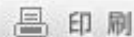


线切割放电加工机



直线电机驱动，线切割放电加工机

AP450L



对应各种加工需求，创造最佳“超精密加工”

AP450L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，实现了高精度加工。客户可以根据自己的情况，从水、油、水/油3种规格中选择最适合的产品。

产品特征产品规格加工样品

产品特征

追求高精度、高功能、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。

对应水、油、水/油和各种加工需求

通过加工率优异的水加工、适于微细加工的油加工、能根据需要区别使用的水/油加工3种加工类型，扩大了加工种类。

机电一体的省空间构造

实现宽2050×长2650mm的省空间构造。

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。

[▲返回页首](#)

产品规格

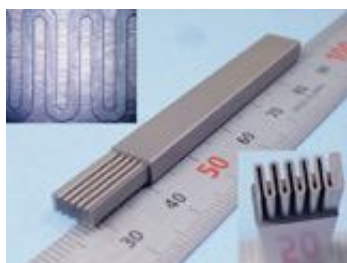
各轴行程 X×Y×Z(mm)	450 × 300 × 150
U×V轴行程(mm)	35 × 35
锥度加工控制角度	±7°(板厚：100mm)
最大工件尺寸 宽×长×高(mm)	600 × 400 × 130
最大工件质量(kg)	100
机床主体尺寸 宽×长×高(mm)	2090 × 1765 × 2350

[▲返回页首](#)

加工样品

厚工件弹簧形状的嵌合

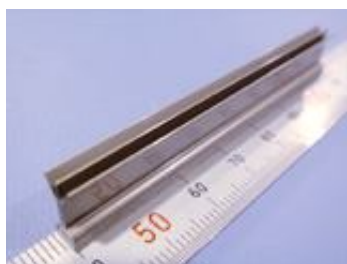
通过直线高响应伺服，实现耐歪曲和加工精度的提高。



电极丝直径	φ0.15
工件材质	G5(超硬)
工件板厚	50mm
弹簧厚度	0.3mm
加工面粗糙度	1.56μmRz
凸加工时间	3小时45分
凹加工时间	4小时30分
加工液	水

厚工件的PIKA加工

使用厚工件的S-PIKA-WATER进行加工的实例。



电极丝直径	φ0.20
工件材质	G5(超硬)
工件板厚	70mm
加工面粗糙度	0.696μmRz
加工时间	2小时45分
加工液	水

细丝实现的齿轮嵌合

使用φ0.05的细丝对模块0.25齿轮进行加工的实例。



电极丝直径	φ0.05
工件材质	G5(超硬)
工件板厚	10、15mm
加工面粗糙度	0.48μmRz
加工时间	17小时21分
加工液	油

[▲返回页首](#)