

线切割放电加工机



直线电机驱动 高速·高性能 线切割放电加工机

AG400L/AG600L



对应各种加工需求，创造最佳“超精密加工”

沙迪克集中了长年积累的主要技术，开发制造出的高速、高精度、高稳定加工的实用加工机。采用了方便操作的可滑动式加工槽门，以及机床主体·电源·辅助油箱一体化构造的省空间设计，获得了客户们的好评，成为放电加工机中的最佳销售机型。

产品特点产品规格加工样品

产品特点

通过4轴直线电机驱动，实现高速度、高精度、广范围的加工

通过4轴直线电机驱动，不仅实现了高速度、高精度加工，更可通过XYZ轴及UV轴的行程扩张，提高加工区域和广范围的锥度控制。

防锈/防腐蚀性能提升、段差加工性能提升

该选项用于抑制在水浸渍加工中/加工液放置中工件上发生的锈迹、腐蚀、着色。在Rust-less中，业界首次实现了对铁系工件和超硬工件两者发挥效果。

是在厚度上有变化，或存在圆孔的工件中进行高精度、高效率线切割加工的选项。

[▲返回页首](#)

产品规格

	AG400L	AG600L
各轴行程 X×Y×Z(mm)	400 × 280 × 250	600 × 380 × 350
U×V轴行程(mm)	120 × 120	120 × 120
锥度加工控制角度	±25°(板厚100mm)	±25°(板厚100mm)
最大工件尺寸 宽×长×高(mm)	600 × 470 × 240	800 × 570 × 340
最大工件质量(kg)	500	1000
机床主体尺寸 宽×长×高(mm)	2100 × 2235 × 2200 (包括电源和辅助油箱)	2460 × 2620 × 2390 (包括电源和辅助油箱)

[▲返回页首](#)

加工样品

AG400L

思考回路 (FTC)

使用段差加工最佳控制 (FTC) 的自动加工。

电极丝直径 φ0.20

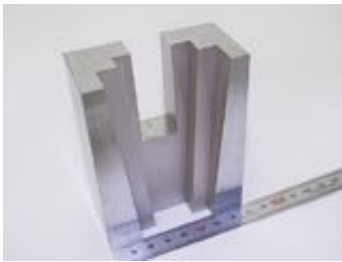


工件材质	NAK80
工件板厚	20-40mm
加工面粗糙度	4.494 μ mRz
加工时间	4小时10分
加工液	水

AG400L

思考回路 (FTC)

使用段差加工最佳控制 (FTC) 的自动加工。

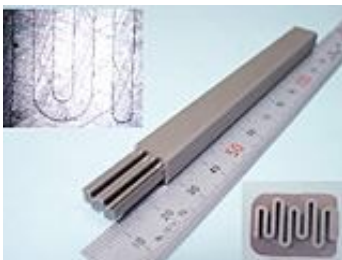


电极丝直径	ϕ 0.20
工件材质	PD613
工件板厚	50-100mm
加工面粗糙度	2.076 μ mRz
加工时间	4小时23分
加工液	水

AG600L

厚工件弹簧形状的嵌合

通过直线高响应伺服，实现耐歪曲和加工精度的提高。

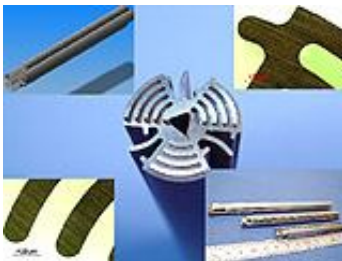


电极丝直径	ϕ 0.20
工件材质	SKD11
工件板厚	100mm
弹簧厚度	0.5mm
加工面粗糙度	2.09 μ mRz
凸加工时间	6小时20分
凹加工时间	5小时10分
加工液	水

AG600L

高板厚复杂形状的3部嵌合

高加工精度实现的厚工件嵌合加工实例。



电极丝直径	ϕ 0.20
工件材质	SKD11
工件板厚	70、100、120mm
加工面粗糙度	2.5 μ mRz
加工时间	3小时25分/部 4小时25分/部 5小时10分/部
加工液	水

[▲ 返回首页](#)

