

# Specyfikacja

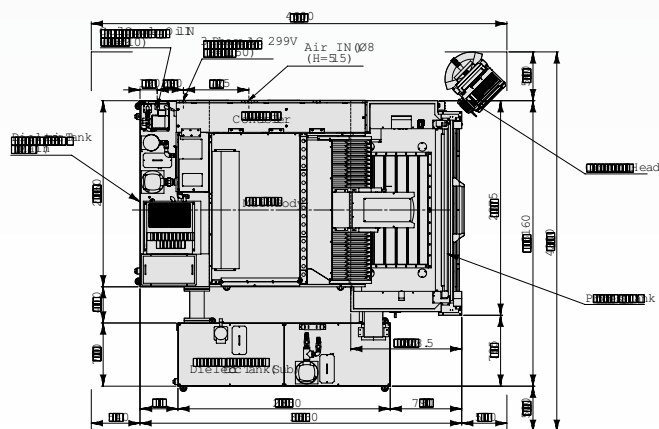
Specyfikacja techniczna	AG80L LST	AG100L
Przesuw osi X/Y/Z (mm)	850 x 520 x 420	1200 x 650 x 500
Wymiary stołu (mm)	1200 x 700	1600 x 1000
Wymiary zbiornika roboczego (mm)	1800 x 1000 x 550	2100 x 1250 x 650
Poziom dielektryka (min ~ max, mm)	225 ~ 500	325 ~ 600
Maks. ciężar detalu (kg)	3,000	5000
Maks. ciężar elektrody (kg)	100	100
Odległość stołu od podłogi (mm)	840	940
Wymiary obrabiarki (z zasilaniem i zbiornikiem) (szer. x głęb. x wys. mm.)	2335 x 3475 x 2900	3820 x 4200 x 3340
Minimalny krok posuwu (mm)	0.0001	0.0001
Ciężar obrabiarki (kg)	9600	12500
Osie kontrolowane	4	4
Ciśnienie powietrza (MPa)	0.65	0.65

Zbiornik na dielektryk	AG80L LST	AG100L
Wymiary zewnętrzne (szer. x głęb. x wys. mm) Główny- pomocniczy-	2060 x 1270 x 2230 700 x 2350 x 1150	2520 x 900 x 2330 900 x 2650 x 1250
Ciężar pustego (kg)	600 (główny) + 300 (pomocniczy)	650 (główny) + 450 (pomocniczy)
Dielektryk	Olej	Olej
Pojemność (l)	1,730	2,770
Metoda filtracji	4 wymienne filtry papierowe (MF-2400)	6 wymiennych filtrów papierowych (MF-2400)

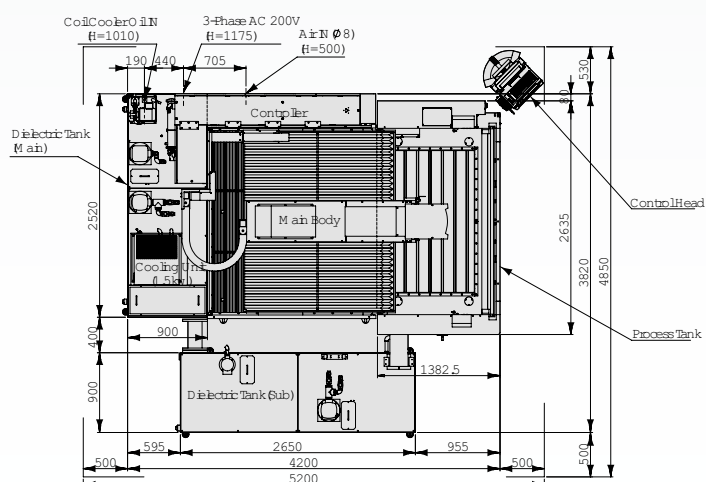
Czynnik chłodniczy w chłodziarkach maszyn Sodick zawiera fluorowane gazy cieplarniane R410A lub R407C.  
W związku z prowadzeniem badań producent zastrzega sobie prawo do zmian bez powiadomienia.

## Rozkład na podłodze

### AG80L LST



### AG100L



# Sodick

create your future

Sodick Europe Ltd.

Rowley Drive, Baginton  
Coventry, CV3 4FG  
United Kingdom

Sodick Contact

Phone +44 (0) 24 7621 4314  
email europe@sodick.eu.com  
online www.sodick.org

Soditronik  
ul. Żupnicza 17  
03-821 Warszawa

Tel./faks: +48 22 810 0297  
Email: info@soditronik.pl  
Online: www.soditronik.pl



*Duża obrabiarka EDM*

# AG80L LST/AG100L



# Sodick

# Podstawowe techniki wytwarzania

*Najwyższa jakość osiągnięta dzięki pięciu nowoczesnym technikom wytwarzania.*

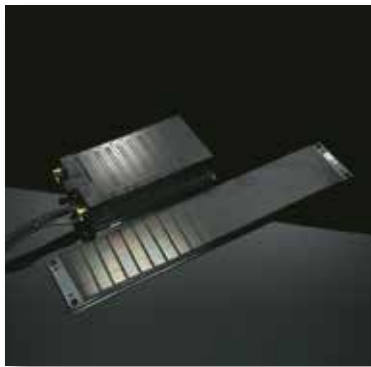
Rozpoczynając swoją działalność od opracowywania elektronicznych układów generatora, Sodick nadal prowadzi badania nad rozwojem zaawansowanych obrabiarek elektroerozyjnych. Filozofia Sodick'a nakazuje podążać za najwyższą precyzją, wydajnością i wszechstronnością obróbki w celu zapewnienia klientom najwyższej jakości produktów.

„Sterowania”, „generatory”, „silniki liniowe”, „sterowniki posuwu”, „precyzyjne podzespoły ceramiczne” przekształciły się w pięć technik wytwarzania Sodick'a. Techniki wytwarzania, wraz z dokładną kontrolą pozycjonowania, niezastąpioną przy produkcji nowoczesnych obrabiarek, dają możliwość przyszłej rozbudowy maszyn.

## Tech 1&2

### *Sterowanie i generator*

Elektrodrążarki Sodick wyposażone są w najnowszej generacji sterowania LN2 przystosowane do wysokowydajnej i precyzyjnej obróbki. Znakomite wyniki oparte są nowoczesnej teorii sterowania i systemie operacyjnym Windows. Do dyspozycji użytkownika oddano 15-calowy, kolorowy ekran dotykowy.



## Tech 3

### *Silnik liniowy*

Najbardziej wyróżniającymi cechami samodzielnie opracowanych i produkowanych przez Sodick'a silników liniowych są wysoka prędkość posuwu osi, krótki czas reakcji oraz brak zużycia podczas pracy. W tradycyjnych napędach, wykorzystujących układ śrubonakrętki, ruch obrotowy silnika zamieniany jest na ruch liniowy, co prowadzi do pojawiania się luzu i strat. Silniki liniowe bezpośrednio poruszają poszczególne osie, bez konieczności konwersji.

## Tech 4

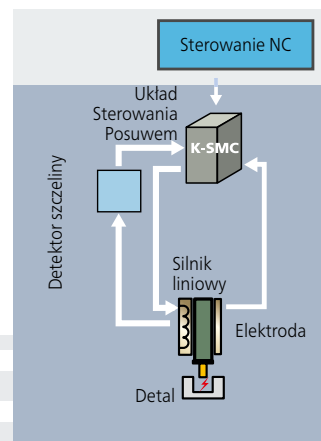
### *Sterownik posuwu*

W celu maksymalnego wykorzystania parametrów silników liniowych również układ sterowania posuwem został samodzielnie przekonstruowany przez Sodick'a, w oparciu o wieloletnie doświadczenia firmy.

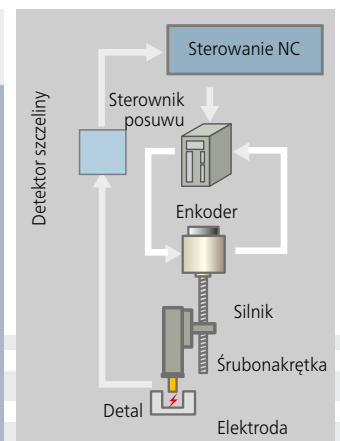
Układ sprzężenia zwrotnego przekazuje informacje ze szczeliny iskrowej bezpośrednio do układu K-SMC, zapewniając natychmiastową reakcję na zmieniające się warunki obróbki.

### *Bezpośrednie linały optyczne*

Wraz z wprowadzeniem nowych, bezpośrednich linałów optycznych potrzeba znalezienia początku układu odniesienia po włączeniu maszyny została wyeliminowana. Osiągnięto także pełną kontrolę pozycjonowania i skrócono czasy ustawcze.



Układ z silnikiem liniowym



Układ konwencjonalny ze śrubonakrętką



## Tech 5

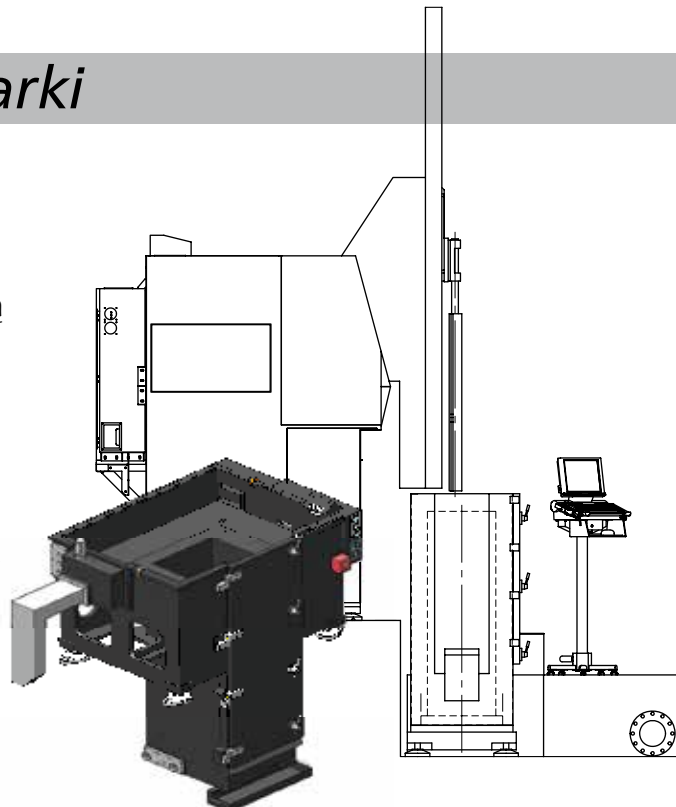
### *Komponenty ceramiczne*

Wszystkie zasadnicze podzespoły drążarek Sodick'a, jak np. kolumna osi Z, produkowane są z ceramiki, materiału uznawanego za najlepiej nadający się do zastosowań w elektroerozji.

## Innowacyjny projekt obrabiarki

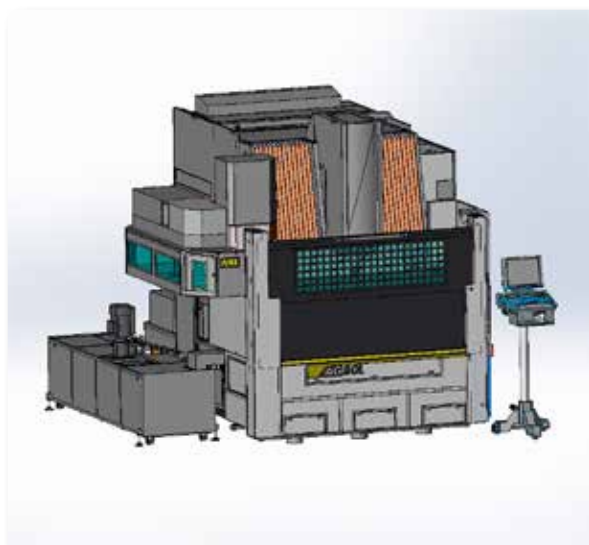
Konstrukcja maszyna oparta jest na mocno uźbrowanej ramie, która zapewnia długotrwałą sztywność i stabilność. Powierzchnie, na których montowane są prowadnice liniowe THK, są ręcznie docierane, aby zapewnić najlepszą płaskość powierzchni i znakomitą geometrię maszyny.

Ponieważ w obrabiarkach AG80L LST i AG100L zbiornik roboczy jest osobnym urządzeniem, ciężar przedmiotu obrabianego nie ma wpływu na precyzję i prędkość posuwu osi. Co więcej, zaawansowany projekt obrabiarki pozwala na dostosowanie zbiornika roboczego do wymagań klienta.



## Chłodziarka dielektryka

Chłodziarka dielektryka w maszynach Sodick jest wyposażeniem standardowym, zapewnia wydajną i stabilną obróbkę.

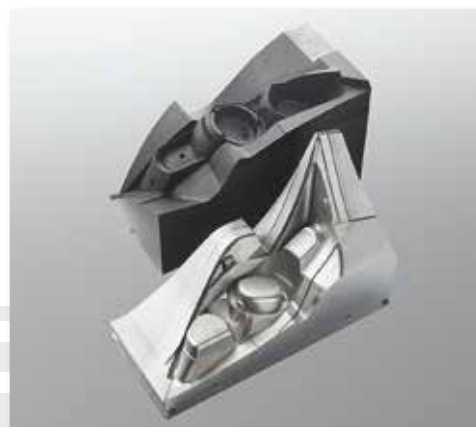


## Zmieniacz ATC (opcja)

Na dużych obrabiarkach elektroerozyjnych dostępne są różne wielkości ATC (automatycznego zmieniacza elektrod). Zmiany elektrod można łatwo zaprogramować w LN Professional.

AG80L LST: zmieniacz ATC 16/ 32-pozycji

AG100L: zmieniacz Shuttle ATC 6-pozycji; zmieniacz ATC 16/32 pozycji



## Precyzyjna głowica obrotowa, oś C (opcja)

Głowica obrotowa „SEC10” (oś C) oferuje 1/1 000 000 standardowej rozdzielczości. Pozwala na precyzyjną, indeksowaną obróbkę lub stałe obroty (maks. 20obr/min) zwiększając możliwości obrabiarki.

	<b>SEC-10</b>
Rozdzielczość	1/1,000,000
Prędkość obrotowa	2 – 20 obr/min
Maks. prąd	80 A
Płukanie przez środek	jako standard

