



RÉF. ART. : 180563

Les machines de la gamme NeoSpark CNC comptent parmi les machines d'électroérosion à fil avec guidage réciproque des fils, les plus précises du marché. Elles offrent des performances exceptionnelles dans le domaine de l'usinage de matériaux électroconducteurs dans la fabrication de moules et d'outils. La série NeoSpark est très prisée des entreprises qui se spécialisent dans la fabrication additive et qui veulent séparer la pièce finie de sa plaque de base avec une grande précision. L'électroérosion à fil à grande vitesse garantit une coupe sans déformation et sans bavures des structures métalliques imprimées en 3D les plus délicates tout en offrant une qualité de surface optimale

- Tâches d'érosion avec le meilleur rapport coût-efficacité
- Vis à billes classe C3 sur axe XYUV
- Commande CNC facile à programmer avec logiciel CAO/FAO intégré
- Diagnostic du système en temps réel, grande sécurité des processus
- Programmation rapide pendant

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

| | |
|--|--------------------------|
| Dimensions table | 800 mm x 500 mm |
| Pièce, longueur x largeur x épaisseur (max.) | 1150 mm |
| Poids max. de pièce | 600 kg |
| Course d'usinage axe des X | 500 mm |
| Course d'usinage axe des Y | 400 mm |
| Course axe U / V | ±35 mm |
| Course d'usinage axe Z | 300 mm |
| Avance rapide axe X-/ Y | 12 m/min |
| Angle de coupe | ± 12° / 80 mm |
| Capacité de coupe (max.) | 300 mm ² /min |
| Générateur | 10 A |

COMMANDE CNC

| | |
|-----------------------------|-----------|
| Taille /type d'écran | 15" / LED |
| Axes commandés | 4 |
| Incrément de lecture (min.) | 0.001 mm |

SYSTÈME DIÉLECTRIQUE

| | |
|--------------------------------|-------|
| Diélectrique, volume réservoir | 100 l |
|--------------------------------|-------|

AVANCES

| | |
|-------------------------|-------------|
| Avance rapide axe X / Y | 1000 mm/min |
|-------------------------|-------------|

PRÉCISIONS

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Précision de placement axe X/Y | ≤0.01 mm |
| Précision de placement axe U/V | ≤0.025 mm |
| Répétabilité axe X/Y | ≤0.005 mm |
| Répétabilité axe U/V | ≤0.01 mm |
| Rugosité surface (optimum) | 0.8 µm Ra |

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| Puissance moteur X / Y | 0.75 kW |
| Puissance moteur d'axe U / V | 0.2 kW |
| Puissance moteur axe Z | 0.2 kW |
| Puissance absorbée | 2.3 kVA |
| Tension | 380 (±10%) / 50 or 60Hz V |

DIMENSIONS ET POIDS

| | |
|---|-------------------------|
| Dimensions (longueur x largeur x hauteur) | 2.2 m x 2.04 m x 2.17 m |
| Poids | 2800 kg |



Le système de commande est axé sur l'utilisateur et fiable



Le réservoir de diélectrique séparé dispose d'une unité de filtration efficace



La lubrification centrale facilite l'entretien



Le système d'électro-érosion à fil se caractérise par une excellente accessibilité et est parfaitement protégé par des couvercles robustes

DÉTAILS DU PRODUIT

- La machine d'érosion CNC NeoSpark T séduit par ses performances de coupe exceptionnelles, sa rentabilité élevée et les coûts de fonctionnement les plus faibles
- Le bâti de la machine en fonte est une construction moderne à ossature en C avec base en T, soigneusement usinée et recuite à plusieurs reprises sans contrainte
- Des guidages linéaires stables et des vis à billes de précision dans tous les axes garantissent une précision mécanique à long terme
- Le système de commande 4 axes basé sur IPC est adapté avec précision aux exigences du process de production - orienté utilisateur et fiable
- Le système de guidage bidirectionnel du fil constitue le point fort de la machine - un guidage parfait du fil même pour des pièces très coniques ou très hautes
- La lubrification centralisée manuelle intégrée facilite l'entretien
- Appareil de commande manuelle pour ajuster rapidement la machine

Fonction de coupe d'aluminium NeoSpark T

- En raison de ses propriétés chimiques, l'aluminium peut former des particules d'oxyde très dures à haute température, qui se collent au fil de molybdène pendant l'usinage. Cela entraîne un contact entre le fil et la pièce, ce qui augmente considérablement le risque de rupture du fil. Cette option améliore le processus de coupe, en particulier pour la transformation de l'aluminium, et contribue de manière décisive à prolonger la durée de vie du fil dans cette application.

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Système de commande basé sur IPC
Boîtier de commande manuelle électronique
Fonction de découpe Aluminium
Interface USB
Ethernet
Guidages de fil standards
Réservoir diélectrique avec pompe
Lampe de travail
Matériel d'installation et d'alignement
Graissage centralisé
Outillage de service
Manuel d'utilisation