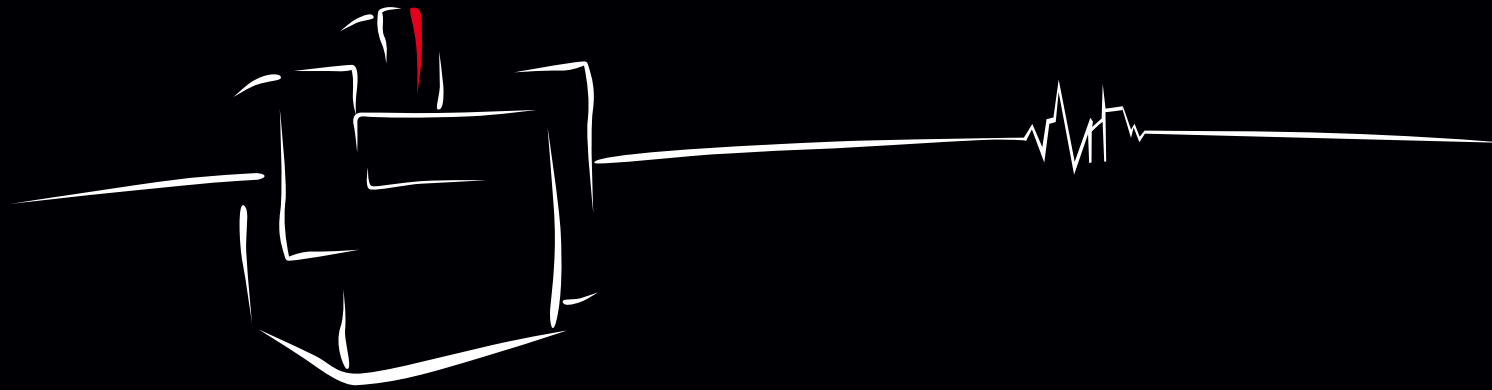


The Art of *Economy*



Tömbös szikraforgácsolás – Power for Precision



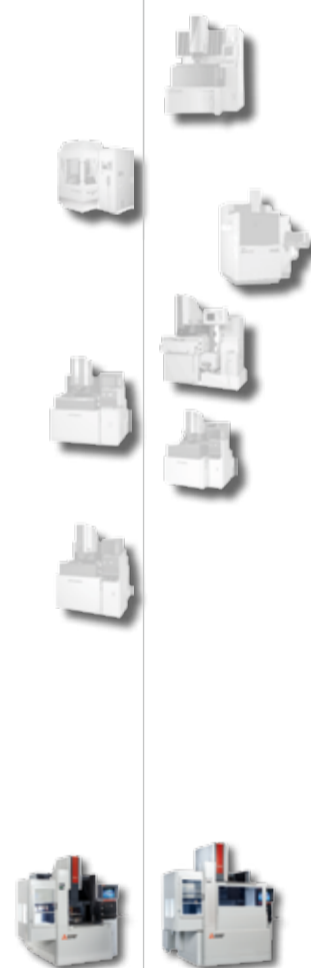
EA-V ADVANCE



33 gépmmodell 1964 óta.

A megbízhatóság garanciája.

Mitsubishi Electric.....	5	Távvezérlés	23
Kitűnően felszerelve.....	7	Kopóeszközök	25
Főbb jellemzők	9	Extrák, amelyek alaptartozékok.....	27
Design	11	Választható extrák és speciális anyagok	29
Generátor technológia	13	Automatizálás	33
Egyszerű működtetés	15	Felhasználási területek	35
Nano impulzus áramkör	17	Szervizelés	37
Egyszerű beállítások.....	19	Főbb adatok.....	39
Intelligens felhasználói útmutató	21	Műszaki adatok.....	41



Több mint

8.000

levédett alkalmazás
évente

64.000

legyártott huzalos
szikraforgácsoló gép

129.000

alkalmazott

95 év

megbízható
technológia



Ha nagyszerű tervekkel rendelkezik,
már csak egy erős támaszra van szüksége, akire számíthat.



Éppen ezért 1970 óta egyre több európai vállalat fordul a világpiacon vezető szerepet betöltő Mitsubishi Electric kiemelkedő teljesítményű szikraforgácsoló berendezéséhez (EDM).

Csak házon belül gyártott alkotóelemekkel lehetséges azt elérnünk, hogy azok tökéletesen testreszabottan illeszkedjenek a kijelölt feladatokhoz. A Mitsubishi Electric saját gyártású vezérléseit, félvezetőit, hajtóműit és egyéb alkatrészeit használja fel, amelyek részletekbe menően megfelelnek minden követelménynek. Egyedül azt veszi majd észre, hogy a berendezése kifogástalanul működik – gyakran még évtizedekkel azután is, hogy megvásárolta.

Ha nyugodt lélekkel szeretne beruházni egy tartósan működő szikraforgácsoló gépbe, válassza a **Mitsubishi Electric** termékét!

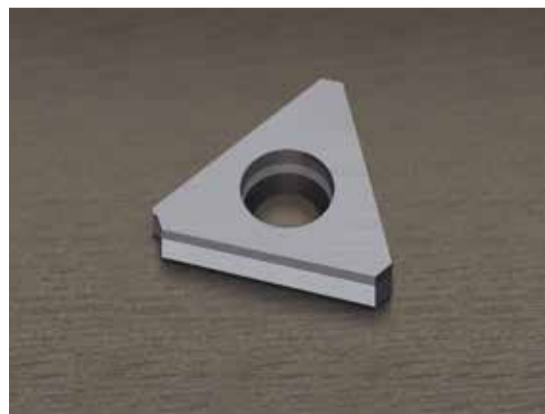
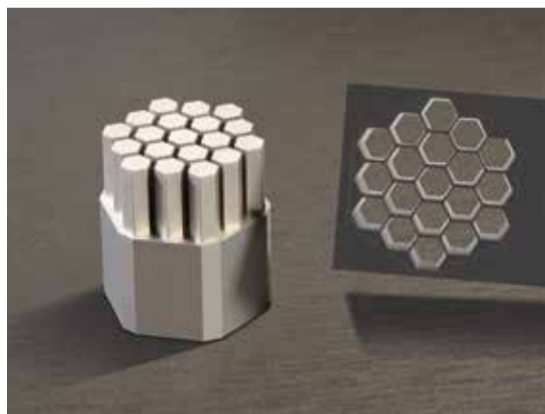


EA-V ADVANCE



Az anyagok mestere – tökéletesen felszerelt bármely alkalmazáshoz.

Az EA-V szériával készen kapja a pontosságot: az X-, Y- és Z-tengelyekre felszerelt üveg mérőléceknek és a hőmérséklet kompenzációnak köszönhetően a szobahőmérséklet változások hatása mérhetően a lehető legminimálisabbra csökken. A keményfém, a PCD és a titán egyaránt szívesen látott – az EA-V szinte bármely kihívásra kínál megoldási lehetőséget.



Beépített "azonnali-helyszíni" tényező.

Ha maximális pontosságot igényel, olyan rendszerre van szüksége, amely a szobahőmérséklet-változások befolyásának csökkentésére beépített hőmérséklet kompenzációval rendelkezik. A maximális pontosság gyakorlatban történő megvalósítása érdekében az EA-V mindegyik tengelyén üveg mérőléc található, illetve zárt láncú rendszerrel rendelkezik.

Folytatás a 11. oldalon

Integrált feladatütemezés.

Nagyobb rugalmasság az adaptív feladatütemezésnek köszönhetően: a prioritások egyszerű kijelölésével gyorsan reagálhat a változó követelményekre, és könnyedén bepréselhet az ütemtervbe még egy olyan alkatrészt, amire sürgősen szükség van. Kitűnő első lépés az automatizálás felé, amely már be van építve.

Folytatás a 19. oldalon

3D szimuláció és optimalizálás.

A 2D és 3D adatok alkalmazásának köszönhetően a lehető legjobb technológia létrehozása az extra pontosság és sebesség érdekében. A szimuláció a folyamatok biztonságát hivatott szavatolni, és kizárja a nem kívánt meglepetések lehetőségét, melyekre senki sem vágyik.

Folytatás a 15. oldalon

Kevesebb simítás, hatékonyabb vágás.

A nano impulzus nP áramkörrel már a kezdetektől fogva ragyogó eredmény érhető el. Kifizetődő – nemcsak azért, hogy csökkenti a munkaterhelést, hanem amiatt is, hogy maximális pontosság érhető el már rögtön az EA-V-vel.

Folytatás a 17. oldalon

PCD/CBN bővítő egység.

A legjobbat hozhatja ki gyémánt szerszámaiból – ezzel a generátor bővítménnyel az EA-V széria valóban mesterien megmunkálja az anyagokat.

Folytatás a 29. oldalon

Öblítse le az erodált részecskéket.

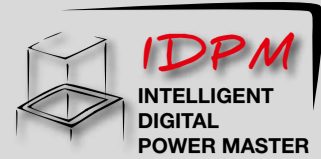
Vágjon nagyobb sebességgel és pontossággal a programozható többszörös öblítésnek köszönhetően, amely eltávolítja a vágási felületről az erodált részecskéket.

Folytatás a 29. oldalon

Nagy sebességű C-tengely.

Megbízhatóan prezentálja a forgásszimmetrikus elektródákat és a lehető legapróbb átmérőket.

Folytatás a 29. oldalon



Sokkal kisebb mértékű elektródakopás érhető el nagyobb vágási sebességnél.

A tömbös szikraforgácsolás mestere. A generátor beállítási minimális kopás mellett maximális megmunkálási sebességre lettek hangolva a munkafolyamat során.

Folytatás a 13. oldalon



40%-kal gyorsabb munkafolyamat.

A különösen mély üregekre optimalizált tengelymozgásoknak köszönhetően akár 40%-kal gyorsabb. A fürge emelő és ereszkedő mozgás még a mélyen bordázott geometriai alakzatoknál is öblítő hatást idéz elő. A nehéz eróziós helyzetekben minden az optimális eredmények elérését szolgálja – még 3D-ben is.



A működtetésnek egyszerűnek kell lennie és támogatnia kell a felhasználót.

A párbeszédese programozás minden felhasználót intuitívan juttat el a kívánt célig. A szakemberek a kész, oszlop formátumú programozást használva gyors és rugalmas beállításokat eszközölhetnek. Így érheti el a célját.

Folytatás a 15. oldalon

Az EA széria legfőbb jellemzői.

Akár 80%-kal alacsonyabb grafitelektróda kopás
Szilárd, kompakt és elegendő tartalék teljesítménnyel rendelkezik, amikor igazán kell – mégis 20%-kal gazdaságosabb. Az EA28V Advance a továbbfejlesztett FP120V nagy teljesítményű generátorral, grafit technológiával és az új Power Master IDPM-mel lett felszerelve. Magas teljesítmény – magától értetődően.

**A tömbös szikraforgácsoló rendszerek be-
rendezés-óriása**

A verhetetlen ár / teljesítmény arány magában foglalja az elektróda-cserélőt, az automata tűzoltó rendszert és a C-tengelyt. Ez azt jelenti, hogy minden eshetőségre felkészítettük Önt, és a maximális sokoldalúság mellett a lenyűgöző rugalmasságot is élvezheti.



Beállítás könnyedén.

A háromoldalú, emelkedő munkatartály szabad utat biztosít, ezáltal lehetővé téve a könnyed hozzáférést és az egyszerű behelyezést. A grafikus felhasználói útmutató segítségével gyerekjáték a munkadarab és az elektróda beállítása. Kényelem, amely valóban változást hoz.

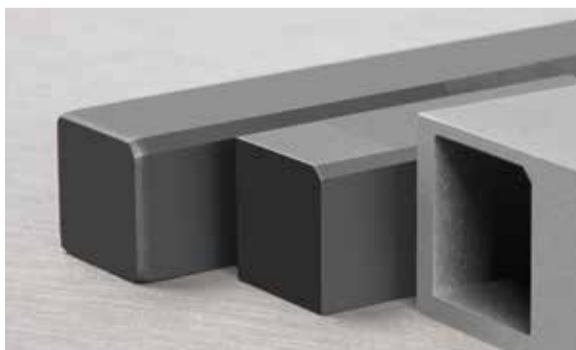
Folytatás a 21. oldalon



Egy szikraforgácsoló (EDM) rendszernek segítenie kell a vállalkozását abban, hogy minél több profitra tehesen szert.

Az EA-V széria jelentősen csökkenti az áramfelhasználással, a szűrőkkel kapcsolatos kiadásokat azért, hogy Ön minél nagyobb bevételre tehesen szert. A berendezés több évtizedes használatra lett tervezve, és különösen kevés karbantartást igényel, amely az intelligens technológiáknak köszönhető.

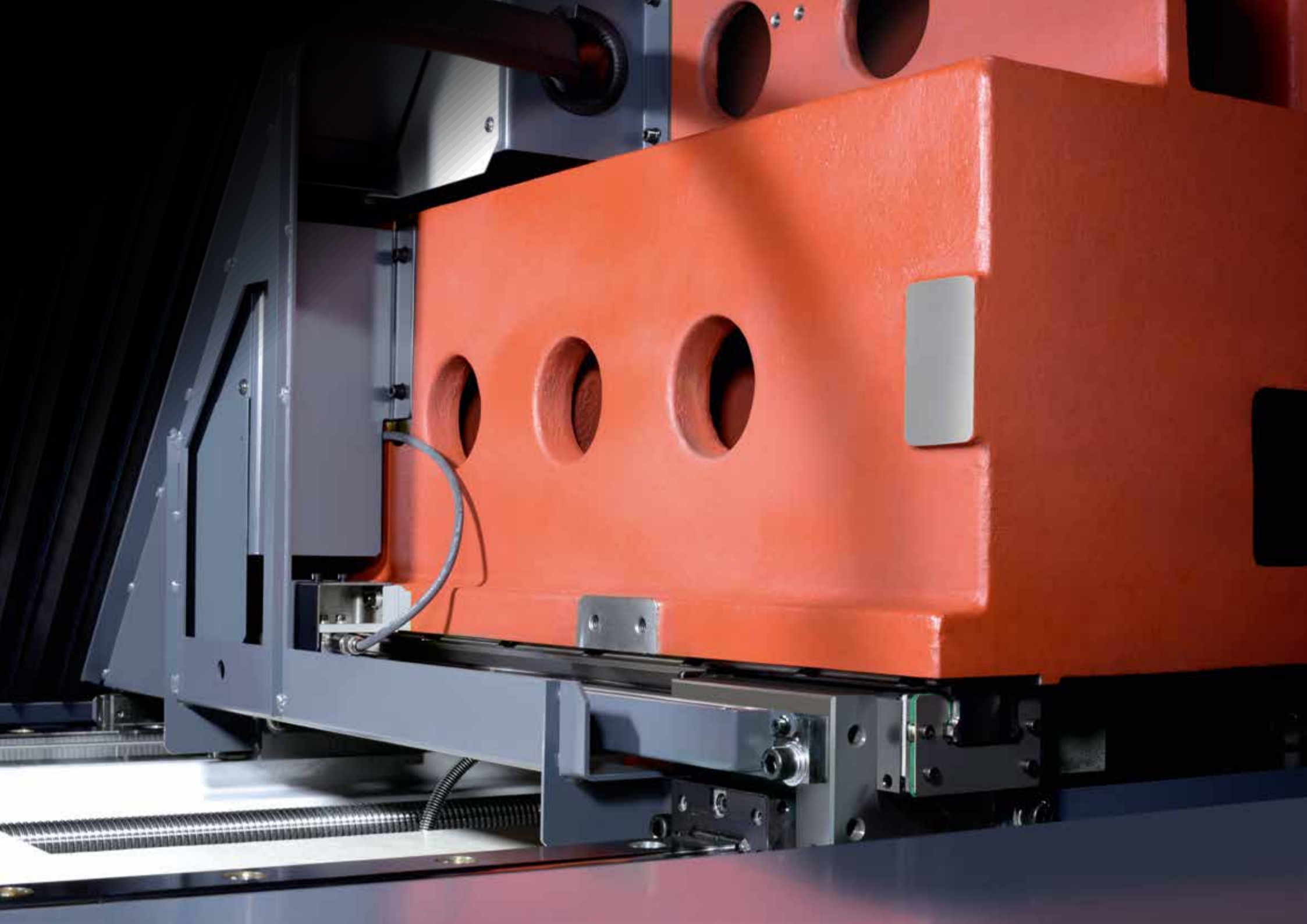
Folytatás a 25. oldalon



Az új grafit technológiának köszönhetően minimális a kopás



Cserélhető tokmány



Az alap: tömör acélöntvény.

Az eredmény: kompakt, szilárd és ergonomikus.

Pecíz tengelymozgások – a terheléstől függetlenül

Alapos, gépészmérnöki szilárdság – épp amilyeneknek lennie kell –, valamint leleményesség, tisztaság és tökéletes tartósság jellemzi. Ezen alapelvek mögött évtizedekre visszanyúló sikeresség húzódik meg, és fém alakzatokba öntve öltönek formát minden új gépnél. Beleértve a magas minőségű tengelyalkatrészeket is.

Beépített “azonnali-helyszíni” tényező.

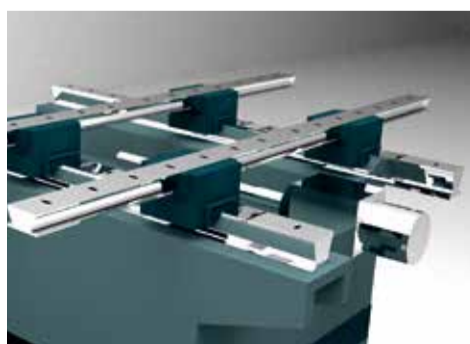
Az EA-V szériával készen kapja a pontosságot: az X-, Y- és Z-tengelyekre felszerelt üveg mérőléceknek és a hőmérséklet kompenzációnak köszönhetően a szobahőmérséklet változások hatása mérhetően a lehető legminimálisabbra csökken.

Ergonomikus munkaterület

A kényelmes és gyors alapbeállítást lehetővé tevő, emelkedő munkatartály jó hozzáférhetőséget biztosít. Az ergonomikus magasságra megemelt precíziós-földelt munkaasztal szterd T-hornyokkal lett ellátva.

Kompakt és karbantartás-barát

A gép kompakt és leleményes kialakítása miatt helyet és időt takaríthat meg. Mindent ellenőrzés alatt tarthat anélkül, hogy nagyobb távolságokat kellene megtennie. Olyan kényelmi funkció ez, amelyet hosszútávon is értékelni fog.





Tekintse meg itt:
www.mitsubishi-edm.de/fp80

A generátor.

Pontosságra tervezve, tartalék teljesítménnyel.



Az FP80V generátor széleskörű felhasználásra lett tervezve. Legyen szó acél vörösréz- vagy grafit-elektrodával történő megmunkálásáról, vagy keményfém alkatrészek megmunkálásáról – ez a generátor technológia bármely feladat elvégzésére alkalmas. A 120A generátor az EA28V széria alaptartozéka az EA12V szériánál pedig választható.

IDPM – a siker kulcsa

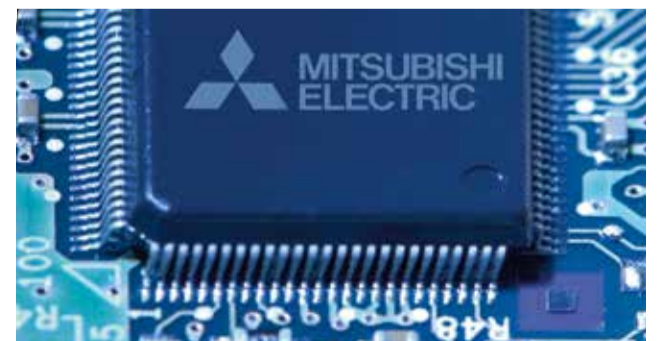
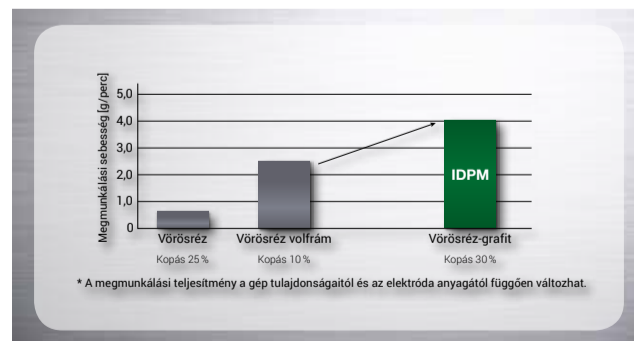
Az Intelligens Digitális Áramellátás Vezérlő (IDPM) az EA-V különleges teljesítményének kulcsa. Minimális grafit-elektroda kopás magas szikraforgácsolási értékek mellett, és kiemelkedő teljesítmény keményfém megmunkálásakor – mind-mind az IDPM jóvoltából.

40 %-kal nagyobb sebesség

A hagyományos gépekhez képest jelentős javulást jelent, hogy az új IDPM-nek köszönhetően akár 40 %-kal magasabb megmunkálási sebességet lehet elérni keményfémek esetében. A keményfémek szikraforgácsolása most még költséghatékonyabb, mint valaha. Ez olyan előnyt jelent, amelyet egyre jobban értékelni fog.

Teljesítményre tervezve

Az ember csak akkor tervezhet pontosan a követelményeknek megfelelően, ha maga gyártja le a létfontosságú elektronikai alkatrészeket. A Mitsubishi Electric saját maga gyártja a félvezetőit, és tökéletesen hozzáigazítja azokat az adott alkalmazáshoz – ezáltal is egyértelműen a felhasználó, azaz az Ön javát szolgálva.





Egyszerű érintőképernyős működtetés – mint egy okostelefonon.

Kifinomult technológia, egyszerű működtetés – a korszerű tömbös szikraforgácsolás.



Párbeszédés programozás

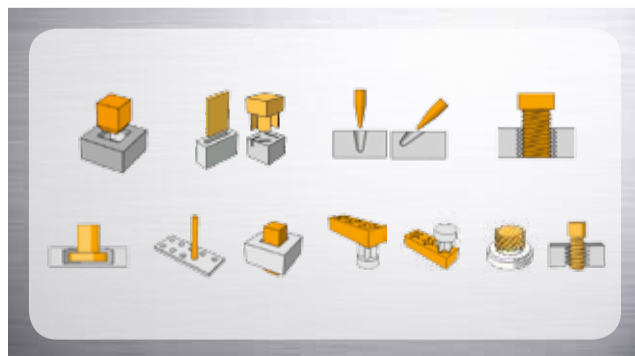
A megmunkáló programokat teljes egészében párbeszédés útmutatón keresztül érhetjük el – mely a Mitsubishi Electricnél az „ESPERADVANCE Navigator” névre hallgat. Egyszerű nyelvezetű, kiválasztható ablakok vezetnek végig a felhasználót az alapbeállításától a technológia kiválasztásán át egészen a program elindításáig. Ezt minden felhasználó értékelni fogja, legyen kezdő vagy haladó.

Könnyedén létrehozható megmunkálási stratégia

A vezérlésben lévő, mindenre kiterjedő könyvtárnak köszönhetően kész bármilyen feladat elvégzésére. Csak a munkafeladat részleteinek megadására van továbbra is szükség, onnantól pedig a vezérlés automatikusan teljes megmunkálási programot generál. Az elektródához és a munkadarabhoz kiválasztott anyagpároktól kezdve a technológia automatikusan kiválasztásra kerül. Így gyorsan eljuttatja Önt a céljához – a magasabb termelékenységhez és profithoz.

Még jobb eredmények 3D-vel

Importáljon 3D-s adatokat Parasolid® formátumban, válassza ki a legjobban hozzáillő technológiát, használja fel ezt NC programok generálásához a megfelelő megmunkálási paraméterekkel, és kontrollálja optikailag az ennek eredményeképpen létrejött ESPER megmunkálási programokat. Érjen el még pontosabb eredményeket a Power Master 3D-vel, amely a megmunkálás feltételek intelligens kiemelésén keresztül előre gondolkodik. A szimuláció garantálja a folyamatok biztonságát.



A Parasolid a UGS PLM Solutions Co. Ltd. bejegyzett védjegye.



Technical Partner of Sauber F1 Team

Az élvonalbeli generátor – nanoprecízió nem csak a keményfémnél.



A reakcióidő döntő jelentőséggel bír

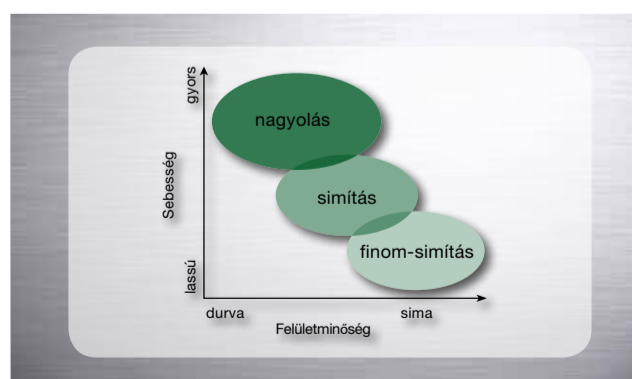
Minél alacsonyabb az energiabevitel, annál jobbak és stabilabbak a vágóélek. Minimálisra csökken a mikrorepedések száma az anyagon. A perifériás területeken lecsökkentett károsodásnak és a jobb szerkezeti integritásnak köszönhetően jelentősen megnő az élettartam, és nem csak a bélyegkészítő szerszámok esetében.

Elenyészően alacsony a mikrorepedések kockázata

Az EA-V nP áramkörét az teszi különlegessé, hogy rendkívül gyengéden alkalmazza az energiát a munkadarabon. Ennek elkerülhetetlen következménye a lyukasztó és egyéb hasonlóan nagy nyomást alkalmazó szerszámok megnövekedett élettartama.

Az nP áramkör

A generátor különféle egységei tökéletesen illeszkednek egymáshoz, mely által felümúlhatatlan felületminőséggel kombinált, jó eróziós ráta érhető el.



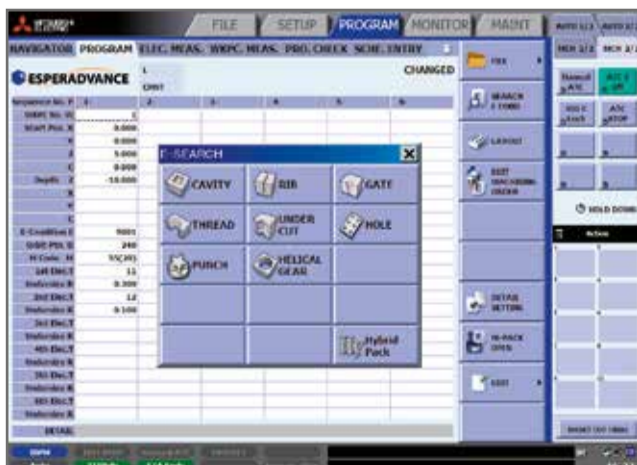


Minden kézben van – gyorsabb eredmények az intelligens segítőkkal.



Oszlop programozás

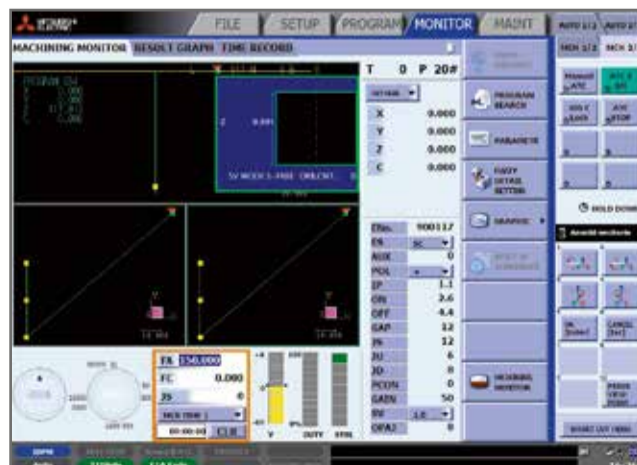
A technológia kiválasztását követően az összes kulcsparaméter mindig egy szempillantás alatt elérhető. Összerendezetten megjelenítve és könnyedén módosíthatóan – még menük nélkül is. A többszörös megmunkálás beprogramozása vagy többféle elektróda többszörös használata mindig egyszerű feladatot jelent.



Minden egy szempillantás alatt elérhető. Közvetlen hozzáférés az egyéni beállításokhoz.

Valós idejű információ

A szakemberek az összes szükséges adatot szeretnék látni – a monitoron megtekinthetik az összes releváns információt, és ezen felül lehetőségük van beavatkozni az aktuális folyamatba. Így végig mindent kényelmesen az irányításuk alatt tarthatnak, és minden alkalommal kifogástalan eredményt érhetnek el.

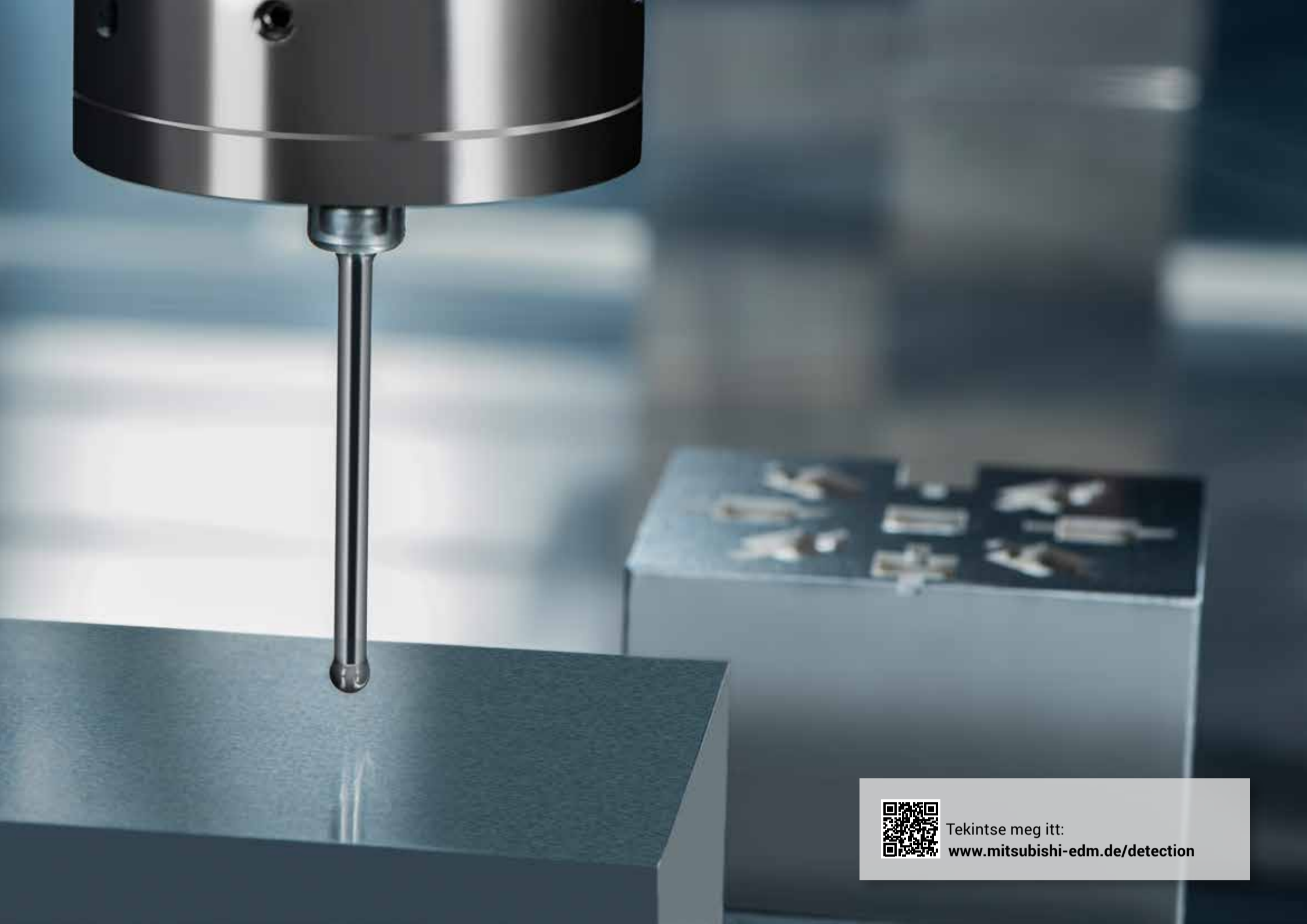


Az F1 telemetriájához hasonló áttekintés

Integrált feladatütemezés.

Nagyobb rugalmasság az adaptív feladatütemezésnek köszönhetően: a prioritások egyszerű kijelölésével gyorsan reagálhat a változó követelményekre, és könnyedén bepréselhet az ütemtervbe még egy olyan alkatrészt, amire sürgősen szükség van. Többféle megmunkálási program is deponálható és kezelhető a feladatütemezőben.





Tekintse meg itt:
www.mitsubishi-edm.de/detection

Rögzítse és nyomja meg a Start gombot! Végezze el a beállítást könnyedén!



Elektroda felismerés

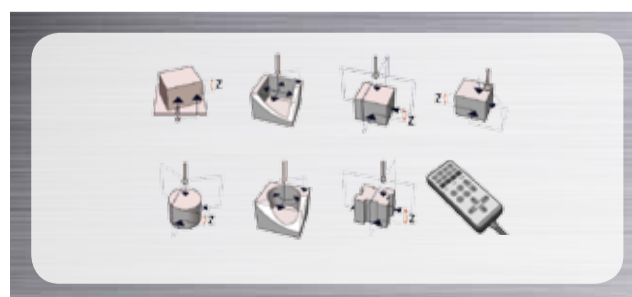
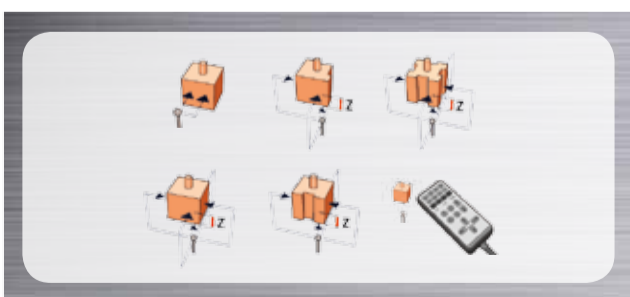
Az automatikus és egyszerű elektróda pozíció felismerésnek köszönhetően pontosan, kényelmesen és gyorsan dolgozhat.

Munkadarab felismerés

Épp olyan kényelmesen bemérheti a munkadarabok pozícióját, akár csak az elektródákét.

... vagy külső mérés elvégzése

A Mitsubishi Electric EA-V természetesen támogatja a külső berendezésen történő előzetes beállítást – az automatizált működtetés és a maximális gazdaságosság elérése érdekében.



Távírányítás a
mcAnywhere segítségével



Mindig Ön irányít – bárhol is legyen.

Ön irányíthatja a gép vezérlését és szemmel tarthatja a folyamatokat, bárhol is tartózkodik éppen. Az intelligens kommunikáció nyugodt munkavégzést tesz lehetővé. Automatizált megoldásokkal kombinálva a legideálisabb, az egyes munkafolyamatok pedig szabadon haladhatnak előre.

mcAnywhere Control

Kényelmes és megbízható távvezérlés a szikraforgácsoló rendszeréhez – a TeamViewer által kifejlesztve.

mcAnywhere Service

Gyors segítség a Mitsubishi Electric szakértőtől.

mcAnywhere Contact

Bárhol, bármikor ... mindig összhangban a közvetlen állapothoz kapcsolódó üzenetekkel. A PC-jén, a mobiltelefonján, vagy az okosóráján keresztül.





Csere a gép működése közben

Gyors csere, hosszútávú megtakarítások.



Gyors szűrő csere ...

... szerszámok és elfecsérelt idő nélkül. Két kézzel, 32 másodperc alatt – és a szűrő már ki is lett cserélve.

Automatikus központi kenés

Hosszútávú, zökkenőmentes működtetést tesz lehetővé – mindenféle leállítás nélkül, kenőfejek, vagy masszív kenőanyag befecskendezők segítségével. Az ezáltal felszabaduló időt hasznosabb dolgokkal töltheti el.

Mi teszi olyan karbantartás-baráttá és gazdaságossá az EA-V-t?

A Mitsubishi Electric szikraforgácsoló rendszerei a legmegbízhatóbbak közé tartoznak a piacon. Az alacsony karbantartási és leállási idejüknek köszönhetően évről-évre egyre többet takaríthat meg velük.



Szűrő csere
32 másodperc alatt



Gép kenése:
0 másodperc alatt



Tekintse meg itt:
www.mitsubishi-edm.de/e-filtering



Működtetésre készen, extrákkal.

Ezekkel valóban előre tervezhet.

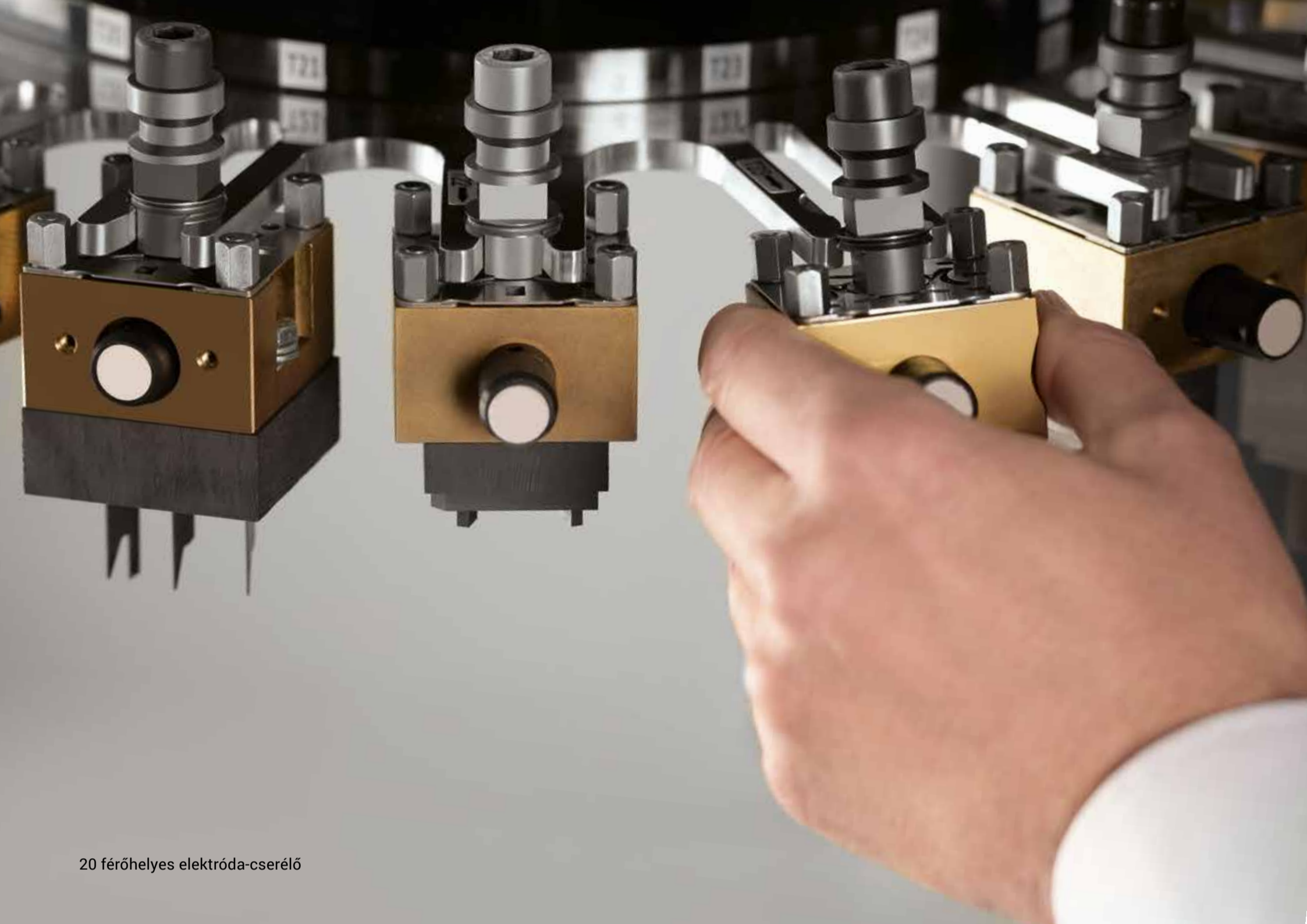
Beépített biztonság

A biztonság mindig elsődleges, ezért integrálni kell az alap berendezésbe, hogy a gépet akár felügyelet nélkül is működtethesse, ha szükséges. Az automata tűzoltó rendszer az alaptartozék részét képezi.

A C-tengely alaptartozék

A szabadon programozható, precíziós C-tengely, amely szimultán üzemmódban is működtethető, a sztenderd csomag részét képezi. A tengely forgó mozgásnál is bevethető és olyan hagyományos tokmányokkal is felszerelhető, mint például az EROWA ITS, a Hirschmann System 4000, vagy a System 3R Macro / Combi (az EROWA ITS a sztenderd).





20 férőhelyes elektróda-cserélő

Alkalmazkodik az igényeihez – még hozzá pontosan.

PCD / CBN bővítő egység



A legjobbat hozhatja ki gyémánt szerszámaiból – ezzel a generátor bővítménnyel az EA-V széria valóban mesterien megmunkálja az anyagokat.

nP áramkör



A nano impulzus áramkör már a kezdetektől fogva ragyogóan eredményes. Kifizetődő, mert csökkenti a munkaterhelést, és már az EA-V-vel is maximális pontosság érhető el.

FP120V generátor



Az EA12V modellen a sztenderd generátor kicserélhető a nagyobb teljesítményű, FP120V típusú, 120A-es generátorra – ha a magas teljesítmény az, ami igazán számít.

Nagy sebességű C-tengely



Akár 1500 f/perc forgási sebesség, miközben ezzel egyidejűleg CNC tengely működik vagy elektróda pozicionálás történik – ezzel bármelyik lehetséges. Mindig CNC-integrált.

Programozható többszörös öblítés



Vágjon nagyobb sebességgel és pontossággal a programozható többszörös öblítésnek köszönhetően, amely eltávolítja a vágási felületről az erodált részecskéket – a jobb eredmények elérése érdekében.

20 férőhelyes elektróda-cserélő

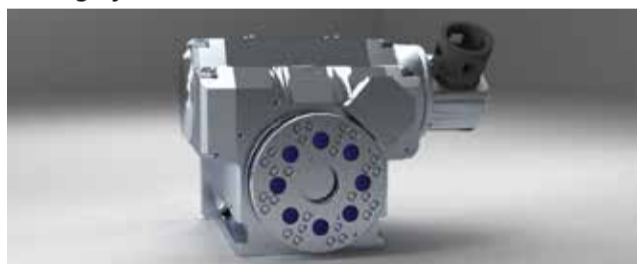


Ideálisan felszerelve minden eshetőségre – maximálisan sokoldalú és lenyűgözően rugalmas.



Személyre szabott kiegészítők. Az intelligens megoldás.

B-tengely ITS-HV-100



A 4 sztenderd tengely mellé egy további szimultán tengely integrálható B-tengelyként.

Jelzőlámpa



A háromfázisú LED jelzőlámpa egyértelműen jelzi a gép állapotát, és távolról is láthatóvá teszi – mindemellett pedig még jól is mutat.

ERGO-LUX



További ergonomikus munkaterület megvilágítás – hogy minden tisztán látható legyen.

ITS-MS-24 forgóorsó



A forgóorsó integrálható a gép vezérlésébe – így előtoló tengelyként is funkcionálhat, vagy szimultán üzemmódban is működhet.

Választható tokmány (Hirschmann / System 3R)



Legyen szó az EROWA, a System 3R vagy Hirschmann termékéről, a tokmány mindig illeszkedik. A sztenderd C-tengely interface tökéletesen rugalmas.

Az automatizálás formáját az alkalmazási terület és a felhasználás módja határozza meg – minden lehetséges!



Az automatizálásnak rugalmasnak kell lennie! Különböző márkák összeegyeztetése.

Optimalizált megoldások – személyre szabva, konfigurálhatóan vagy sztenderdizálva

A különböző gyártók által megalkotott anyagmozgató rendszerek és robotok gyakran zökkenőmentesen integrálhatóak. A megbízhatóságukról és termelékenységükről híres EA-V széria szikraforgácsoló (EDM) gépei, melyeket a Mitsubishi Electric gyárt, készen állnak az automatizálásra. Örömmel mutatunk be Önnek olyan példákat, amelyek már a gyakorlatban is hatékonyak bizonyultak, valamint segítünk csökkenteni a költségeit, és növelni a termelési kapacitását is. Az összes EA-V modellre praktikus feladatütemezés jellemző, amely lehetővé teszi az azonnali alkalmazkodást bármilyen felmerülő szükségletre.



Más gyártók berendezéseinek kezelése egyszerűen és könnyedén integrálható. Több gépen történő alkalmazás esetén feladatkezelő szoftver használata javasolt.



Rugalmas megoldás: Csuklós robotkar akár 15 kg megmozgatásához a Mitsubishi Electric kitűnő minőségében.



Egy az egyben vezérelhető közvetlenül a gépből.

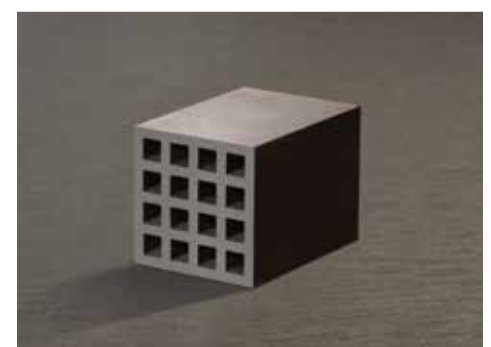
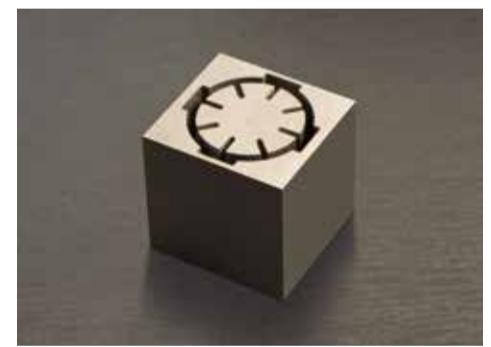
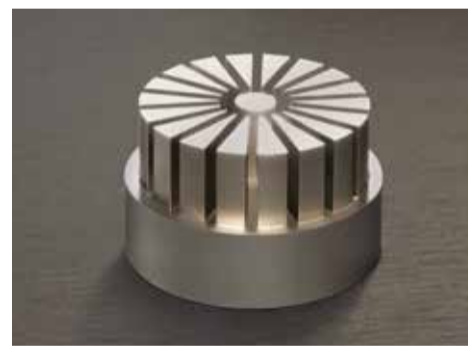
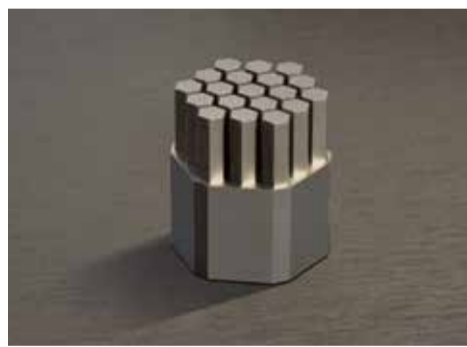
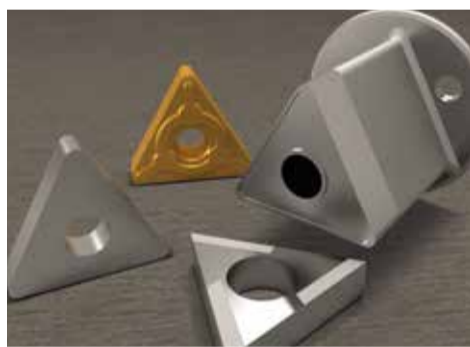


Gyorsabb impulzus kiértékelés, pontosabb eredmények
 A vezérlő elektronika sokkal gyorsabb, mint a hagyományos gépekben. Ez tökéletes alapot nyújt ahhoz, hogy végeredményként – a geometriai alakhűség és a felületi érdesség tekintetében – kifogástalan komponensek jöjjenek létre.



Mesterművekhez tervezve – új fejezetet nyit a pontosság terén.

Orvostudomány · Gépjárműipar · Kommunikáció / Elektronika · Repülőgépipar és Űrtechnológia · Óragyártás



A cserealkatrészek **98,7%-a**
elérhető Európában – Kiszállítás 24 órán
belül a düsseldorfi raktárból

167.000
alkatrész áll rendelkezésre
a düsseldorfi raktárban

Központ Ratingenben, Németországban

Szervíz. Mindig készen állunk.

Képzések

A felhasználók a gépek mellett és speciálisan felszerelt PC munkaállomásoknál sajátíthatják el a szükséges készségeket. Így az elsőkézből megszerzett szakértői tudásból profitálhatnak a legtöbbet.

Nem szereti a telefonos ügyfélszolgálatokat, és ha sorban állva várakoznia kell? Mi sem. Minden Mitsubishi Electric által gyártott szikraforgácsoló gép megvásárlásához kitűnő szervíz szolgáltatások

is járnak. A Düsseldorf melletti Ratingenben 167.000 alkatrész áll raktáron azért, hogy gyors és megbízható forrásból juthasson hozzá az alkatrészekhez – expressz kiszállítás igénylése esetén kevesebb, mint 24 órán belül.

A szervíz szolgáltatásokat saját, magasan képzett szervíz technikusaink látják el azért, hogy a termelés ne álljon le és megbízhatóan fenntartható legyen.

A felhasználók telefonon keresztül kaphatnak segítséget, hogy a Mitsubishi Electric specialistáinak szakértelmét és gazdag tapasztalatát a javukra fordíthassák.

Szervíz forródrót: +49 1801 486 600

Alkalmazás támogatás: +49 1801 486 700

Hétfőtől – Péntekig: 7:30-tól – 20:00 óráig

Szombaton: 9:00-tól – 16:00 óráig

Készen állunk rá, hogy segítsünk Önnek.



EA-V ADVANCE

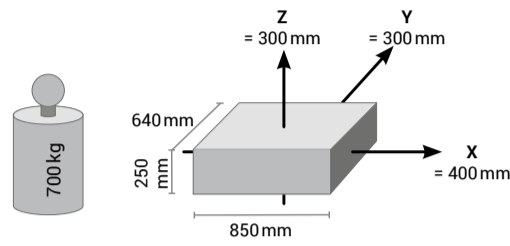
Az anyagok mestere – tökéletesen felszerelt bármely alkalmazáshoz.

A keményfém, a PCD és a titán egyaránt szívesen látott – az EA-V szinte bármely kihívásra kínál megoldási lehetőséget.

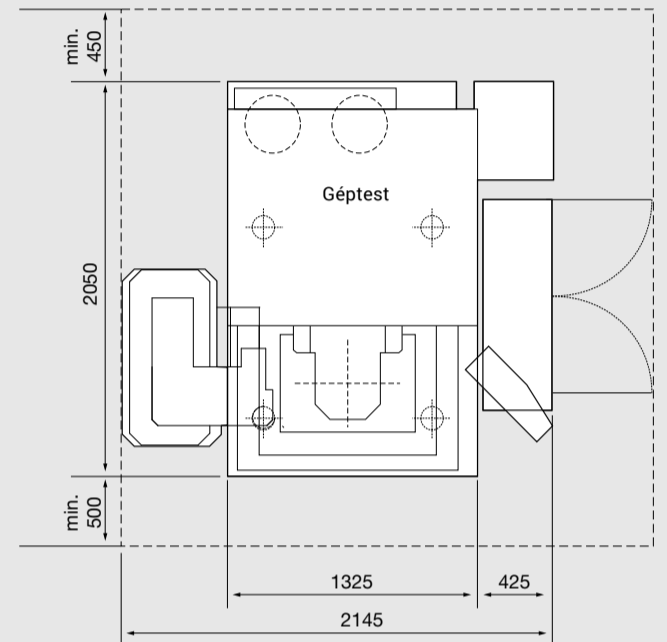
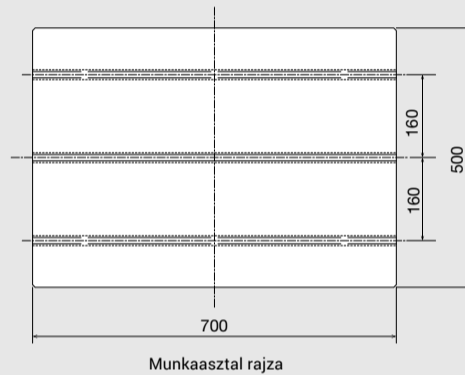
Munkadarab	Elektróda	Vörösréz	Wolfram-vörösréz	Grafit	Vörösrézrel kevert grafit	Váltható: PCD/CBN bővíti egység
Acél	✓	✓	✓			
Alumínium (ötvözetek)	✓		✓			
Vörösréz (ötvözetek)	✓		✓			
Keményfém		✓		✓		
Titán			✓			
Nikkel (ötvözetek)			✓			
Polikristályos gyémánt és kőbősnitrid						✓



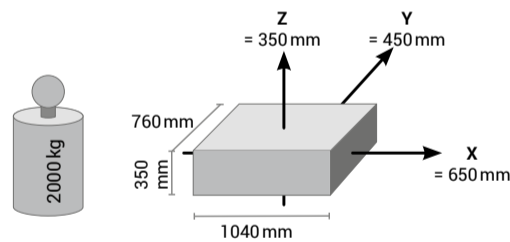
EA12V
ADVANCE



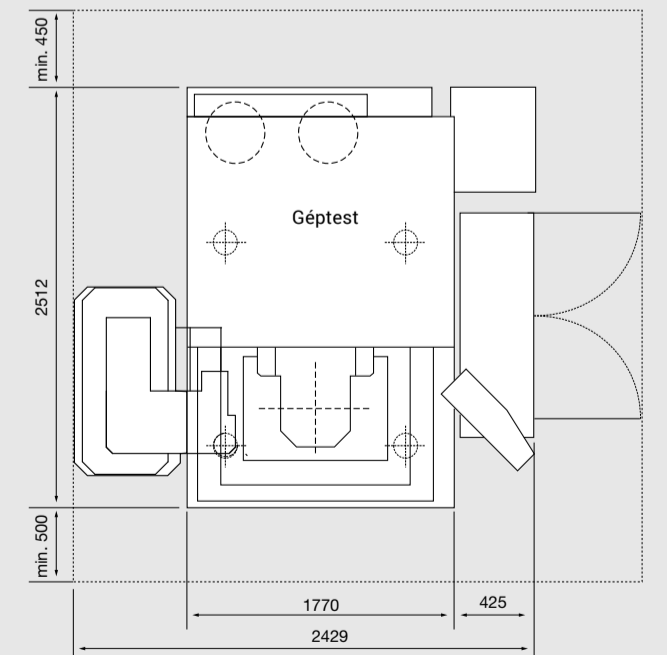
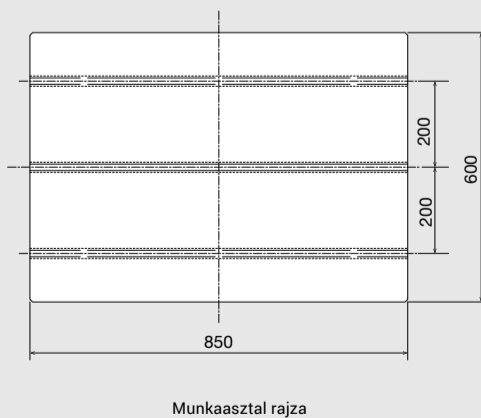
Géptest tömege 3725 kg
 Generátor tömege 260 kg (a 120A-nál: 300 kg)
 Berendezés magassága 2335 mm
 Szállításához szükséges minimális
 ajtó-/kapuméret (Sz x M) 1910 x 2335



EA28V
ADVANCE



Géptest tömege 5400 kg
 Generátor tömege 300 kg
 Berendezés magassága 2615 mm
 Szállításához szükséges minimális
 ajtó-/kapuméret (Sz x M) 2022 x 2615





EA12V Advance

EA28V Advance

Berendezés		EA12V Advance	EA28V Advance
Mozgástartomány (X/Y/Z) mm-ben		400 / 300 / 300	650 / 450 / 350
Max. munkadarab méret (Sz x Mé x Ma) (mm)		850 x 640 x 250	1040 x 760 x 350
Max. munkadarab tömeg (kg)		700	2000
Max. elektróda súly kg-ban		50	200
Munkaasztal méret (Sz x Mé) (mm)		700 x 500	850 x 600
Munkaasztal felépítése		Rozsdamentes acél asztal	
Daylight (asztal – C-tengely EROWA tokmánnal) mm-ben		152,5 – 452,5	317,5 – 667,5
Max. dielektrikum feltöltési szint		300	400
Teljes méret szerszám-cserélővel (Sz x Mé x Ma) mm-ben		2145 x 2050 x 2380	2429 x 2512 x 2560
Berendezés tömege (kg)		3725	5400
Hálózati feszültség		3-fázisú 400 V/AC, 50/60 Hz	



Szűrőrendszer		EA12V Advance	EA28V Advance
Tartálykapacitás (l)		400	595
Szűrő részecske méret (µm) / Szűrőelemek száma		3 / 2	3 / 3
Hőmérséklet-szabályozás		Dielektrikum hűtőegység	
Tömeg (száraz) (kg)		Gép tömegébe beszámítva	



Generátor		EA12V Advance		EA28V Advance
Tápegység		Tranzisztor-vezérelt impulzus generátor		
Hűtési mód		Teljesen zárt / indirekt léghűtés		
Max. kimenő áramerősség (A)		80 (választható 120)		120
Méret (Sz x Mé x Ma) (mm)		400 x 900 x 1763		
Tömeg (kg)		260 (a 120 A-nál: 300)		300



Vezérlés		EA12V Advance		EA28V Advance
Beviteli módok		Billentyűzet, USB pen drive, Ethernet		
TFT színes monitor / Vezérlőrendszer		15" érintőképernyő / CNC, zárt lánc		
Min. parancslépés (X/Y/Z/U/V) (µm)				0,1
Min. tengely felbontás (µm)				0,1



EA12V Advance

EA28V Advance

Felszerelések		EA12V Advance	EA28V Advance
Kétpozíciós mérőrendszer lineáris mérőlécekkel (X/Y/Z)			Igen
Háromoldalú, emelkedő munkatartály			Igen
20-sz. elektróda-cserélő		Választható (utólag nem felszerelhető)	
FP120V magas teljesítményű generátor		Választható (utólag nem felszerelhető)	Igen
Ethernet / DNC / FTP			Igen
C-tengely EROWA tokmánnal (1–30 f/perc)			Igen
3R macro tokmány			Választható
mcAnywhere Control / Contact / Service			Választható
Külső jelkimenet			Választható
Háromszínű állapotjelző lámpa			Választható
ERGO-LUX			Választható
További forgótengelyek			Választható
nP áramkör			Választható (utólag nem felszerelhető)
PKD / CBN áramkör			Választható (utólag nem felszerelhető)
Nagy sebességű orsó (1–1500 f/perc)			Választható (utólag nem felszerelhető)
Programozható többszörös öblítés			Választható (utólag nem felszerelhető)



Hálózati csatlakozás: 3-fázisú 400 V/AC, PE, ± 10 %, 50/60 Hz, elsődleges biztosíték 32 A lassú

Pneumatikus csatlakozás: 5–7 kgf/cm³, 500–700 kpa, minimum légáramoltatás: 75 l/min, 3/8" csőcsatlakozás

A szikraforgácsoló berendezést a célnak megfelelő, kemény ipari padlón kell elhelyezni, lehetőleg megerősített betonpadlón. Egyéb, a szikraforgácsolásra vonatkozó irányelv (EDM Irányelv) által előírt védőeszközt a Mitsubishi Electric által leszállított berendezés nem tartalmaz, ezért ezeket ettől függetlenül kell beszerezni.

A hűtőegység R407C fluortartalmú üvegházhatású gázt tartalmaz. További információért, kérjük forduljon a használati útmutató idevonatkozó részeihez.



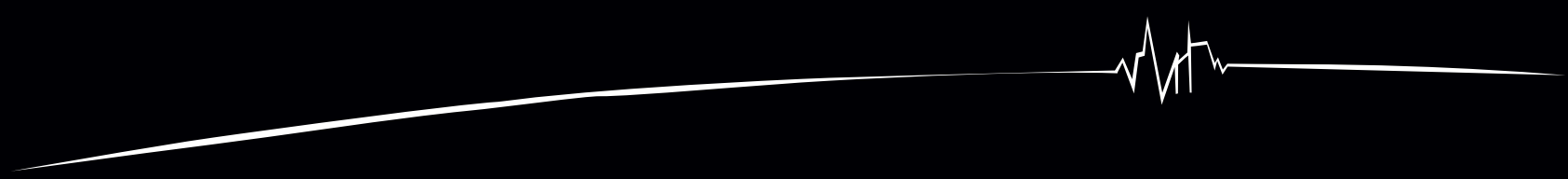
További részleteket a gép összeszerelési rajzán találhat: www.mitsubishi-edm.de/download



Partnerek



Hitelesített



MITSUBISHI ELECTRIC EUROPE B.V.

Mechatronics Machinery / Mitsubishi-Electric-Platz 1 / 40882 Ratingen / Németország / Tel. +49 . 2102 . 486-6120 / Fax +49 . 2102 . 486-7090
edm.sales@meg.mee.com / www.mitsubishi-edm.de

