给：0.5 mpa 30 nl/min

电气容量：3相 50/60 hz 13 kva

加工液箱：

外形尺寸（宽*深）：l:710*1325 mm r:550*1660 mm

加工液容量：610（l 290，r 320）升

加工液过滤方式：纸过滤器交换式（内压2筒式）

eco-10n:离子交换树脂（18升规格）