

线切割放电加工机



直线电机驱动，线切割放电加工机

AQ750L



实现世界最高速度、最高精度。搭载直线电机技术和最新技术，彻底追求人体工学极致

实现所有轴方向上的平滑驱动。AQ750L可实现±30°的广角度锥度，通过采用XYUV4轴以及本社开发、制造的直线电机，在所有轴方向上实现平滑驱动。

- 产品特点
- 产品规格
- 加工样品

产品特点

搭载4轴直线电机驱动
通过4轴直线电机驱动，不仅实现了高速度、高精度加工，更可实现最大±30°的锥角度。

对应丰富多彩的加工需求
标准搭载了超高速自动接线装置（接线时间9秒）和电极丝卷20kg、切断式电极丝排出装置，可进行连续自动运转。

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](#)

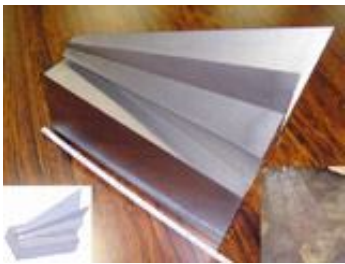
产品规格

各轴行程 X×Y×Z(mm)	750 × 500 × 400
U×V轴行程(mm)	770 × 520
锥度加工控制角度	±30°(板厚：150mm)
最大工件尺寸 宽×长×高(mm)	1050 × 750 × 400
最大工件质量(kg)	1500
机床主体尺寸 宽×长×高(mm)	2050 × 2650 × 2295(包括电源及辅助油箱)

[▲返回页首](#)

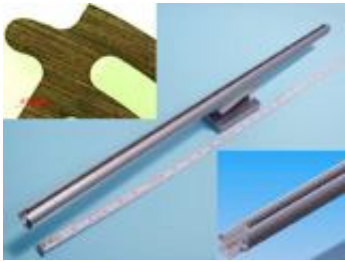
加工样品

使用HYAC的厚工件高角度锥度加工
通过HYAC，高角度的加工性能得到飞跃性改善。



电极丝直径	φ0.25
工件材质	NAK55
工件板厚	200mm
最大角度	36.5°
加工面粗糙度	3.85μmRz
加工时间	30时间12分
加工液	水

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	φ0.20
工件材质	SUS403
工件板厚	280mm
加工面粗糙度	3.54μmRz
加工时间	18小时12分/部
加工液	水

[▲返回首页](#)