创造未来 Sodick

直线电机驱动 高性能电火花线切割机

ALN400Qs/ALN600Qs

关键技术均自主开发生产的最高级的性能

Smart Pulse & Smart Linear

4 轴直线电机驱动

XYUV4 根轴采用了自主开发生产的高性能直线电机，确立了无需滚珠丝杠的直接驱动方式。半永久地保持无齿隙的、正确的轴移动，这是传统驱动方式（滚珠丝杠方式） 直无法实现的。直线电机的特点 高响应、高随动性，在正确的位置控制和加工时，将发挥出色的放电特性。

新电源装置与新加工回路

配备 19 英寸卧式触摸屏，利用最新的人机界面，提供更高的清晰度和便利性。
此外，还标准配备了大幅降低加工中的凹凸量的“无凹凸控制Ⅱ”、降低二次加工时的表面粗糙度、提高半精加工速度的“TMP 控制Ⅱ”等。

提高操作性和生产效率

标准配置陶瓷工件支架、口字形模座、Z 轴随动 自动液面调整功能，提高了操作性。
此外，还可以利用高速自动穿丝装置（FJ-AWT）和中间液面控制功能，可以通过无人操作实现高精度加工，提高生产效率。

节 能　可回收　保护地球　免维护　使用环保材质

绿 色 环 保

※ 照片为 ALN600Qs

直线电机驱动 高性能电火花线切割机

ALN400Qs & ALN600Qs

Specifications

主机	ALN400Qs	ALN600Qs
加工槽内部尺寸（宽 × 深）	850 x 745 mm	1050 x 840 mm
X 轴行程	400 mm	600 mm
Y 轴行程	300 mm	400 mm
Z 轴行程	250 mm	350 mm
U 轴 × V 轴行程	150 x 150 mm	150 x 150 mm
最大锥度	±25°（板厚：130 mm）	±25°（板厚：130 mm）
最大工件尺寸（宽 × 深 × 高）	600 x 470 x 240（喷流加工时）mm 600 x 470 x 230（浸渍加工时）mm	800 x 570 x 340（喷流加工时）mm 800 x 570 x 280（浸渍加工时）mm
最大工件质量	500（喷流加工时）kg 350（浸渍加工时）kg	1000kg
电极丝直径	φ0.1 ～ φ0.3 mm *1	φ0.1 ～ φ0.3 mm
电极丝张力	3 ～ 23 N	3 ～ 23 N
电极丝进给速度	最大 420 mm/ 秒	最大 420 mm/ 秒
地面到工作台上面的距离	995 mm	995 mm
机床主体尺寸（宽 × 深 × 高）	2115 x 2335 x 2185 mm	2445 x 2710 x 2296 mm
机床安装尺寸（宽 × 深）	3365 x 3660 mm	3695 x 4060 mm
机床主体质量（包括电源及加工液箱）	3100 kg	4200 kg
电气总容量	3 相 50/60 Hz 13 kVA *2	3 相 50/60 Hz 13 kVA *2

*1 使用标准规格的 φ0.1mm 电极丝加工时，限定材质。*2 是使用 φ0.2 mm 电极丝时的电气容量。

储液箱	ALN400Qs	ALN600Qs
外形尺寸（宽 × 深）	700 × 2155 mm	790 × 2505 mm
质量（干燥时）	450 kg	500 kg
加工液箱容量	675 liter	850 liter
加工液过滤方式	纸过滤器交换式（内压 3 筒式）	纸过滤器交换式（内压 3 筒式）
纯水器	离子交换树脂（18Liter 规格）	离子交换树脂（18Liter 规格）

数控电源装置 SPW	
最大加工电流	40 A（60A：Option）
电源输入规格	AC200 V 50/60 Hz
数控部	多任务操作系统、K-SMC-LINK 方式（M4-LINK）
用户存储容量	编辑区域：10 万块、保存区域：30MB
记忆装置	SSD 卡 、外部存储设备
输入方式	外部存储设备、触摸屏、键盘、LAN
显示方式	19 型 TFT-LCD
显示文字	汉字、字母、数字等
键盘	标准 101 标准软键盘、功能键
位置指令方式	增量 / 绝对兼用
输入范围	±999999.999/±99999.9999/±9999.99999/±999.999999（可以切换）
放电加工条件登记功能	可登记 10000 个条件（C0000 ～ C9999）
偏置功能	可登记 10000 个条件（H0000 ～ H9999）
程序序列号	按照设定，可以指定 N000000000 ～ N999999999
坐标数	60
同时控制轴数	最大 4 轴
最小指令单位	0.001 μm
最小驱动单位	0.01 μm（X,Y,U,V 轴）
最大进给速度	X，Y 轴：最大 3 m/ 分、Z 轴：2 m/ 分
位置检测方式	全闭环（光栅尺）
驱动方式	直线电机（X、Y、U、V 轴）
各轴补偿	分别进行步距误差补偿轴、平面补偿、扭矩补偿、扭曲校正、工件倾斜补偿、工件变形补偿
图形显示功能	X Y、Y Z、Z X 平面、三维、加工中的描图、放大、缩小、旋转、后台的描图

沙迪克国际贸易(深圳)有限公司

展厅 & 培训中心 Showroom & Training Centre

深圳市福田区滨河大道9013号嘉洲豪园裙楼1层02

Tel:86(755)8387 7688，8387 7988

Fax:86(755)8386 9069 www.sodick.com.cn

Sodick (H.K.) Co., Ltd.

香港九龙荔枝角长沙湾道910号安泰大厦5字楼

TEL:(852)2721 0200 FAX:(852)2612 0562

Sodick Co.,Ltd. 株式会社ソディック

〒 224-8522 横浜市都筑区仲町台3-12-1

Tel:81(45)942 3111 Fax:81(45)943 5835

中山分公司 Zhong Shan Office

中山市东区华夏街52号4卡商铺

Tel:86(760)8888 2566 8888 2577

Fax:86(760)8888 2511

东莞分公司 Dong Guan Office

展厅 & 培训中心 Showroom & Training Centre

东莞市长安镇振安路143号联冠聚和国际

机械模具五金城首层F01～F05号

Tel:86(769)8228 9909

Fax:86(769)8188 5280

苏州服务中心 Su Zhou Service Center

江苏省苏州新区竹园路18号

Tel:86(512)6807 6141

Fax:86(512)6807 6140

总部/技术 培训中心

TEL:045-942-3111

邮编 224-8522

神奈川县横滨市都筑区仲町台3-12-1

- 根据外汇及外贸法的规定，本公司的产品及其相关技术（包括程序）的出口是受限制的。根据美国出口管理规则，某些产品的再出口也受到限制。因此，需要提供或出口到日本国外时，请事先向本公司的销售部门进行咨询。
- 本商品目录的照片可能包括选配件。
- 由于不断的研究开发，产品规格如有变动恕不另行通知。