

AQ360L

リニアサーボモータ駆動
NC制御ワイヤ放電加工機

**X、Y、U、V軸に自社開発リニアサーボモータを搭載**

世界に先駆けて放電加工機にリニアサーボモータを搭載し、従来のボールねじ駆動機構に比べて高い応答性と位置決め精度を実現しました。

省エネルギーCNC電源「LN1W」搭載

リニアサーボモータの特長を最大限に発揮する新開発CNC電源装置「LN1W」により、高速、高精度加工を実現しました。

高効率加工でトータル加工時間の短縮

高い応答性のリニアサーボモータの搭載により、2回加工での面粗さの向上と仕上げ加工での高い真円度の加工を実現しました。

高速自動結線装置（高速AWT）

独自のワイヤテンションサーボ機構により、自動結線時間9秒（サイクルタイム14秒）を実現しています。また、リニアモータ駆動の正確な位置決め精度により、さらに結線率が向上しました。

省スペース設計

機電タンク一体化の構造により、画期的なデザインと設置面積の縮小を実現しました。

リニアモータ駆動NC制御ワイヤ放電加工機 AQ360Lの主な仕様

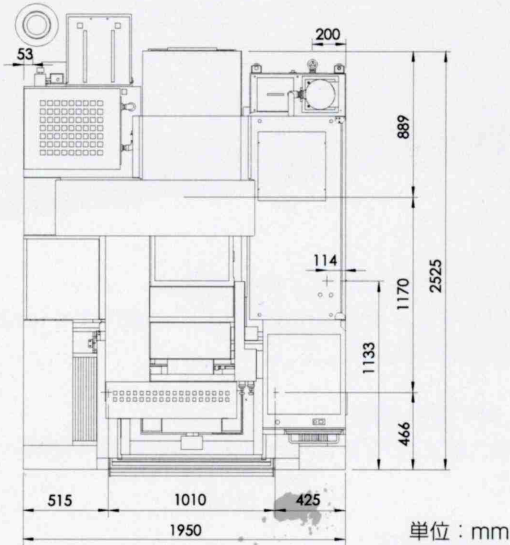
本機

| | |
|----------------------|--|
| 加工タンク内寸法(幅 x 奥行) | 895 x 740 mm |
| X軸ストローク | 360 mm |
| Y軸ストローク | 250 mm |
| Z軸ストローク | 250 mm |
| U軸 x V軸ストローク | 80 x 80 mm |
| テーパ加工制御角度 | ±20° (板厚: 80 mm) |
| 最大加工物寸法(幅 x 奥行 x 高さ) | 550 x 400 x 240 (噴流加工時)mm 550 x 400 x 200 (浸漬加工時)mm |
| 最大加工物質量 | 450 (噴流加工時)kg 350 (浸漬加工時)kg |
| ワイヤ電極径 | φ0.15~φ0.3 mm |
| ワイヤ張力 | 3~23 N |
| 最大ワイヤ送り速度 | 420 mm/sec |
| 床面からテーブル上面までの距離 | 980 mm |
| 機械本体寸法(幅 x 奥行 x 高さ) | 1950 x 2525 x 2095 mm |
| 機械本体質量(含電源部) | 4000 kg |
| 総電気容量 | 3相 50/60 Hz 13 kVA |

サービスタンク

| | |
|--------------|---|
| 外形寸法(幅 x 奥行) | メイン: 680 x 1550 mm サブ: 600 x 1800 mm |
| サービスタンク容量 | メイン: 370 ℓ サブ: 330 ℓ |
| 加工液濾過方式 | ペーパーフィルタ交換式 |
| 加工液 | イオン交換水 |

配置図



数値制御電源装置 LN1W

| | |
|-------------------|---------------------------------|
| 最大加工電流 | 40A |
| 電源入力仕様 | 200/220V 50/60Hz |
| NC部 | マルチタスクOS、SMC方式 |
| ユーザズ・メモリ容量 | 編集領域: 10万ブロック 保存領域: 30Mバイト |
| 記憶装置 | ハードディスク、フロッピーディスク |
| 入力方式 | 3.5インチFDD、タッチパネル、キーボード |
| 表示方式 | 15.1インチTFT-LCD(SVGA) |
| 表示文字 | 漢字(JIS第一水準)、アルファベット、数字など |
| キーボード | 標準 101準拠型キーボード、ファンクションキー |
| 位置指令方式 | インクレメンタル/アブソリュート併用 |
| 入力範囲 | ±999999.999/±99999.9999(切換え可) |
| 放電加工条件登録機能 | 1000条件を登録可能(C000~C999) |
| オフセット機能 | 1000条件を登録可能(H000~H999) |
| プログラムシーケンス番号指定 | 設定によりN000000000~N999999999まで可能 |
| サブ・プログラム・ネスティング回数 | 50 |
| Qコマンドネスティング回数 | 7 |
| 座標数 | 60 |
| 最大同時制御軸数 | 4軸 |
| 最小指令単位 | 0.1 μm |
| 最小駆動単位 | 0.1 μm |
| 最大送り速度 | 5.0 m/min |
| 位置検出方式 | フル・クロズド・ループ(リニアスケール) |
| 駆動方式 | リニアモータ |
| 各種補正 | 各軸別ピッチエラー補正/バックラッシュ補正/トルク補正 |
| 編集 | 加工中の編集、1画面にて2ファイルのマルチ編集 |
| グラフィック機能 | XY, YZ, ZX平面, 加工中の描画、バックグラウンド描画 |

標準装備

| | |
|--------------------|--------------------|
| 高速無電解回路 | 加工液冷却装置 |
| FT II (接触位置検出機能) | フロートノズル |
| 省エネ回路 | リニアスケール (X・Y・U・V軸) |
| コーナー制御 | ワイヤ先端処理装置 |
| 高速AWT (高速自動結線装置)*1 | テーパカット装置 |
| テンションサーボ | ペーパーフィルタ |
| イオン交換処理装置 | 標準工具 |

*1 エア圧力 0.5MPa が必要です。

● オプション装置については別途お問い合わせください。

●お取扱い

- 弊社製品あるいはその関連技術(プログラムを含む)につきましては、外国為替及び外国貿易法に基づき輸出等が規制されているものです。また、製品によっては米国輸出管理規則の再輸出規制を受けるものもございますので、日本国外へ輸出あるいは提供する場合には事前に弊社担当営業までお問い合わせください。
- 不断の研究により予告なく仕様の変更を行う場合があります。
- このカタログの記載内容は2005年3月現在のものです。

株式会社 ソディックCPC

本 社 〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜2-3-9 新横浜金子ビル9階
TEL (045) 473-5000 FAX (045) 473-4201
福井分室 〒919-0598 福井県坂井市坂井町長屋7 8
TEL (0776) 66-8932 FAX (0776) 66-8903
沙迪克機電(上海)有限公司 中国上海市闵行区滬青平公路1058
TEL 86-21-6421-6069 FAX 86-21-5447-1840
Sodick (H.K.) Co., Ltd. Unit 1201, One Peking, No.1 Peking Road, Tsim Sha Tsui, Kowloon, Hong Kong
TEL 852-2271-0200 FAX 852-2261-0562
台灣蘇比克股份有限公司 台北縣林口鄉八德路52巷138號
TEL 886-2-2600-6648 FAX 886-2-2609-7224

株式会社 ソディック

本社/技術研修センター 〒224-8522 神奈川県横浜市都筑区仲町台3-1-2-1
TEL (045) 942-3111(代) FAX (045) 943-5835(代)