

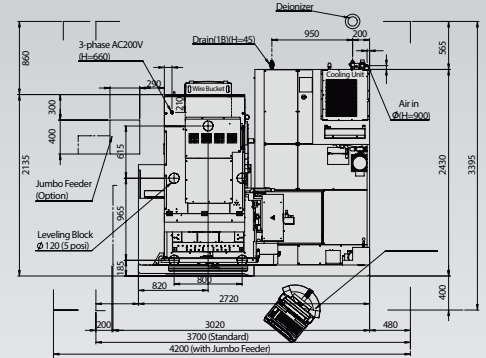
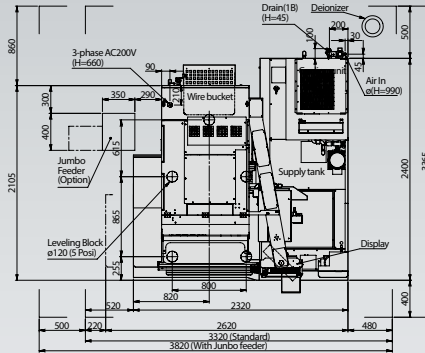
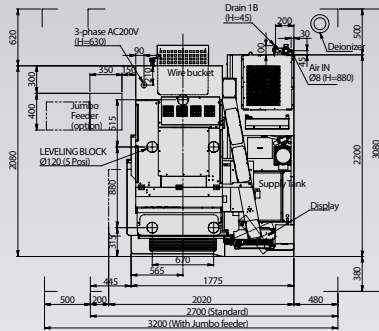
Specification

VL400Q

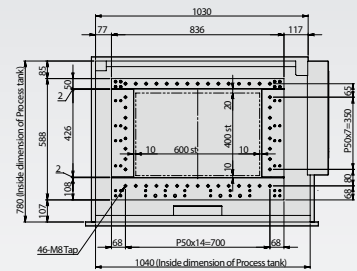
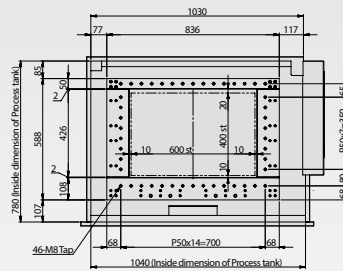
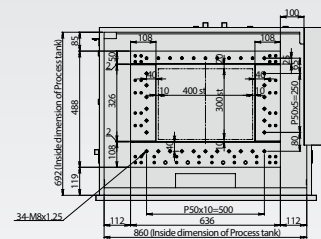
VL600Q

VL600QH

Dimensions au sol



Dimensions Table



Machine	VL400Q	VL600Q	VL600QH
Courses XYZ	400 x 300 x 220 mm	600 x 400 x 270 mm	600 x 400 x 500 mm
Courses UV	90 x 90 mm	90 x 90 mm	90 x 90 mm
Dimensions intérieur bac de travail	860 x 690 mm	1040 x 780 mm	1040 x 780 mm
Poids maxi pièce	500 kg	850 kg	850 kg
Dépouille (Epaisseur 120mm)	±15 °	±15 °	±15 °
Diamètre du fil	ø 0.1 ~ ø 0.3 mm	ø 0.1 ~ ø 0.3 mm	ø 0.1 ~ ø 0.3 mm
Vitesse déroulement (maxi.)	420 mm/sec	420 mm/sec	420 mm/sec
Tension	3 ~ 23 N	3 ~ 23 N	3 ~ 23 N
Modes d'usage	Aspersion / Immersion	Aspersion / Immersion	Aspersion / Immersion
Distance sol / table	900 mm	930 mm	930 mm
Poids de la bobine	8 kg	8 kg	8 kg
Dimensions machine (WxDxH)	2020 x 2310 x 1990 mm	2620 x 2605 x 2080 mm	3020 x 2605 x 2540 mm
Implantation au sol (WxD)	2700 x 3080 mm	3320 x 3365 mm	3700 x 3395 mm
Poids de la machine	2750 kg	3140 kg	3450 kg
Pression d'air requise	0.5 MPa, 30 NL/min	0.5 MPa, 30 NL/min	0.5 MPa, 30 NL/min
Puissance installée	3-phases 50/60Hz 11 KVA	3-phases 50/60Hz 11 KVA	3-phases 50/60Hz 11 KVA

Réservoir	VL400Q	VL600Q	VL600QH
Dimensions externes (WxDxH)	750 x 2200 x 1800 mm	960 x 2400 x 1810 mm	1360 x 2430 x 1810 mm
Poids à vide	380 kg	420 kg	740 kg
Contenance	590 l	890 l	1320 l
Filtration	2 filtres papier (pression interne)	2 filtres papier (pression interne)	2 filtres papier (pression interne)
Deionisation	Résine échangeuse d'ions (18 litres)	Résine échangeuse d'ions (18 litres)	Résine échangeuse d'ions (18 litres)

Les groupes froids des machines Sodick contiennent des gaz à effet de serre fluorés R410A ou R407C.

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



Electroérosion Fil à Moteurs Linéaires

VL400Q/VL600Q/VL600QH



Sodick

Cœur de la Technologie

Cinq Technologies Principales, Développées en Interne, Pour la Réalisation d'Usinages de Hautes Qualités.

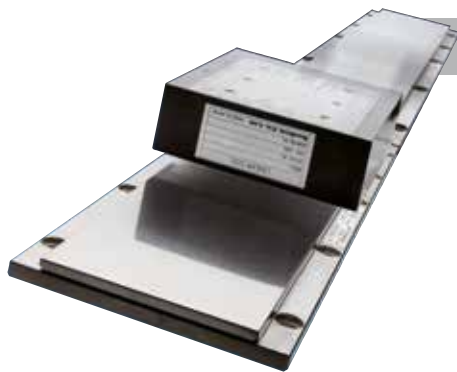
En commençant avec le développement des circuits de décharges électriques, Sodick a poussé son secteur R&D dans le domaine de l'électroérosion. La philosophie de Sodick a été la poursuite du niveau le plus haut de précision, de vitesse et de polyvalence d'usinage et ainsi fournir des produits de qualité élevé à ses clients.

La commande numérique, le générateur, les Moteurs Linéaires, les Contrôleurs d'axes et les composants Céramiques se sont révélés comme les cinq principales technologies. Ces développements ont placé Sodick à la pointe du procédé EDM.

Tech 1&2

Commande Numérique et Générateur d'Impulsions

La dernière nouveauté de la série VL est la commande numérique "LN2W" qui est capable de grande vitesse, haute précision et d'une grande efficacité d'usinage. Les performances exceptionnelles de la série LN sont dues à un système moderne de communication de 1Gb/sec et travaillant sous Windows®. Facile d'emploi grâce à un écran tactile de 15 pouces et à l'interactivité des différents modes d'aide à l'utilisation.



Tech 3

Moteurs Linéaires

Les moteurs linéaires mis au point et fabriqués en interne 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. Le contrôleur d'axe K-SMC, créé par Sodick, n'a de cesse d'être perfectionné dans le but d'accroître les performances moteurs.

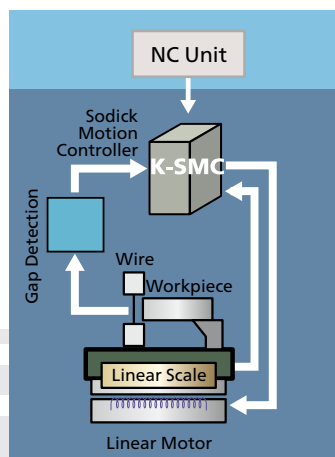
Tech 4

Contrôleurs d'Axes

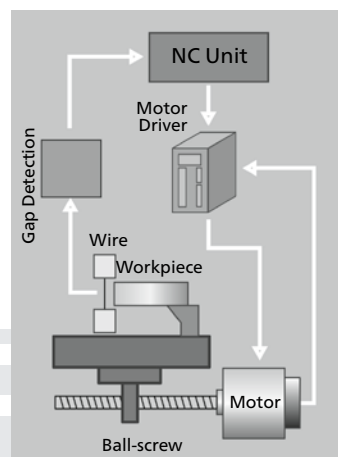
Ils contrôlent avec précision l'accélération et le positionnement précis requis par le procédé d'usinage en électroérosion. Ce qui permet une plus grande gestion sur la longueur de l'étincelle et donc sur la stabilité en découpe.

Règles de Mesure Linéaire Absolue

Avec l'introduction d'une nouvelle avancée en termes de mesures linéaires, la prise de référence a été supprimée. Ces règles n'ont besoin d'aucun déplacement pour délivrer la valeur de position réelle. Par conséquent, il est possible d'assurer un contrôle total de position à tout moment et de réduire ainsi le temps des prises de références



Sodick Motion Controller



Conventional Ball Screw Drive



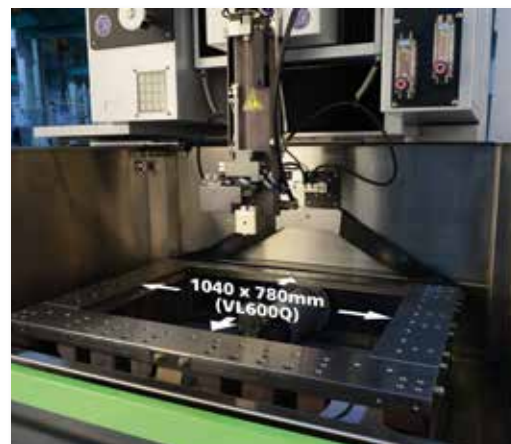
Tech 5

Composants en céramique

Certains composants importants, des machines d'électroérosion de la série VL, sont réalisés en céramique. Tous ces composants sont réalisés en interne afin d'assurer une grande précision d'usinage, des propriétés d'isolation excellentes une très bonne résistance à l'usure et une grande rigidité. Ses excellentes propriétés d'isolation thermique permettent un usinage d'une grande précision grâce à son faible coefficient de dilatation linéaire et sa stabilité se maintient dans le temps.

Bac de Travail Grandes Dimensions

Cadre support de pièces de type Fermé et bac de travail grandes dimensions: 860 x 690 mm (VL400Q) et 1040 x 780 mm (VL600Q). Les câbles d'alimentation sont repensés pour optimiser la zone d'usinage. La porte manuelle escamotable autorise un meilleur accès pour la préparation et les réglages.



860 x 690mm (VL400Q)

Amélioration de l'Exploitabilité

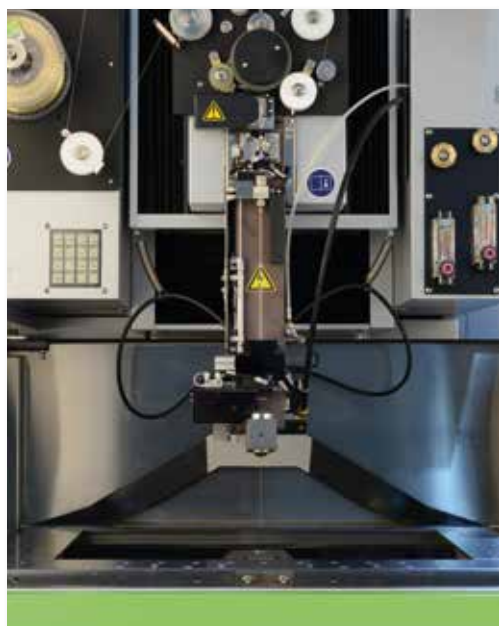
Les deux filtres sont faciles à changer, leur matière est recyclable et respectueuse de l'environnement. La fonction automatique de nettoyage des plaques empêche les résidus de se coller sur celles-ci, maintient un glissement, une étanchéité optimum et réduit le temps de maintenance.



Nouveau Système d'Enfilage Automatique

Grâce au redressement par étirage et l'effilage de l'extrémité du fil généré par la coupure thermique, l'efficacité de l'enfilage gagne en rapidité que ce soit en mode immergé ou non-immergé. Ce système permet l'enfilage continu, même dans des conditions difficiles telles que l'enfilage dans des trous de petit diamètre, des ouvertures à l'intérieur de formes complexes, enfilage dans la fente, etc...

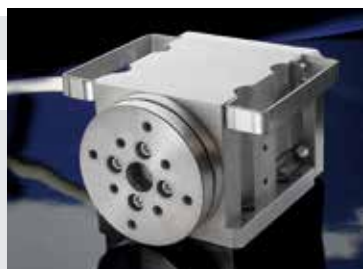
De plus, ce système bénéficie d'une fonction de recherche "Pop-Up" qui cherche automatiquement le trou de départ, cette fonction facilite l'usinage sans surveillance et l'automatisation.



Qualité de Rugosité

Une finition supérieure à la série VZ. La série VL bénéficie des avantages du générateur nouvellement développé et créé par Sodick. La disposition des câbles d'alimentation et la conception du bac de travail ont permis l'amélioration des performances de la machine et son efficacité.

Option



VL600QH (Z 500mm)

La VL600Q est disponible avec une course Z de 500 mm. La VL600QH a les mêmes caractéristiques et avantages que la VL600Q mais avec un passage plus important pour accueillir des pièces plus hautes.

Capacité Complète d'Indexation

Pour répondre aux besoins d'usiner des formes complexes, le WS-4P ou WS-5P sont disponibles en option. Cela permet à Sodick de proposer une solution globale aux différents secteurs comme le médical, l'aérospatial, l'automobile, etc.

