

create your future



Obrabiarka elektroerozyjna do szybkiego wykonywania otworów

K1C/K3HS

K1C – Bestseller wśród wiertarek elektroerozyjnych

Najlepiej sprzedający się model od ponad 30 lat



Sprawdzona i niezawodna

Obrabiarka K1C miała swą premierę ponad 30 lat temu. Wieloletnie doświadczenie i know-how Sodick'a uczyniły ten model nie tylko najbardziej niezawodną wiertarką EDM, ale także najbardziej pożądaną na rynku wtórnym.

Obsługa

Panel sterowania i wyświetlacz znajdują się na przodzie maszyny, co zapewnia łatwą i ergonomiczną obsługę. Pod zbiornikiem roboczym znajduje się miejsce na narzędzia.

Najnowsza technika servo

Dzięki wiedzy zdobywanej przez wiele lat, nowa zoptymalizowana funkcja servo poprawiła prędkość obróbki o 200%.

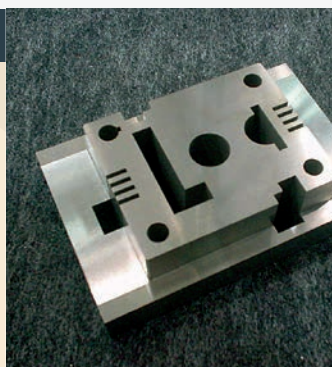
Szeroki zakres parametrów obróbki

Aby sprostać nieograniczonym wymaganiom klientów, Sodick oferuje wraz z obrabiarką szeroką gamę parametrów obróbki.

- Obrabiany materiał: stal, węgiel wolframu, aluminium, miedź, grafit
- Wysokość materiału: 10, 20, 50, 100mm
- Średnica elektrody: 0.25, 0.30, 0.50, 1.0, 2.0, 3.0mm

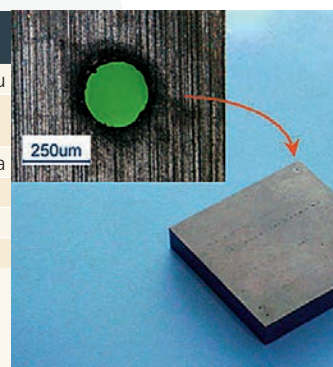
Wiertarka do otworów startowych

Na obrabiarkę K1C można łatwo i szybko przygotować otwory startowe. Do pracy na maszynie nie są wymagane żadne specjalistyczne zdolności czy doświadczenie.



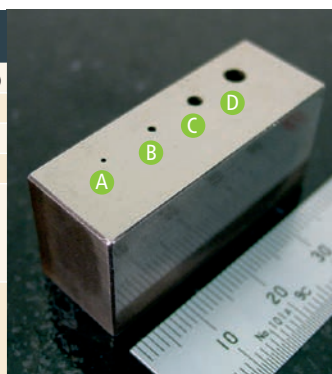
Obróbka przelotowa

Materiał	Węgiel wolframu
Grubość	10 mm (otwór przelotowy)
Elektroda	Rurka miedziana
Dielektryk	Płyn Vitol
Średnica elektrody	ø 0.2 mm
Czas obróbki	3 min 38 sec



Otwór przelotowy

Materiał	WC (węgiel wolframu)
Grubość	20 mm
Elektroda	Rurka miedziana
Dielektryk	Płyn Vitol
Średnica elektrody	A: ø 0.6 mm
	B: ø 1.0 mm
	C: ø 2.0 mm
	D: ø 3.0 mm
Czas obróbki	A: 5 min
	B: 6 min
	C: 7 min
	D: 6 min



K1C - opcje

- Podwyższenie kolumny (100/200mm)
- 100 litrowy zbiornik
- 30A wzmacniacz (elektrody do ø 6.0mm)
- Cyfrowy wyświetlacz osi Z

K3HS - Obrabiarka CNC do szybkiego wykonywania otworów

LN Assist należy do standardowego wyposażenia. Pozwala na zaprogramowanie automatycznej, ciągłej obróbki



Wiercenie High Speed

Dzięki zastosowaniu K-SMC (układu sterowania posuwem) i zoptymalizowaniu kontroli servo, prędkości obróbki wzrosły nawet o 200%.

Precyzyjny posuw

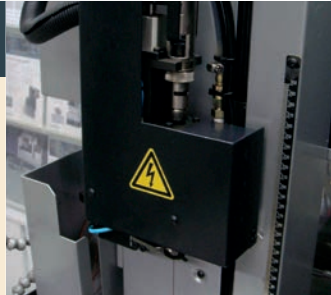
Precyzyjna kontrola posuwu zapewnia stabilną obróbkę.

Funkcje zapewniające bezkonkurencyjną wydajność

- Dostępna funkcja automatycznego pomiaru głębokości przy wykonywaniu otworów nieprzelotowych
- **Wykrywanie otworów przelotowych:** maszyna K3HS jest wyposażona w funkcję wykrywania otworów przelotowych, zalecana przy produkcji turbinowych i kierowniczych łopatek
- **Dielektryk:** Klient może wybrać wodę dejonizowaną lub płyn Vitol zgodnie ze specyfikacją fabryczną.

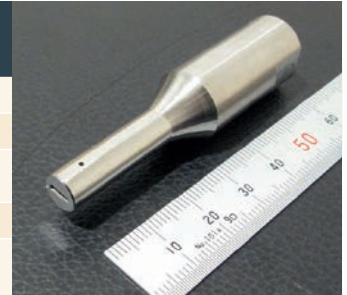
Automatyczny podajnik elektrod

Automatyczny podajnik elektrod (AEF) należy do standardowego wyposażenia obrabiarek K3HS. Pozwala na ciągłą pracę przy wykorzystaniu kilku elektrod.



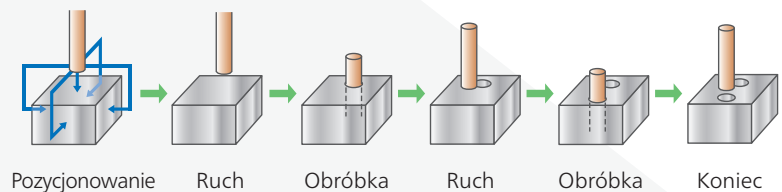
Drążenie tytanu jest wolne od elektrolizyjnych wżerów

Materiał	64Ti (tytan)
Elektroda	Rurka BS
Płyn dielektryczny	Dejonizowana woda
Czas obróbki	12 sek.
Grubość	6,5 mm (wydrążenie)



LN Assist – Łatwość obsługi dzięki obrazkowemu menu

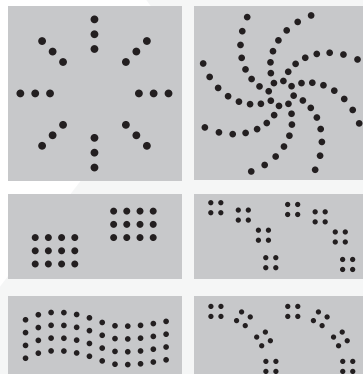
Automatyczny system programowania LN Assist należy do standardowego wyposażenia. Prosty, obrazkowy ekran graficzny ułatwia obsługę. Operator maszyny może w łatwy sposób stworzyć dowolny, złożony szablon punktów obróbki lub wczytać go z innych programów. Dostępna jest funkcja tworzenia własnych makr, obróbek, szablonów, które można zapisać jako usługę (UTY).



W prosty sposób można zaprojektować nawet złożone kształty z dużą ilością punktów obróbki.



Funkcje LORAN (orbitowanie)



K3HS - opcje

- Podwyższenie kolumny (100/200mm)
- Prowadnik pośredni
- Stół obrotowy (WS-4P)
- Oscyloskop
- Cyfrowa oś W

