

电火花放电加工机

印刷

直线电机驱动 高速电火花放电加工机

AD30Ls



先进的功能性与直线电机驱动独有的高品位加工性能

X、Y、Z轴上搭载了直线电机的高速跟踪伺服，通过维持最合适的放电间隙，放电频率得到了飞跃性提高，实现了世界最高速的加工。为满足广大客户的需求，该机床还标准搭载了[ProCon：无需NC程序]，对过去机型的升级大幅度提高了生产性能。

[产品特征](#)[产品规格](#)[加工样品](#)

产品特征

最新开发 高速、高品位精加工[SVC回路搭载]

实现了放电痕均一、面粗糙度整齐的高品位精加工面，同时由于对微细、微小形状也实现了无需打磨的高难度精加工，为工程时间的缩短、品质的提高以及稳定性的维持 做出了极大的贡献。

操作性能提高

采用的LC1电源搭载了无需NC程序的ProCon，ProCon与LN Assist的结合使用确保了机床的初学者到熟练操作人员都能够进行合适的加工。

省空间设计

与过去的机型相比，缩小了20%的占地空间。（机床主体、电源、辅助油箱的面积比）

[▲返回页首](#)

产品规格

各轴行程 X×Y×Z(mm)	320 × 200 × 250
最大悬垂质量(kg)	50
最大工件质量(kg)	550
机床主体尺寸 宽×长×高(mm)	2240 × 2250 × 2345(包括电源和辅助油箱)
总电气容量（包括选项）	3相 50/60 Hz 13 kVA
气压(MPa)	0.45(自动卡盘时0.65)
空气流量(Nl/min)	100

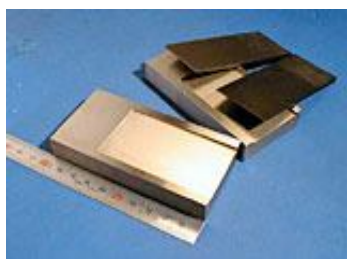
[▲返回页首](#)

加工样品

直线电机跳刀实现的深孔加工

最高速度36m/min的跳刀实现的深孔无喷流加工。

电极材质 石墨



电极形状	尖端1×38mm锥角1°
工件材质	SKD11
加工深度	70mm
加工面粗糙度	10μmRz
加工时间	3小时44分
粗加工	2小时10分
精加工	1小时34分

直线电机跳刀实现的深孔加工

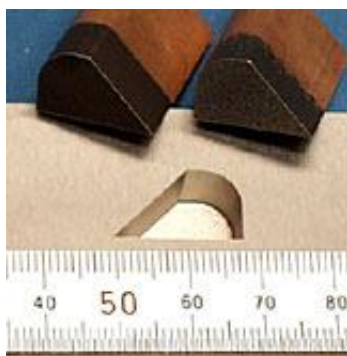
最高速度36m/min的跳刀实现的深孔门无喷流加工。



电极材质	铜
电极形状	φ1.8mm锥角9°
加工形状	SKD11
加工深度	9mm
加工时间	52分

摇动编辑功能

能够自由做成各种摇动形状的可编程摇动的加工事例。



电极材质	铜
工件材质	SKD11
加工深度	10mm
加工面粗糙度	10μmRz
加工时间	1小时28分

[▲返回首页](#)