

直线电机驱动 One Process Milling Center

# OPM250L

沙迪克的金属三维打印机，  
利用沙迪克集团拥有的全部工序的关键技术，  
提供一站式解决方案

## 单工序铣削

单工序铣削加工是沙迪克新推出的一种全自动加工方法。可以连续完成下列过程：用激光扫描金属粉末，使其熔融，然后再用旋转刀具进行铣削精加工。尤其是在制造塑料成型品的模具时，只需一台本设备即可制造三维散热管和深肋条等复杂形状。

## 直线电机驱动

采用了自主开发制造的高性能直线电机，并采用了无需滚珠螺杆的直接驱动方式。能够永久地保持无齿隙的正确的轴移动，这是滚珠螺杆方式望尘莫及的。

直线电机的特点“高响应、高随动性”，使高速性能和高精度加工并存。

## 自制数控装置及专用CAM

专为OPM250L开发的数控装置“LN2RP”，可以顺利地与CAM配合。

运用水管设计辅助CAD设计三维散热管内置模具，在此基础上运用CAE进行树脂温度模拟。并且，直到根据所设计的CAD数据，专用CAM的数控程序，以及制造模具，均可提供一站式服务。



# OPM250L

S p e c i f i c a t i o n s

## 主机

最大造型物尺寸 (宽×深×高)	250×250×250mm
X轴行程	260mm
Y轴行程	260mm
U轴行程	260mm
造型箱内部尺寸 (宽×深)	290×290mm
主轴Z轴行程	100mm
最大粉末供应量	90kg (马氏体时效钢)
氮供应能力	32NL/min (50Hz)
机床尺寸	1870×2230×2055mm (不包括外围装置)
机床重量	4500kg (不包括外围装置)

## 激光器

激光振荡器	掺镜光纤激光器
激光波长	1070nm
激光束模式	M2
激光最大功率	500W
激光扫描	电流式

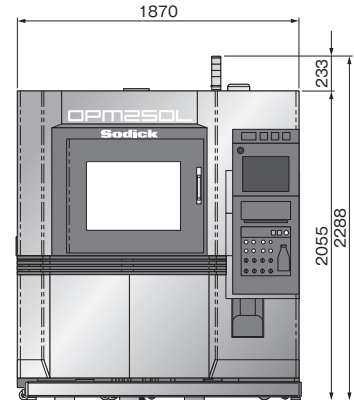
## 主轴、刀具自动更换装置 (ATC)

主轴最大转速	45000min <sup>-1</sup>
主轴最大扭矩	0.8Nm
ATC刀具数量	16把
刀夹形式	热压配合式双面约束刀夹、HSK-E25

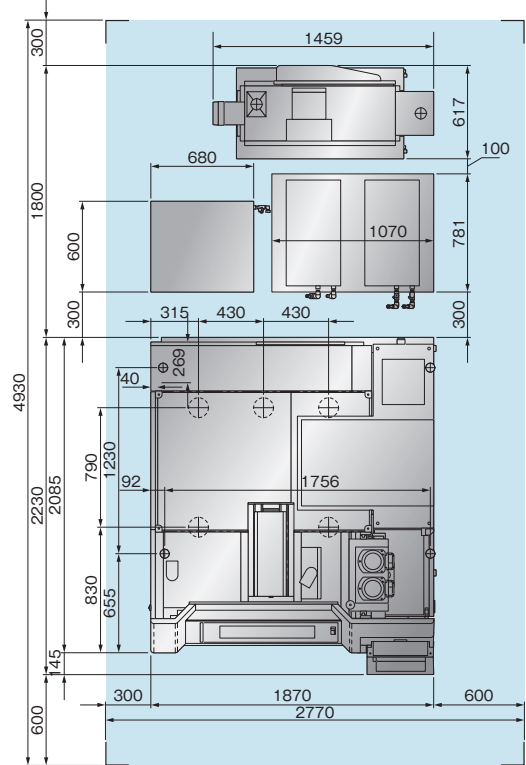
## 数控装置 LN2RP

控制轴数	XYZU主轴 + B
同步控制轴数	最大4轴
最小设置单位	0.1 μm
最小驱动单位	0.031 μm

■ 外形图



■ 配置图



单位: mm

## Sodick Co.,Ltd.

3-12-1, Nakamachidai, Tsuzuki-ku, Yokohama, Kanagawa  
224-8522 Japan

TEL: 81-45-942-3111 FAX: 81-45-943-7880

<http://www.sodick.com.cn>  
<http://www.sodick.co.jp>

- 本公司产品及相关技术 (包括程序) 的出口受到外汇以及外国商法法的约束。其中有部分产品受到美国出口管制的再出口管制约束, 出口或提供时请先咨询本公司担当营业处。
- 由于不断的研究开发, 一些规格变动无法事先通知。
- 本产品目录为 2014 年 09 月现在的内容。
- 这个目录刊登了中国方法。