

Specyfikacja



Specyfikacja techniczna	AG80L LST	AG100L	AG200L
Przesuw osi X/Y/Z (mm)	850 x 520 x 420	1200 x 650 x 500	2000 x 1200 x 800
Wymiary stołu (mm)	1200 x 700	1600 x 1000	2500 x 1550
Wymiary zbiornika roboczego (mm)	1800 x 1000 x 550	2100 x 1250 x 650	3000 x 1800 x 1150
Poziom dielektryka (min ~ max, mm)	225 ~ 500	325 ~ 600	520 ~ 950
Maks. ciężar detalu (kg)	3,000	5000	10000
Maks. ciężar elektrody (kg)	100	100	100
Odległość stołu od podłogi (mm)	840	940	1440
Wymiary obrabiarki (z zasilaniem i zbiornikiem) (szer. x głęb. x wys. mm,)	2335 x 3475 x 2900	3820 x 4200 x 3340	4770 x 5220 x 4605
Minimalny krok posuwu (mm)	0.0001	0.0001	0.0001
Ciężar obrabiarki (kg)	9600	12500	19000
Osie kontrolowane	4	4	4
Ciśnienie powietrza (MPa)	0.65	0.65	0.65

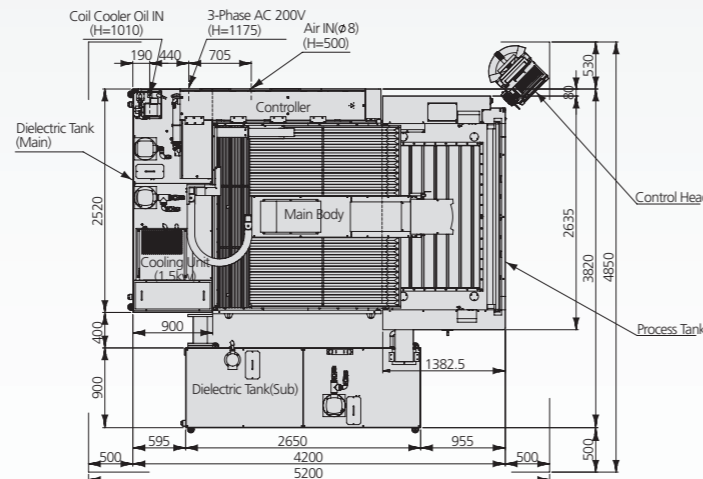
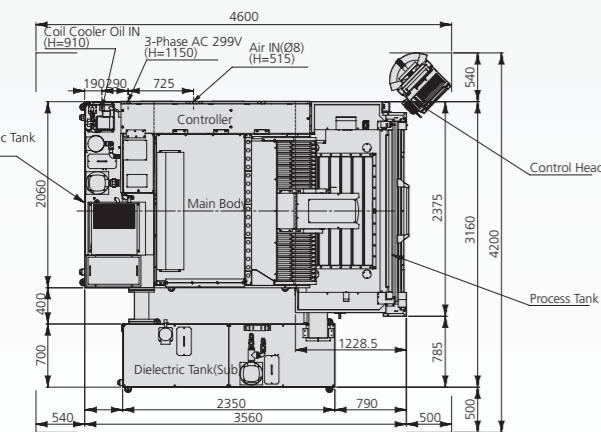
Zbiornik na dielektryk	AG80L LST	AG100L	AG200L
Wymiary zewnętrzne (szer. x głęb. x wys. mm)	Główny- 2060 x 1270 x 2230 pomocniczy- 900 x 2350 x 1150	2520 x 900 x 2330 900 x 2650 x 1250	3700 x 900 x 2300 910 x 4500 x 1800
Ciężar pustego (kg)	600 (główny) + 300 (pomocniczy)	650 (główny) + 450 (pomocniczy)	950 (główny) + 850 (pomocniczy)
Dielektryk	Olej	Olej	Olej
Pojemność (l)	1,730	2,770	7000
Metoda filtracji	4 wymienne filtry papierowe (MF-2400)	6 wymiennych filtrów papierowych (MF-2400)	6 wymiennych filtrów papierowych (MF-2400)

Czynnik chłodniczy w chłodziarkach maszyn Sodick zawiera fluorowane gazy cieplarniane R410A lub R407C. W związku z prowadzeniem badań producent zastrzega sobie prawo do zmian bez powiadamiania.

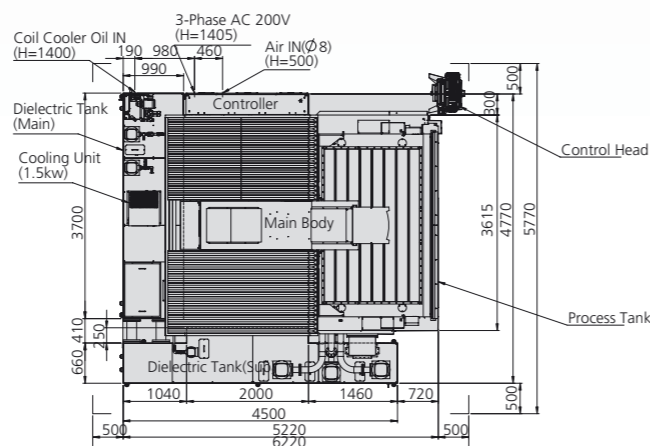
Rzut z góry

AG80L LST

AG100L



AG200L



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

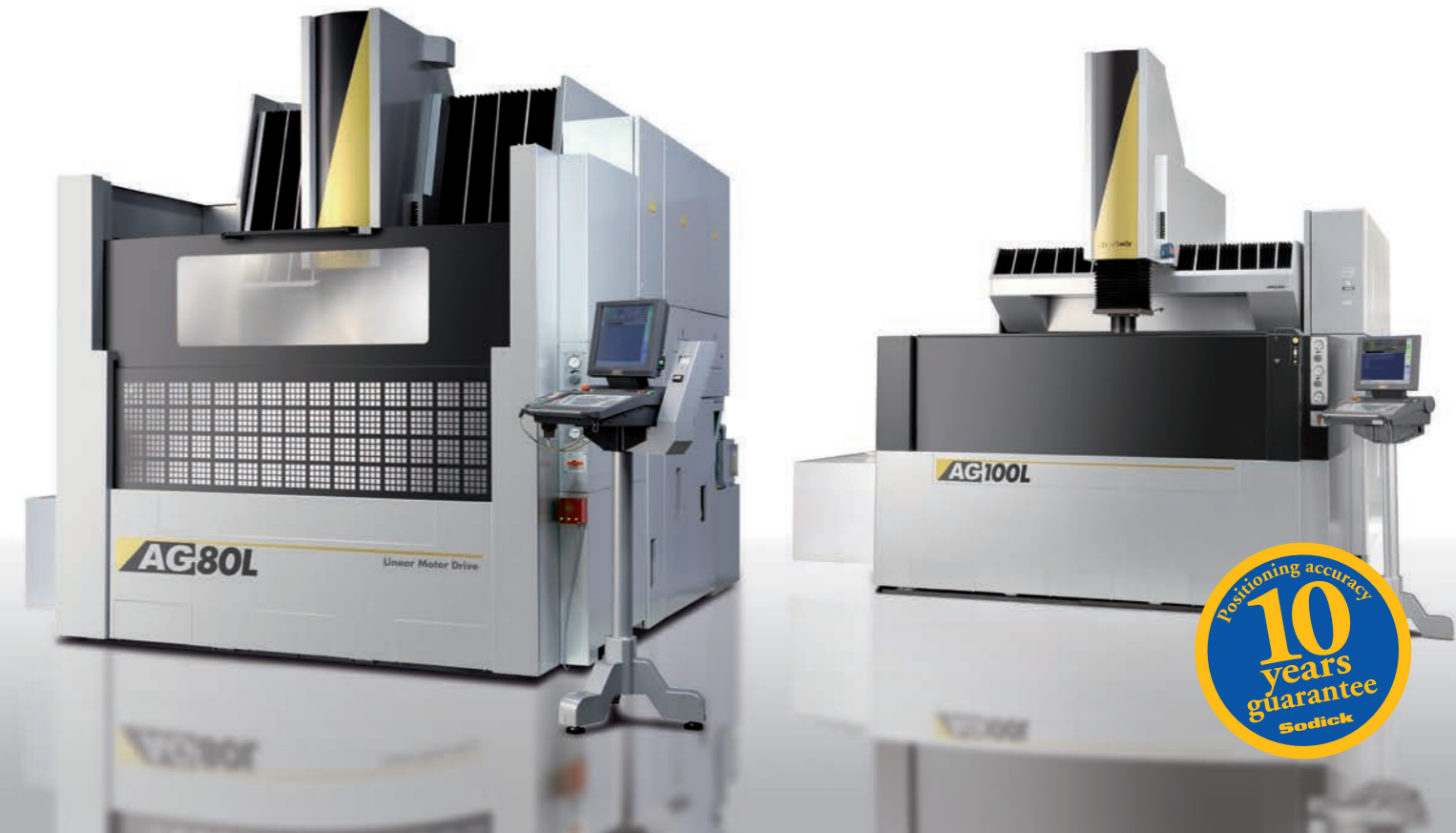
create your future

Soditronik

ul. Żupnicza 17
03-821 Warszawa

Soditronik Contact

Tel./faks: +48 22 810 0297
Email: info@soditronik.pl
Online: www.soditronik.pl



Duża obrabiarka EDM

AG80L LST/AG100L/AG200L



create your future

Podstawowe techniki wytwarzania

Najwyższa jakość osiągnięta dzięki pięciu nowoczesnym technikom wytwarzania.

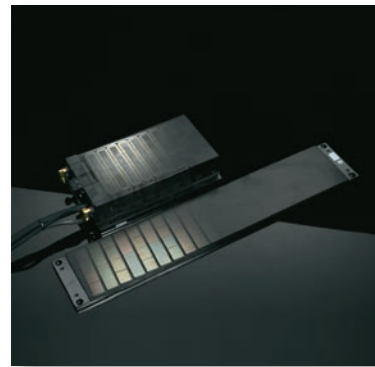
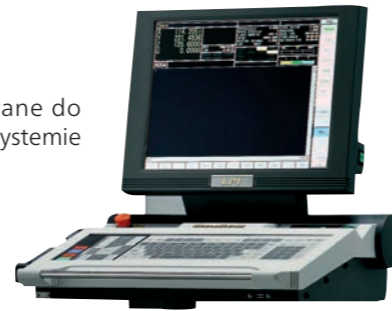
Rozpoczynając swoją działalność od opracowywania elektronicznych układów generatora, Sodick nadal prowadzi badania nad rozwojem zaawansowanych obrabiarek elektroerozyjnych. Filozofia Sodick'a nakazuje podążać za najwyższą precyzją, wydajnością i wszechstronnością obróbki w celu zapewnienia klientom najwyższej jakości produktów.

„Sterowania”, „generatory”, „silniki liniowe”, „sterowniki posuwu”, „precyzyjne podzespoły ceramiczne” przekształciły się w pięć technik wytwarzania Sodick'a. Techniki wytwarzania, wraz z dokładną kontrolą pozycjonowania, niezastąpioną przy produkcji nowoczesnych obrabiarek, dają możliwość przyszłej rozbudowy maszyn.

Tech 1&2

Sterowanie i generator

Elektrodrążarki Sodick wyposażone są w najnowszej generacji sterowania LN2 przystosowane do wysokowydajnej i precyzyjnej obróbki. Znakomite wyniki oparte są nowoczesnej teorii sterowania i systemie operacyjnym Windows. Do dyspozycji użytkownika oddano 15-calowy, kolorowy ekran dotykowy.



Tech 3

Silnik liniowy

Najbardziej wyróżniającymi cechami samodzielnie opracowanych i produkowanych przez Sodick'a silników liniowych są wysoka prędkość posuwu osi, krótki czas reakcji oraz brak zużycia podczas pracy. W tradycyjnych napędach, wykorzystujących układ śrubonakrętki, ruch obrotowy silnika zamieniany jest na ruch liniowy, co prowadzi do pojawiania się luzu i strat. Silniki liniowe bezpośrednio poruszają poszczególne osie, bez konieczności konwersji.

Tech 4

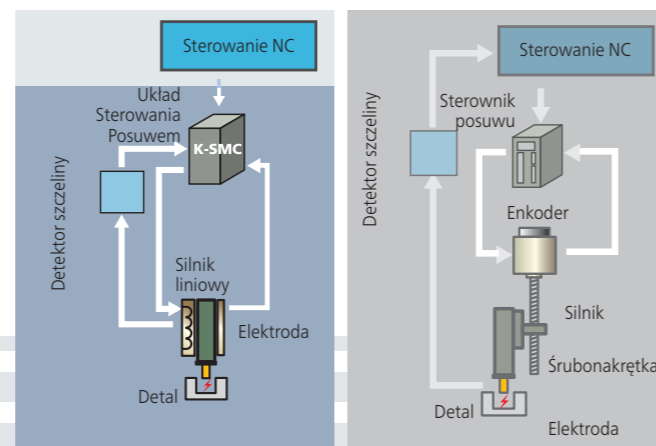
Sterownik posuwu

W celu maksymalnego wykorzystania parametrów silników liniowych również układ sterowania posuwem został samodzielnie przekonstruowany przez Sodick'a, w oparciu o wieloletnie doświadczenia firmy.

Układ sprzężenia zwrotnego przekazuje informacje ze szczeliny iskrowej bezpośrednio do układu K-SMC, zapewniając natychmiastową reakcję na zmieniające się warunki obróbki.

Bezpośrednie liniały optyczne

Wraz z wprowadzeniem nowych, bezpośrednich liniałów optycznych potrzeba znalezienia początku układu odniesienia po włączeniu maszyny została wyeliminowana. Osiągnięto także pełną kontrolę pozycjonowania i skrócono czasy ustawcze.



Układ z silnikiem liniowym

Układ konwencjonalny ze śrubonakrętką



Tech 5

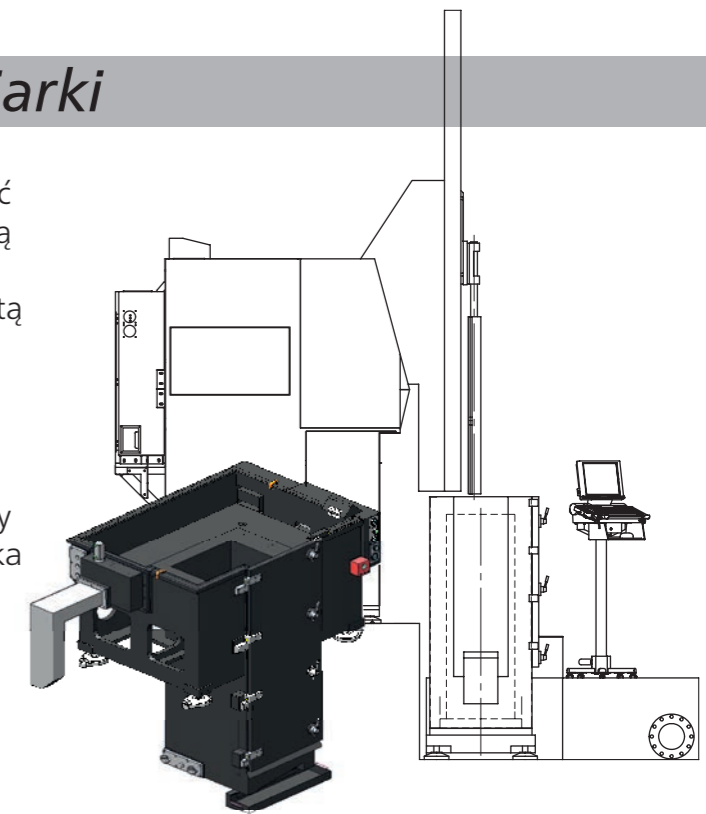
Komponenty ceramiczne

Wszystkie zasadnicze podzespoły drążarek Sodick'a, jak np. kolumna osi Z, produkowane są z ceramiki, materiału uznawanego za najlepiej nadający się do zastosowań w elektroerozji.

Innowacyjny projekt obrabiarki

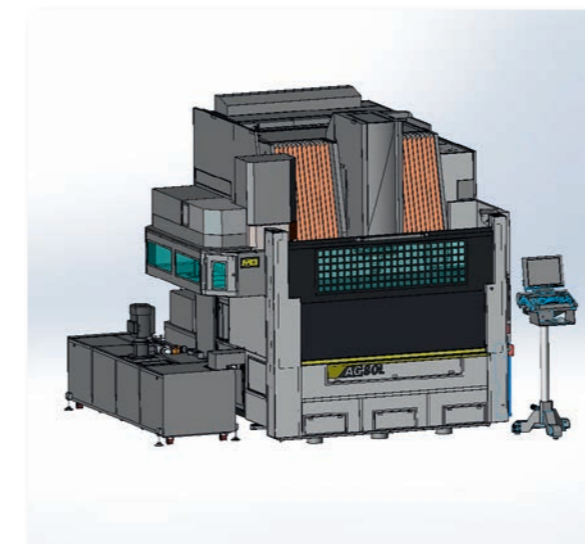
Konstrukcja maszyna oparta jest na mocno uzbrojonej ramie, która zapewnia długotrwałą sztywność i stabilność. Powierzchnie, na których montowane są prowadnice liniowe THK, są ręcznie docierane, aby zapewnić najlepszą płaskość powierzchni i znakomitą geometrię maszyny.

Ponieważ w obrabiarkach AG80L LST i AG100L zbiornik roboczy jest osobnym urządzeniem, ciężar przedmiotu obrabianego nie ma wpływu na precyzję i prędkość posuwu osi. Co więcej, zaawansowany projekt obrabiarki pozwala na dostosowanie zbiornika roboczego do wymagań klienta.



Chłodziarka dielektryka

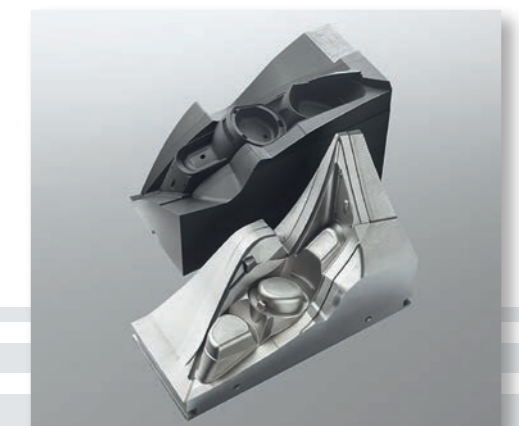
Chłodziarka dielektryka w maszynach Sodick jest wyposażeniem standardowym, zapewnia wydajną i stabilną obróbkę.



Zmienne ATC (opcja)

Na dużych obrabiarkach elektroerozyjnych dostępne są różne wielkości ATC (automatycznego zmieniacza elektrod). Zmiany elektrod można łatwo zaprogramować w LN Professional.

- AG80L LST: zmienne ATC 16/ 32-pozycji
- AG100L/AG200L: zmienne Shuttle ATC 6-pozycji; zmienne ATC 16/32 pozycji



Precyzyjna głowica obrotowa, oś C (opcja)

Głowica obrotowa „SEC10” (oś C) oferuje 1/1 000 000 standardowej rozdzielczości. Pozwala na precyzyjną, indeksowaną obróbkę lub stałe obroty (maks. 20obr/min) zwiększając możliwości obrabiarki.

	SEC-10
Rozdzielczość	1/1,000,000
Prędkość obrotowa	2 – 20 obr/min
Maks. prąd	80 A
Płukanie przez środek	jako standard

