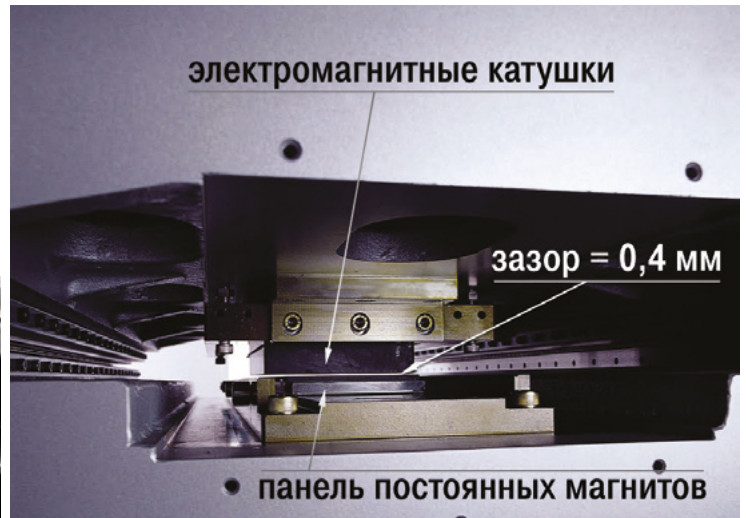
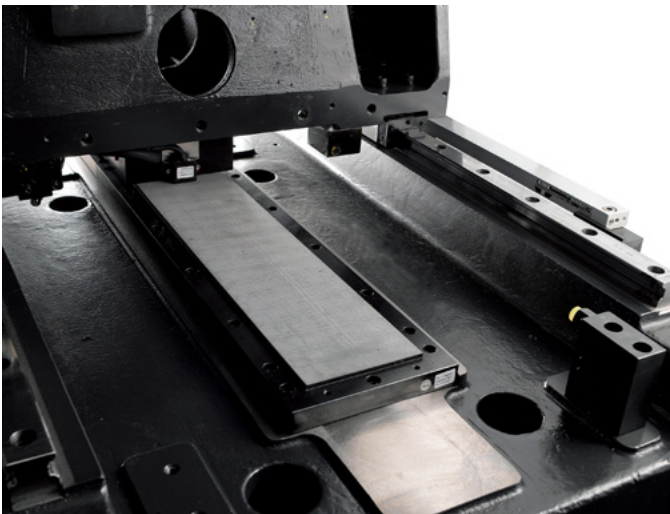


## Проверенные временем планарные ЛД собственной разработки и производства



Массивные литые чугунные конструкции, к которым крепятся ЭМ катушки, обеспечивают идеальный теплоотвод, если катушка нагревается. Это один из важных факторов, обеспечивающий **отсутствие нагрева или лишь незначительный нагрев.**

*Трубки масляного охлаждения ЛД оси Z.*

Чтобы предотвратить нагрев, часть станков Sodick оборудуются системами охлаждения.

Охлаждение необходимо в ЭИ прошивных станках, в которых длительно нагружены ЛД по Z (отработка быстрых релаксаций электрода) и ЛД по осям XY, (отработка осцилляций).

В прошивных станках Sodick приводы по Z двойные, и они охлаждаются.

Что касается проволочно-вырезных станков Sodick, то принудительным охлаждением оснащаются лишь катушки планарных ЛД по оси X, если ход подач превышает 750 мм.

Принудительное охлаждение в компактных и средних вырезных ЭИ станках Sodick не требуется, т.к. нагрева практически нет!

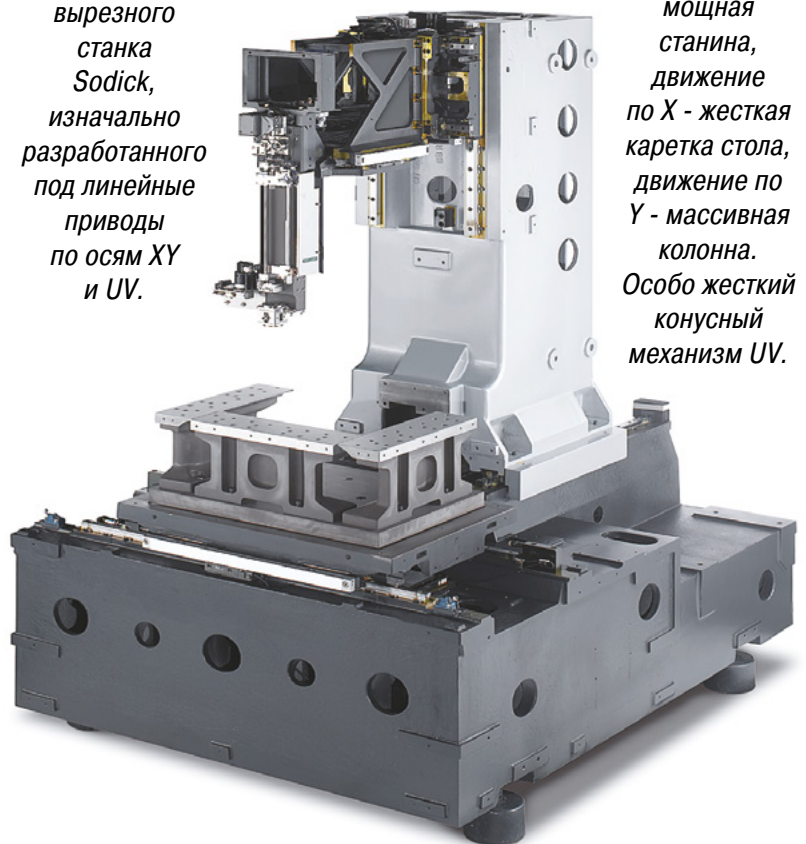
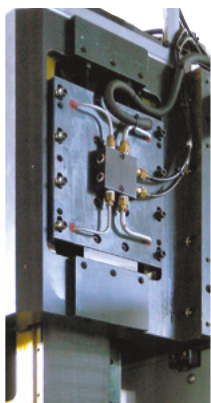
Как панели магнитов, так и блоки ЭМ катушек планарных линейных двигателей Sodick жестко крепятся на массивные конструкции станков, что полностью исключает какие-либо деформации частей ЛД и станков.

**Попробуйте-ка согнуть чугунную станину или колонну!  
Или массивный стол!**

**Зазор между магнитами и катушками всегда постоянен - 0,4 мм.**

*Конструкция вырезного станка Sodick, изначально разработанного под линейные приводы по осям XY и UV.*

*Широкая мощная станина, движение по X - жесткая каретка стола, движение по Y - массивная колонна. Особо жесткий конусный механизм UV.*



В обратной связи управления ЛД Sodick использует оптические линейки с дискретностью **10 или 5 или 1 нм (нанометров).**

