

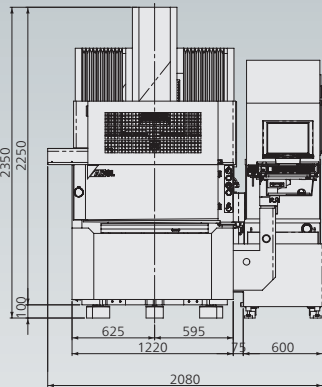
Caractéristiques

Enfonçage à Moteurs linéaires

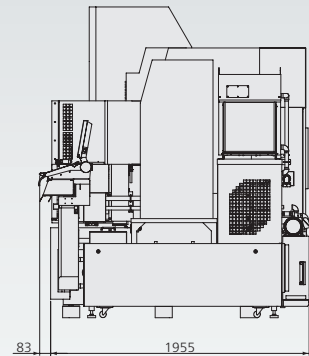


AD35L

Avant

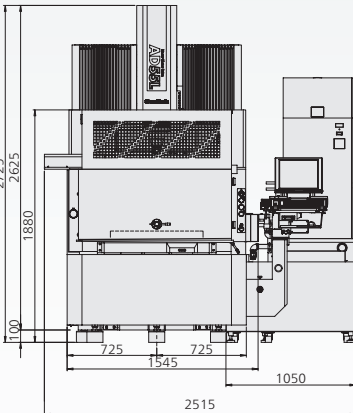


Côté

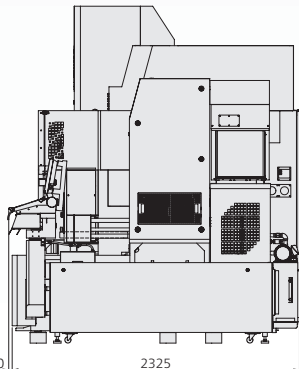


AD55L

Avant



Côté



Sodick Europe Ltd.

Agincourt Road
Warwick, CV34 6XZ
United Kingdom

Machine	AD35L	AD55L
Courses des axes X x Y x Z	350 x 250 x 270 mm	600 x 400 x 400 mm
Dimensions du Bac de Travail (L x P x H)	975 x 555 x 350 mm	1200 x 800 x 500 mm
Niveau diélectrique dans le bac (Min. - Max.)	170 ~ 300 mm	170 ~ 450 mm
Capacité du bac de travail	180 L	470 L
Dimensions table en céramique (L x P)	600 x 400 mm	750 x 550 mm
Poids Max. pièce	550 kg	1000 kg
Poids Max. électrode	50 kg	50 kg
Distance entre le sol et la table	810 mm	900 mm
Dimensions machine (Lx P x H)	2080 x 1955 x 2350 mm	2515 x 2325 x 2720 mm
Surface au sol (WxD)	2800 x 2900 mm	3300 x 3400 mm
Poids machine	3200 kg	4600 kg
Pression d'air	0.65 MPa	0.65 MPa
Débit d'air	100 NL/min	100 NL/min
Alimentation	3-phase 50/60Hz, 10 KVA	3-phase 50/60Hz, 10 KVA

Réservoir Diélectrique	AD35L	AD55L
Dimensions externes (L x P x H)	800 x 1705 x 2125 mm	1050 x 2005 x 2140 mm
Poids (à vide)	840 kg	1200 kg
Capacité	400 L	800 L
Filtration	2 filtres papier (MF-2400)	2 filtres papier (MF-2400)

Caractéristiques Standard	
Garantie 10 ans sur la précision de positionnement	Ecran tactile TFT 15 pouces
Commande numérique LN	Unité de refroidissement
Groupe de refroidissement	Contrôle automatique de la tension
Règle de mesure X, Y, Z	Filtres papier (2)
Télécommande	Extincteur
Port USB	Souris
Changeur ATC4	Connexion LAN
Axe C (SEC-10)	Kit outils
Circuit SGF Plus	Lampe de travail

Les groupes froids des machines Sodick contiennent des gaz à effet de serre fluorés R410A ou R407C.
* En raison de recherches et développements, les spécifications sont sujettes à changement sans préavis.

create your future

Sodick Contact

Phone +44 (0) 19 2669 8888
email europe@sodick.eu.com
online www.sodick.org



Enfonçage à Moteurs Linéaires AD35L / AD55L



create your future

Nouvelles Fonctionnalités Pour de Meilleures Performances

L'analyse Sodick en innovation sur les machines, est facilitée par l'utilisation de systèmes de conception 3D et des dernières technologies de simulations numériques. Ces moyens ont rendu possible la création d'une structure de bâti dont l'architecture accroît la rigidité de l'ensemble d'environ 70%. Les déformations sont minimisées, ce qui autorise des performances optimales pour les déplacements à hautes vitesses et les fortes accélérations dynamiques des moteurs linéaires. De plus, l'originale conception des axes X et Y indépendants, combinés à une assise du bâti supérieure à la course de déplacement, réduit l'emplacement au sol et augmente considérablement la précision des usinages.

Tech 1

Commande Numérique et Ecran Tactile 15"

La commande « LN2 » est capable de grande vitesse, haute précision et d'une grande efficacité d'usinage. Les performances exceptionnelles de la série sont dues à un système moderne de commande numérique. Le nouveau système de commande ergonomique est basé sur le système d'exploitation Windows, facile d'emploi grâce à un écran tactile de 15 pouces et à l'interactivité des différents logiciels d'aide à la programmation.



Tech 2

Bac de Travail Extra-Large

Le bac de travail de grandes dimensions permet à l'opérateur de travailler des pièces de 975 x 555 x 350mm (AD35L) et 1200 x 800 x 500mm (AD55L) maximum. La porte du bac permet une excellente accessibilité à la zone de travail.

Tech 3

Générateur d'Impulsions «SGF Plus» à Nano-Usure

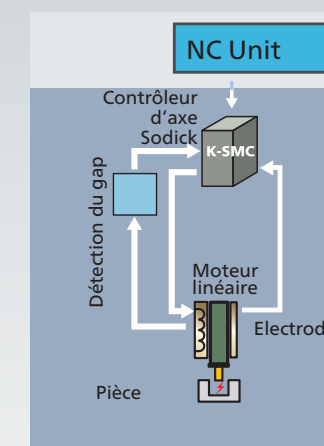
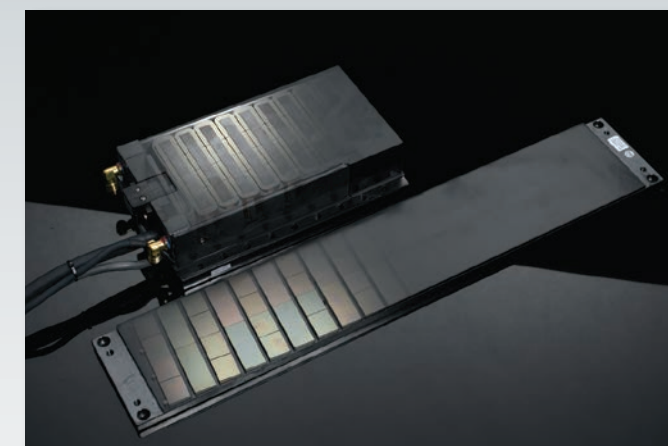
La série AD est équipée du générateur d'impulsions «SGF Plus» qui minimise l'usure de l'électrode et maximise la vitesse d'usinage. Le niveau de performance est donc aussi élevé que possible et l'usure est quasi nulle. Grâce à ce circuit, il est désormais possible avec du Graphite de réaliser l'ébauche et les finitions avec une seule électrode. Ce qui réduit considérablement le nombre d'électrodes pour des empreintes multiples et donc le temps de production globale.



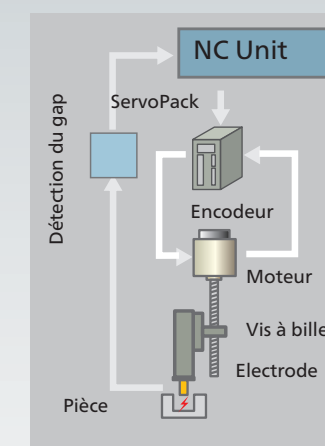
Cœur Technologique pour une Plus Grande Performance

Moteurs linéaires mis au point en interne par Sodick

Les moteurs linéaires mis au point et fabriqués par Sodick se caractérisent essentiellement par des déplacements d'axes sans vibrations et d'une grande stabilité. Les systèmes d'entraînement traditionnels utilisent des vis à billes pour convertir le mouvement de rotation du moteur en mouvement linéaire de la table. Or la réponse des servomoteurs à grande vitesse est détériorée par le retard ou l'erreur liée à cette conversion. Les moteurs linéaires, en revanche, produisent directement le mouvement sans conversion.



Entraînement moteur linéaire



Entraînement conventionnel

Éléments en céramique

Certains composants importants des machines d'électroérosion par enfonçage Sodick de la gamme AD, comme la table sont réalisés en céramique. Ce matériau élaboré en interne est considéré comme le meilleur pour ce procédé d'usinage, il possède d'excellentes propriétés d'isolation électrique, une résistance à l'usure et une très haute rigidité. La céramique est le matériau idéal pour l'usinage de haute précision, son faible coefficient de dilatation linéaire minimise les déformations dues aux modifications de la température ambiante (moins de 1/3 par rapport à la fonte). Sa stabilité se maintient dans le temps.



Le Soft LN Pro Optimise la Capacité des Moteurs Linéaires

Le conversationnel offre une large gamme de conditions d'usinage pour répondre à de nombreux types différents de besoins. Pour chaque cas, les conditions optimales et les déplacements d'axe sont disponibles. Différents types d'usinage peuvent être réalisés par le biais d'opérations simples, en fonction de la compétence et de l'expérience de l'opérateur. Si la configuration de la broche est choisie, elle permettra d'afficher automatiquement les conditions d'usinage et les mouvements d'axe requis les plus appropriés. Disponible également pour les électrodes en graphite et autres.



Tech 4

Solution Complete pour l'Usinage

La nouvelle gamme AD propose un pack complet pour un usinage efficace : Axe C, Changeur ATC4, port USB externe et le groupe froid pour le refroidissement sont inclus.



Changeur d'Electrodes ATC

Un changeur linéaire d'électrodes est disponible, il est monté en standard et permet des opérations en automatique.

AD35L ■ 4 stations
AD55L ■ 6 stations



Axe C (SEC-10)

L'axe C de type SEC10 permet 1/1.000.000 de résolutions. Il permet une indexation de haute précision avec entraînement direct et rotation continue (20 tr/mn) afin d'étendre les capacités de l'usinage.

