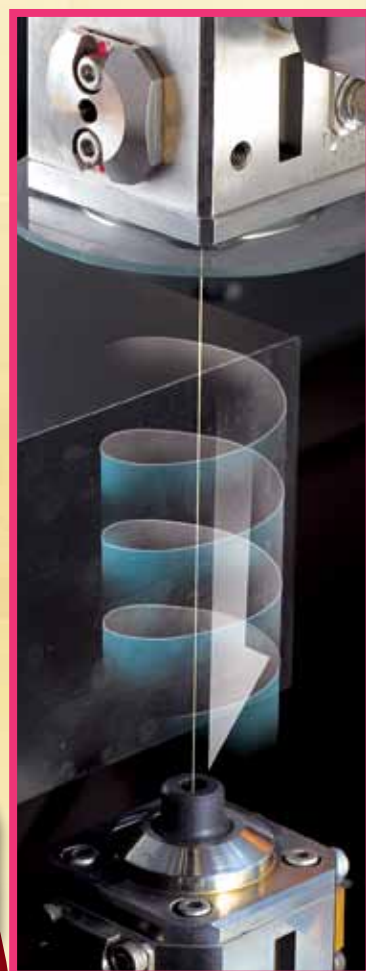
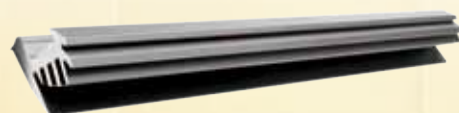




НЕВЕРОЯТНЫЙ ПРОРЫВ
в проволочно-вырезной
электроэрозии

ВПЕРВЫЕ В ОТРАСЛИ:
ВРАЩЕНИЕ
ПРОВОЛОКИ-ЭЛЕКТРОДА
(запатентовано Sodick)

Вырезные электроискровые
станки **ALC i-Groove:**
35% экономии проволоки
при чистовом резании!
+ супер прямолинейность
+ выше точность



ALC600G



ALC400G



ALC800G

ALC800GH



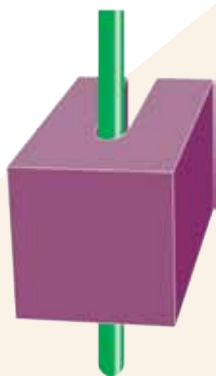
Только на станках Sodick

МЕХАНИЗМ ВРАЩЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

Новая революционная технология вращения проволоки i-Groove, созданная конструкторами Sodick, заставляет "работать" всю поверхность проволоки. Деталь на всю толщину обрабатывается искрами, в том числе (что важно!) и той большей частью поверхности проволоки, которая в обычных станках не задействуется в электроискровом процессе, уходя в отход вхолостую. Вращение проволоки включается на чистовых проходах - там, где расход наибольший.

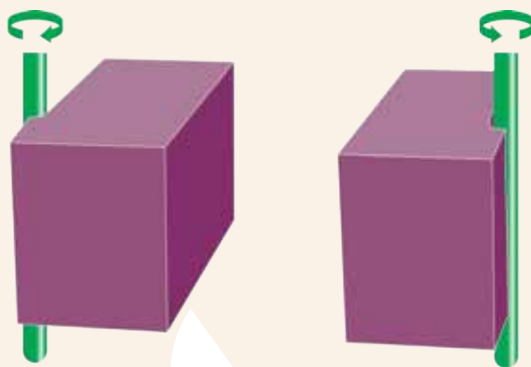
Во всех электроискровых вырезных станках в ходе чистовой электроэрозии работает ("искрит") одна сторона проволоки и лишь одной узкой полосой. Подача проволоки-электрода управляется и регулируется только натяжением, скоростью подачи и направляющими вверху и внизу. Новый механизм i-Groove добавил к этому еще и вращение. В результате мы получаем лучшую шероховатость, лучшую геометрию, в то же время существенно экономя дорогостоящую проволоку. Это прекрасное решение для экологии + высочайшее качество электроискровой обработки в одной новой технологии.

Черновое резание (i-Groove не включен)



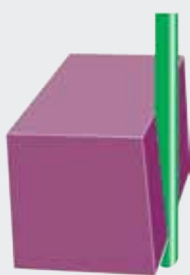
Проволока не вращается.
(На этом этапе обработки во вращении нет смысла).

Чистовое резание с i-Groove (2-й проход и последующие)



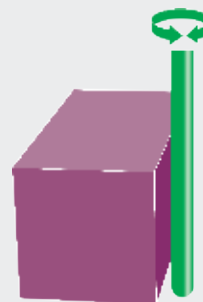
Компьютерное ЧПУ Sodick автоматически анализирует программу резания и определяет направление вращения по оффсету — по часовой или против часовой стрелки.

Что мы получаем, вращая проволоку с механизмом i-Groove?



В обычных электроискровых вырезных станках проволоочный электрод эродирует по мере продвижения вниз сквозь деталь или по ее поверхности. В любой момент резания проволока-электрод утончается сверху вниз, становясь конусообразной. Более отчетливо это проявляется на деталях большой толщины.

Для того, чтобы этот «конус» не появился на детали, требуется конусная компенсация за счет управления при резании конусным механизмом UV. Другим решением может быть увеличение скорости подачи проволоки, но при этом непомерно растет расход дорогостоящей проволоки и могут возникать обрывы.



Если проволока вращается, электроискрой «режет» вся поверхность проволоки, включая ту большую часть ее поверхности, которая до сих пор не работала.

Мы получаем и лучшую геометрическую точность, и повышение качества поверхности, и экономию проволоки. И все это без конусной компенсации и увеличения скорости подачи проволоки.