

SARIX

3D微电火花加工
SARIX.COM 

SX30-*pm* 简洁型数字控制 三十余年微电火花加工专业知识与创新经验

高速微电火花钻孔机

结构紧凑 - 功率强劲 - 数字化集成且价格实惠 精度、速度与可靠性



孔径 $\varnothing 0.05 \sim \varnothing 3.0 \text{ mm}$



占地面积小 - 绝对高精度

- 精准且快速、可重复的电极装调——维护便捷
- 符合人体工程学的直观 HMI 界面 - 仪表界面显示清

精准无瑕疵

- 高速无偏移起始孔钻削
- 孔圆度完美, 表面光洁度高
- 无重铸层、无裂纹、无热影响区
- 孔入口/出口部位无毛刺 - 无需二次精加工

性能无极限

- 孔径公差控制精确至 $\pm 2 \mu\text{m}$
- 孔位重复精度可达 $\pm 1 \mu\text{m}$
- 高长径比深孔钻削
- 任意入射角高速钻削
- 支持任意孔序列加工

汽车



微机械



航空航天



微成型



医疗



纺织



SARIX SX30-pm

3D微电火花加工
SARIX.COM

智能 CNC 控制器
适用于自动化加工

标准配置 由SX-PS发生器提供支持, 优化生产效率

全新 SX-HMI BASIC 交互界面

- 直观的触摸屏界面与简易向导式编程
- 符合人体工程学的人机界面布局, 实现更高操作效率
- 高级 BASIC 宏控制及工艺参数总览
- 支持DXF文件导入的起始孔图形集成, 且功能全面优化的SHD阶梯孔钻削技术
- SX-ICON 编程编辑器 - 高级编程功能 -
- SX-KBS 微电火花加工知识库技术软件
- SX-CNC Build - ICON 编辑器及 KBS 软件: 提供免费、及时的软件更新
- 集成 SX-SDS 数字化维护服务

- 内置预防性维护辅助功能, 为操作人员及维护团队提供 指导, 在降低运行成本的同时确保设备处于最佳工况
- 交互式 PDF 操作手册及备件目录

旋转式电极主轴

- SX-ROT 手动电极夹紧式主轴, 配套 SP02/SP03, 或
- SX-A-344 自动电极重进刀主轴, 配套 SP06/SP12/SP-MDC 多规格夹头

SX-DA 装置及过滤系统 (80 L)

- 去离子水 (DI) 或电火花绝缘油
- 标准工作台及浸没式工作槽
- 通过喷管及无芯电极实现 70 bar 高压冲液
推荐在使用绝缘油时配套使用: 可选配灭火系统; 另可根据需求配置水冷式冷水机组及大容量过滤系统

技术规格

轴行程 (mm)	X=300 / Y=200 / Z=400 / W=400
选项	X、Y 轴定位精度 $\pm 3 \mu\text{m}$ - X 轴行程可选 500 mm
工作台尺寸	L=510 / l=270, 最大载重 50 kg
电源	230 V - 1 Ph / 50 Hz / 额定功率 3 kVA
压缩空气压力	6 bar 干燥气源
外形尺寸 (mm)	占地面积: 2.5 m^2 , L=900, l \approx 1' 100, h=2' 200 最大高度约 2' 700, 整机重量约 1' 000 kg

可按需配置的选装项目

- SX-MFPS 微精细脉冲波形 PULSAR® 发生器
 - SX-UFPS 超精细脉冲波形 PULSAR® 发生器
 - SX-PL 行星轨迹控制软件, 支持 X-Y 或 X-Y-Z 多轴联动
 - SX-MDH 微深孔钻削装置, 孔径 $\varnothing 100$ 微米, 深径比 150:1
 - SX-SP12 夹头座, 适配 SP02/SP03/SP11...
 - SX-SP12-AC SP12 夹头自动更换装置, 可选配或不配导向座自动更换机构
 - SX-R-AB 旋转A/B轴 - A 轴: $\pm 115^\circ$, B 轴: 360° -直接数控联动
 - 适用于中/大批量零件的单元自动化连续生产
- 随时可为您的应用进行测试

联系我们, 获取设备演示及微孔钻削测试服务
www.sarix.com contact@sarix.com



规格参数可根据客户需求进行调整。
SX30-pm_CINESE_3.26