



NR REF. : 180566

Maszyny z serii NeoSpark CNC należą do najbardziej precyzyjnych elektrodrażarek drutowych z posuwisto-zwrotnym ruchem drutu na rynku. Oferują doskonałą wydajność podczas obróbki materiałów przewodzących prąd elektryczny w produkcji form i narzędzi. Seria NeoSpark jest popularna wśród firm, które specjalizują się w produkcji przyrostowej i chcą z dużą precyzją oddzielić wydrukowane przedmioty od płyty bazowej. High Speed Wire Cutting gwarantuje cięcie bez odkształceń i zadziorów nawet najdelikatniejszych konstrukcji metalowych drukowanych w 3D zapewniając najlepszą jakość powierzchni cięcia.

- Elektrodrażenie z najlepszą efektywnością kosztową
- Łatwo programowany sterownik CNC
- Diagnostyka systemowa w czasie rzeczywistym, duże bezpieczeństwo procesów
- Oszczędzające czas programowanie przy trwającej obróbce

DANE TECHNICZNE

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Wymiary stołu	620 mm x 440 mm
Obrabiany przedmiot, długość x szerokość x grub. (maks.)	950 mm
Waga obrabianego przedmiotu (max)	500 kg
Droga przejazdu w osi X	400 mm
Droga przejazdu w osi Y	300 mm
Przesuw osi-U / V	70 / 70 mm
Droga przejazdu w osi Z	250 mm
Kąt cięcia (z prowadnicą)	± 10° / 80 mm
Wydajność cięcia (max)	300 mm ² /min
Generator	10 A

KONTROLA CNC

Wielkość/typ monitora	15" / LED
Sterowane osie	4
Przyrost wyjściowy (min)	0.001 mm

SYSTEM DIALEKTRYCZNY

Dielektryk, pojemność zbiornika	120 l
---------------------------------	-------

POSUW ROBOCZY

Przesuw osi X/Y	1000 mm/min
-----------------	-------------

DOKŁADNOŚĆ

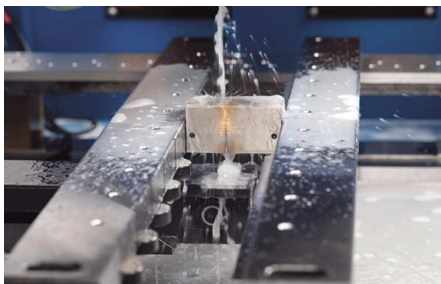
Dokładność pozycjonowania w osi X/Y	0,01 mm
Dokładność pozycjonowania w osi U/V	0.02 mm
Dokładność powtarzania w osi X/Y	0,005 mm
Dokładność powtarzania w osi U/V	0.01 mm
Najlepsza szorstkość powierzchni	0.8 µm Ra

NAPĘD

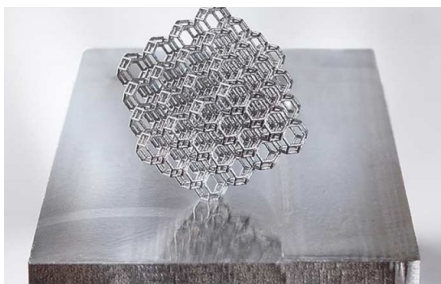
Wydajność silnika osi X/Y	0.15 kW
Wydajność silnika osi U / V	0.02 kW
Moc, Z	0.02 kW
Całkowite zużycie energii	4.5 kVA

WYMIARY I WAGA

Wymiary ogólne (długość x szerokość x wysokość)	2.04 m x 1.6 m x 1.83 m
Waga	2000 kg



NeoSpark umożliwia uzyskanie niewielkich konturów z doskonałymi powierzchniami



Struktury wykonane warstwowo są cięte przez płytę podstawową



W przypadku produkcji addytywnej powstają złożone części na metalowej płytce, którą następnie trzeba oddzielić od części (Neospark 500 B Continental Engineering Services)



Zbiornik dielektryczny z podwójnym systemem filtrowania



Klawiatura wodoszczelna ze stali szlachetnej

SZCZEGÓŁY PRODUKTY

- Obrabiarki do obróbki elektroiskrowej NeoSpark CNC charakteryzują się doskonałą skutecznością cięcia przy dużej ekonomiczności i najniższych kosztach operacyjnych
- Stelaż maszyny z żeliwa szarego to nowoczesna konstrukcja z ramą C i podstawą T oraz ze wzmacniającą strukturą wielożebrową, starannie wykończona i wyżarzana bez naprężeń
- Stabilne prowadnice liniowe oraz precyzyjne wrzeciona tożyszkowane na wszystkich osiach zapewniają trwałą precyzję mechaniczną
- System sterowania na bazie IPC z serwonapędami jest dokładnie przystosowany do wymogów metod produkcji, a także łatwy w obsłudze i niezawodny
- 2-stopniowy system filtrowania w zbiorniku dielektrycznym zapewnia bezzakłócenową pracę i wysoką jakość obróbki

High Speed Wire EDM – technologia cięcia do druku 3D metalem

- W odróżnieniu od cięcia mechanicznego prawie bez oddziaływania siły na część
- Delikatne struktury można obrabiać bez zniekształceń lub mikropęknięć na powierzchni cięcia
- Optymalny kompromis między dokładnością i wysoką prędkością obróbki
- Znacznie tańsza niż konwencjonalne drążenie drutowe
- Duża trwałość drutu pozwala ponadto uzyskać wysoką produktywność z krótkimi czasami dodatkowymi

Funkcja cięcia aluminium NeoSpark

- Ze względu na właściwości chemiczne aluminium w wysokiej temperaturze może tworzyć bardzo twarde cząstki tlenków, które podczas obróbki drutu molibdenowego przywierają. Powoduje to kontakt między drutem a detalem, co znacznie zwiększa ryzyko pęknięcia drutu. Ta opcja poprawia proces cięcia zwłaszcza podczas obróbki aluminium oraz przyczynia się w tym zastosowaniu znacznie do wydłużenia okresu eksploatacji drutu.

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Układ sterowania oparty na IPC
 Drut do obróbki elektro. 0,18 mm
 Dielektryk 10 kg
 Oznakowanie ostrzegawcze
 Stabilizator mocy AC
 Przygotowanie do cięcia aluminium
 Elektroniczne pokrętko
 Generator
 Złącze USB
 Ethernet
 Standardowe prowadnice drutu
 Zbiornik dielektryczny z pompą
 Lampa robocza
 Materiały do ustawiania i wyrównywania
 Centralne smarowanie
 Narzędzia
 Instrukcja obsługi