



Mistrzostwo Elektroerozyjnej Techniki Liniowej

## 10 POWODÓW, DLA KTÓRYCH WARTO JĄ KUPIĆ - SODICK EDM

### 1 NAPĘDY LINIOWE

**Sodick pierwszy wprowadził napędy liniowe do obrabiarek elektroerozyjnych w 1999 roku**

Ponad 10.000 sprzedanych obrabiarek. Napędy liniowe eliminują luz, więc nie ma ryzyka uszkodzenia obrabianych części, wynikającego z powstawania nadmiernych luzów.

- Brak kontaktu pomiędzy stołem a liniowym napędem osi eliminuje drgania i zachowując jednocześnie płynność posuwu,
- Napędy liniowe nie wymagają obsługi a przewidywany maksymalny okres eksploatacji jest nieograniczony. Dla zapewnienia niezawodności Sodick produkuje napędy liniowe we własnym zakresie,
- Wysoka prędkość i przyspieszenie osi, dochodzące do 2g, automatycznie umożliwiają utworzenie własnych warunków płukania.



### 2 POZYCJONOWANIE PRZY UŻYCIU LINIAŁÓW OPTYCZNYCH

**Jedyna technologia "rzeczywistego" pozycjonowania**

Liniały optyczne o dokładności 10 nanometrów są montowane we wszystkich ruchomych osiach dla osiągnięcia wysokiej precyzji cięcia i powtarzalności.

- Liniały optyczne są montowane bezpośrednio na osi maszyny, mierząc rzeczywistą jej pozycję,
- Liniały optyczne harmonijnie współpracują z napędami liniowymi w przeciwnieństwie do napędów śrubowych, które zliczając obroty śruby oraz zamieniając ruch obrotowy na ruch liniowy wprowadzają niedokładności.



### 3 UKŁAD STEROWANIA POSUWEM

**Zaawansowana technologia elektronicznej kontroli ruchu napędów liniowych.**



Układ sterowania posuwem (KSMC) jest integralnym elementem generatora. KSMC dobiera posuw osi w sposób ciągły monitorując szczelinę elektroiskrową.

- Zmiany szczeliny elektroiskrowej mogą być dokonywane 500 razy w ciągu sekundy,
- Natychmiastowa odpowiedź w układzie zwrotnym,
- KSMC w sprzężeniu z napędami liniowymi znacząco redukują zerwania drutu zwiększając przy tym wydajność cięcia.

### 4 SZTYWNY ODLEW ŻELIWNY

**Klasyczny materiał osiągający wieloletnią stabilność**

Odlew jest sprawdzonym i preferowanym materiałem do budowy obrabiarek. Jego zalety znacznie przewyższają racje stosowania tanich polimerów betonu.

- Wyższa sztywność i trwałość,
- Masywniejszy, stabilniejszy materiał zapewnia wyższą dokładność.



### 5 CERAMICZNE PODZESPOŁY

**Zawansowane materiały dla najwyższych osiągnięć.**

Wszystkie istotne podzespoły są wykonywane przez Sodick'a we własnych zakładach, w tym również z materiałów ceramicznych w celu zapewnienia sztywności, termicznej stabilności przez cały okres eksploatacji.

- 1.3 raza sztywniejsze niż wykonane ze stali nierdzewnej,
- o 70% mniejsza rozszerzalność termiczna od stali nierdzewnej,
- ceramika nie jest oksydowana dla zapewnienia wysokiej wydajności i dokładności w długim okresie eksploatacji.



### 6 STEROWANIE OPARTE NA SYSTEMIE WINDOWS™

**Standard przemysłowy**

Przyswojenie nowego, nieprzyjaznego systemu może być stresujące dla operatora. Sterowanie LQ Sodick'a oparte na systemie Windows tworzy natychmiast przyjazną komunikację pomiędzy operatorem a maszyną, skracając czas nauki i zwiększając wydajność.

- Czas szkolenia jest zredukowany do minimum,
- Kontekstowe menu pomocy jest standardowym elementem pakietu.



### 7 Q<sup>3</sup>VIC SOLUTION

**Świat nie jest płaski**

Wszystkie sterowania LQ Sodick'a standardowo wyposażone są w oprogramowanie CAD – SolidWorks. Dane importowane są w postaci bryły 3D bezpośrednio do sterowania maszyny. Wbudowany w obrabiarkę system CAM automatycznie generuje parametry obróbki.

- W elektroerozyjnej obrabiarkie drutowej generuje ścieżki cięcia i program NC,
- W elektroerozyjnej obrabiarkie wgłębnej importuje kształt elektrody do sterowania maszyny.



### 8 STAŁA INNOWACYJNOŚĆ

**Postęp nie stoi w miejscu**

Etos Sodick'a, opierający się na nieustającej innowacyjności i technicznej wiedzy pozwolił firmie wyprzedzić „swoje czasy”. Od zbudowania w 1976 roku pierwszej obrabiarki elektroerozyjnej sterowanej numerycznie Sodick kontynuuje wprowadzanie pionierskich metod produkcji i ciągle udoskonala produkowane obrabiarki.

- Masowe stosowanie podzespołów ceramicznych,
- Napędy liniowe,
- Technika Q<sup>3</sup>vic,
- Zbudowanie elektroerozyjnej wycinarki drutowej z opuszczanym zbiornikiem.

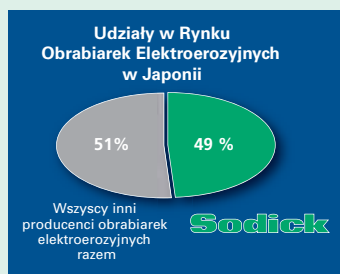


### 9 MYŚL GLOBALNIE – DZIAŁAJ LOKALNIE

**Światowa technologia u Twoich drzwi**

Wraz z osiągnięciem 49% udziału w japońskim rynku Sodick wysunął się na osamotnionego lidera techniki elektroerozyjnej. Rozprzestrzenił swoją działalność na cały świat tak by zawsze być blisko swojego lokalnego dealera.

- Dealerzy Sodick'a są obecnie w 30-stu krajach europejskich,
- Biura Sodick'a są dostępne na całym świecie,
- Sodick przygotowuje fachowców by zapewnił klientowi szkolenia i wsparcie techniczne w jego najbliższym otoczeniu.



### 10 PEŁNA KONTROLA JAKOŚCI NA WSZYSTKICH ETAPACH PRODUKCJI

**Własna produkcja = Jakość**

Sodick wykonuje wszystkie podzespoły we własnym zakresie, począwszy od napędów liniowych, poprzez korpusy żeliwne, a skończywszy na elektronicznych obwodach drukowanych, by zachować możliwie najwyższe standardy jakości.

- ISO 9000 certyfikowane w 1997
- ISO 9001 certyfikowane w 2001



# Sodick

Sodick Europe Ltd.  
Rowley Drive, Baginton  
Coventry, CV3 4LS  
United Kingdom

Phone +44 (0) 2476 214 314  
Fax +44 (0) 2476 305 680

create your future

Sodick Contact  
E-Mail: europe@sodick.de  
Internet: www.sodick.org