

機械選択情報 Machinery Sale Information

Date:2023.Jan.14



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp



Listing No.23003

SODICK	Linear Motor Drive <WEDM>	AQ550L <LQ1W>	2000 / Jul <No.C120>
--------	------------------------------	------------------	-------------------------

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機	Linear Motor Drive WEDM
テーブル:750 x 500 x 310 x 1500kg	Table Size: 750 x 500 x 310 x 1500kg
ストローク:X550/Y350/Z320/(UxV) 130x130	Stroke :X550/Y350/Z320/(UxV) 130x130
ワイヤ電極径: φ015 ~ 0.3	Wire Eletrade Diameter: φ0.15 ~ 0.3
ワイヤ張力:3 ~ 25N	Wire tension : 3 ~ 25N
ワイヤ送速度:Max.420mm/sec	Wire Feed Rate: Max. 420mm/sec
機械本体寸法:L1,505 x W2,125 x H2,115	MC Body Dimens:L1,505xW2,125xH2,115
機械据付寸法:2,200 x 2,685	Machine Installation: 2,200 x 2,685
総電気容量:12KVA	Total Elec.Trical Capacity: 12KVa
機械重量:5,000kg	Machine Weight: 5,000kg

※注記

<< 機械仕様等については現物優先となります >>
<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



AQ550L

世界初 リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機

特長

●X、Y軸に自社開発リニアモータを搭載

X、Y軸に自社開発・製造のリニアモータを搭載し、従来のボールネジ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。無振動・無騒音で0.1 μ mのスムーズな動きが可能です。

●高効率加工でトータル加工時間の短縮

荒加工の高速・高精度化とセカンドカット時の高速安定サーボによる放電頻度の向上から、2回加工で5 μ mRyの面粗さと高い真円度を実現するなど、1ランク上の加工が可能となりました。

●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、従来の約1/2（約20秒）の結線時間と新開発のワイヤ先端処理装置により、さらなる結線率の向上を実現しました。

●省スペース設計

AQ550Lは、ベッド内にサブタンクを設置することによる省スペース化を実現しました。（機械据付寸法2200x2610mm）また、加工中における液のフィルタリングや冷却を加工タンク内のみで行うなどの工夫により省エネ・高効率化を実現しています。



The LINEAR

不可能を可能にするリニアモータ・テクノロジー

AQ550Lの主な仕様

本機

最大加工物寸法(幅 x 奥行 x 高さ) (深溝加工時高さ280mm)	750 x 500 x 310mm
最大加工物質量	1500kg
X軸ストローク	550mm
Y軸ストローク	350mm
Z軸ストローク	320mm
補助テーブル・ストローク(U軸 x V軸)	130 x 130mm
テーパ加工制御角度 (t=150mm)	±20' (±35 x 10 ⁻² rad)
ワイヤ電極径 ^{*)}	0.15~0.3mm
ワイヤ張力	3~25N (0.3~2.6kgf)
ワイヤ送り速度	最大250mm/sec
床面からテーブル上面までの距離	930mm
機械本体寸法(幅 x 奥行 x 高さ)	1505 x 2125 x 2115mm
機械本体質量(含電源部)	5000kg

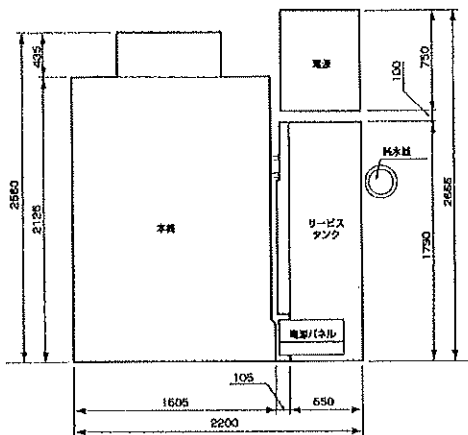
*1 オプションでワイヤ電極径0.1mmが使用可能です。

サービスタンク

外形寸法(幅 x 奥行 x 高さ)	690 x 1790 x 1862mm
質量(乾燥時)	500kg
加工液	イオン交換水
加工液容量	660ℓ (0.66m ³)
加工液濾過方式	ペーパーフィルター交換式

配置図

単位: mm



最大高さ: 2115mm

数値制御電源装置 LNT/W

電源入力仕様	200/220V 50/60Hz
総電気容量	12kVA
NC部	マルチタスク OS、SMC方式
ユーザー・メモリ容量	編集: 10MB 保存: 50MB
記憶装置	1.8インチハードディスク、フロッピーディスク
入力方式	3.5インチフロッピーディスク、タッチパネル、キーボード
表示方式	10.4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	JIS標準配列準拠、ファンクションキー
位置指令方式	インクリメンタル/アブソリュート併用
入力範囲	±999999.999/±99999.9999 (切替可)
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	N000000000 ~ N999999999
サブプログラムネスティングレベル	50
座標数	60
補間機能	直線、円弧
同時制御軸数	最大4軸
最小指令単位	0.1μm
最小駆動単位	0.1μm
JOG送り速度	最大5.0m/min
ピッチエラー補正	各軸別ピッチ補正
パルス発生方式	最適制御機能付パワートランジスタ方式

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)	ペーパーフィルター
テーパカット装置	イオン交換処理装置
テンションサーボ	標準工具

●オプション装置については別途お問い合わせください。

株式会社 ソディック

本社	〒224-8522 神奈川県横浜市都筑区仲町台3-12-1	☎(045) 942-3111/0	
営業本部	(本社/技術・研修センター内)	☎(045) 841-2222/0	
八王子営業所	☎(0426) 45-1188/0	松本営業所	☎(0263) 28-6411/0
横浜支店	〒130-0004 東京都豊田区本所3-0-9	☎(03) 3621-2011/0	
東部支店	〒331-0052 埼玉県大宮市三橋2-3-24	☎(048) 624-6484/0	
本田営業所	☎(0276) 48-1711/0	新潟営業所	☎(026) 244-8421/0
仙台支店	〒982-0251 宮城県仙台市太白区茂直字人米田東13-8	☎(022) 245-2251/0	
郡山営業所	☎(024) 931-1451/0	盛岡営業所	☎(019) 661-8322/0
名古屋支店	〒465-0092 愛知県名古屋市中区東区社台3-3-1	☎(052) 777-0061/0	
静岡営業所	☎(054) 237-7702/0	浜松営業所	☎(053) 466-8181/0
福井営業所	☎(0776) 66-8542/0		
大阪支店	〒664-0053 大阪府吹田市江の木の27-3	☎(06) 6330-7271/0	
京都営業所	☎(076) 603-5501/0	岡山営業所	☎(086) 244-7375/0
福岡営業所	☎(092) 504-1881/0		
工場	福井・加賀		

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

- 当社製品あるいはその関連技術(プログラムを含む)が外国為替及び外国貿易法による規制に該当する場合は、日本国外に輸出あるいは提供する際に、必ず日本国政府の輸出許可申請など必要な手続きをお取りください。
- 不測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2000年2月現在のものです。