

线切割放电加工机



直线电机驱动 大型线切割放电加工机

AQ1200L



搭载更加先进的未来型数控电源装置「LP电源」，实现加工场所目前亟待解决的课题：高速、高精度、高品位以及节能！！

XYUV4轴中通过搭载公司自我研发制造的直线电机，在各轴方向实现顺滑驱动。在对应大型化模具制造的直线电机驱动的大型放电加工机中还搭载了新开发「LP电源」，使用更加简单，从而可以进行高效率加工。

产品特点产品规格

产品特点

搭载LP电源

追求人类工学的新型操作面板便于初学者进行简单操作。采用从作业员的角度设计开发的键盘和远程控制器，操作性大幅提升。另外，3维模型直接输入NC装置，标配搭载可在作业场所实际运用的「Intelligent Q3vic EDW」。

直线电机驱动方式

公司自我研发制造的直线电机驱动方式在移动速度和定位精度上具备优势，由于不存在机械接触，所以可以保持高应答性和长期稳定性、保养性，提高信赖度。而且，采用特有的机电一体化构造，用世界上最小的设置空间实现最广泛的加工区域。

超高速自动结线装置

世界最高水平的超高速自动结线装置「Super JET AWT」，在原来pipe jet的方式上追加了新的电极丝热处理功能，根据加工场所的实际需求可以选择各种结线模式。而且标配采用新式「窄间隙冲压模」，可以提升所有线切割放电加工领域的精度。

免保养

标配搭载高速自动接线装置和电极丝绕线管20kg，排丝切断装置，可实现连续的自动运转。

[▲返回页首](#)

产品规格

各轴行程 X×Y×Z(mm)	1200×800×400
U×V轴行程(mm)	1220×820
锥度加工控制角度	±30°(板厚：150mm)
最大工件尺寸 宽×长×高(mm)	1600×1200×400
最大工件质量(kg)	4000
机床主体尺寸 宽×长×高(mm)	4100×3870×2490 (包括电源和辅助油箱)

[▲返回页首](#)

