

线切割放电加工机



直线电机驱动 精密线切割放电加工机

AP250Ls



对应各种加工需求，创造最佳“超精密加工”

AP250Ls通过采用本社开发、制造的4轴直线电机驱动以及高刚性滚柱导轨，实现了超高精度加工。客户可以根据自己情况，从水、油、2种规格中选择最适合的产品。

[产品特点](#)[产品规格](#)[加工样品](#)

产品特点

搭载直线电机

追求高精度、多功能、高品质的机床表现

通过采用4轴直线电机驱动、滑动阻力较小的高刚性滚柱导轨，以及独有的超精加工回路“Super PIKA”，实现了优异的精密加工。

免维护

由于采用直线电机驱动方式，无需使用滚珠丝杠，避免了传送机构部件产生扭曲或磨损。此外，通过在主要构造材料中采用陶瓷材质，保证了长期稳定的高精度。

[▲ 返回首页](#)

产品规格

各轴行程 X×Y×Z(mm)	250 × 150 × 120
U×V轴行程(mm)	35 × 35
锥度加工控制角度	±7°(板厚100mm)
最大工件尺寸 宽×长×高(mm)	400 × 270 × 100
最大工件质量(kg)	80
机床主体尺寸 宽×长×高(mm)	2015× 2515× 2095(包括电源和辅助油箱)

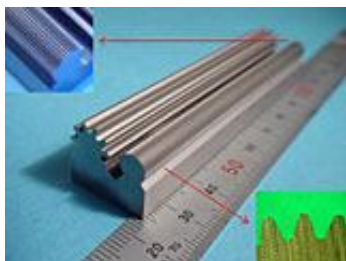
[▲ 返回首页](#)

加工样品

使用φ0.03极细丝的厚工件微细加工

通过直线电机带给伺服器的高响应性，使利用极细丝进行的厚工件精加工成为可能。

电极丝直径	φ0.2、φ0.03
工件材质	G5(超硬)
工件板厚	80mm



模块	0.14、0.80
加工面粗糙度	0.40 μ mRz
加工时间	31小时
加工液	油

S-PIKA-W实现的厚工件最佳面加工

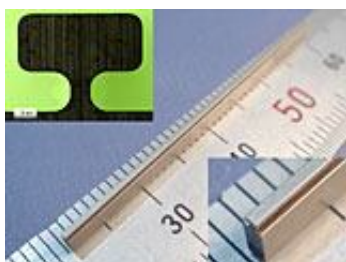
通过高性能超精加工回路S-PIKA-W，实现厚工件的最佳面加工。



电极丝直径	ϕ 0.2(黄铜)
工件材质	SKD11
工件板厚	80mm
加工面粗糙度	0.56 μ mRz
加工时间	6小时50分
加工液	水

使用 ϕ 0.1细丝的微细沟凸模加工

将塌角量控制在0.0015mm之内，含0.1mm沟颈的加工实例。



电极丝直径	ϕ 0.1
工件材质	SKD11
工件板厚	40mm
沟颈尺寸	0.1mm
塌角量	0.0015mm/side
加工面粗糙度	0.88 μ mRz
加工时间	2小时52分
加工液	油

使用 ϕ 0.1细丝的厚工件齿轮的嵌合

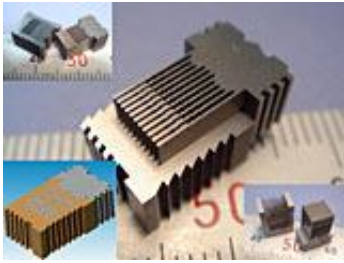
使用直线高响应伺服器，实现耐歪曲，提高加工精度。



电极丝直径	ϕ 0.1
工件材质	G5(超硬)
工件板厚	70mm
模块	0.2
清除	0.0035mm
加工面粗糙度	0.34 μ mRz
凸加工时间	16小时55分
凹加工时间	20小时50分
加工液	油

复杂形状连接器的嵌合

通过 ϕ 0.05极细丝，实现了复杂连接器形状的嵌合。



电极丝直径	φ0.05
工件材质	G5(超硬)
工件板厚	5mm
清除	0.003mm
加工面粗糙度	0.36μmRz
凸加工时间	17小时07分
凹加工时间	13小时59分
加工液	油

[▲返回首页](#)