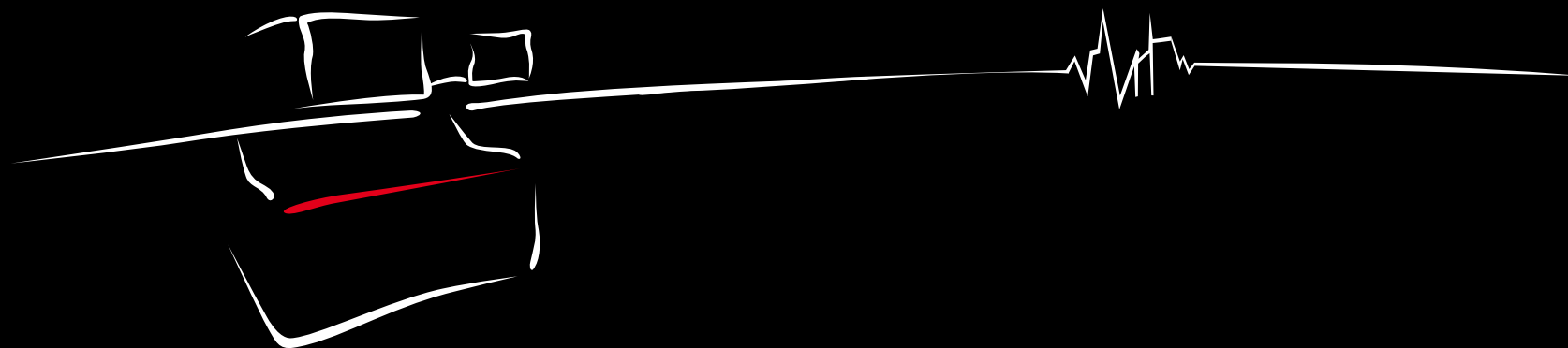


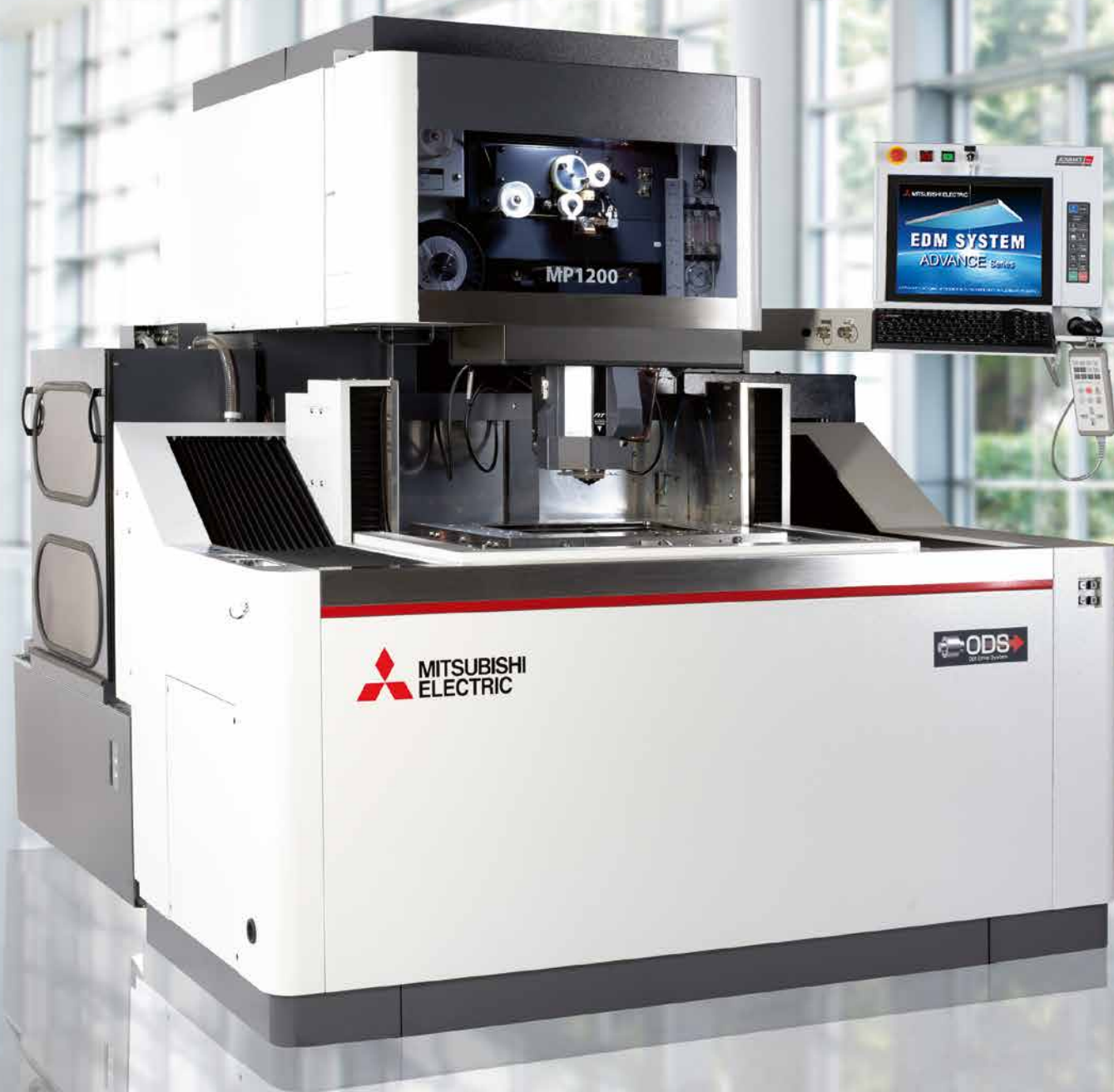
The Art of *Economy*



Электроэрозионные проволочные технологии – High Accuracy



MP



1964

1970

1980

1990

2000

2010

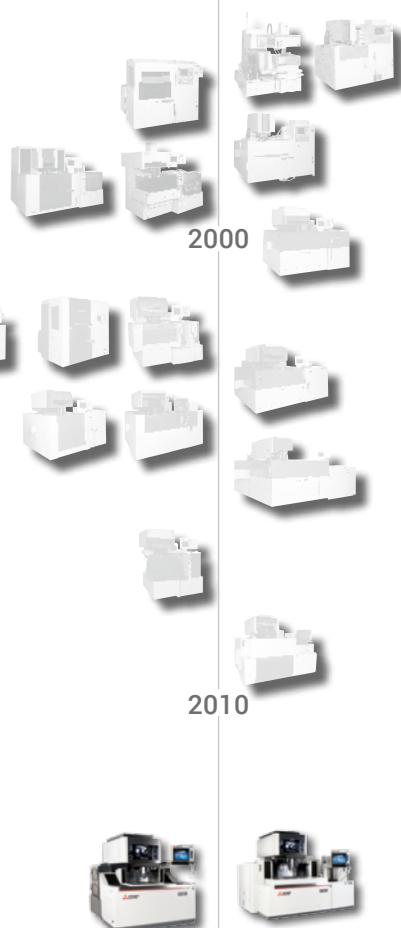
2020

36 модельных рядов с 1964 г.

Гарантия надежности.

Mitsubishi Electric.....	5
Основные преимущества.....	7
Конструкция.....	9
Цилиндрический линейный привод.....	11
Ставка на точность.....	13
Система Precise Finish Circuit.....	15
Заправка проволоки.....	17
Простое управление.....	19
«Умная» помощь пользователю.....	21

Дистанционное управление.....	23
Удобство технического обслуживания.....	25
Экономичность.....	27
Опции и специальные функции.....	31
Автоматизация.....	35
Примеры использования.....	37
Сервисное обслуживание.....	39
Ключевые данные.....	41
Технические характеристики.....	43



Более

7 000

патентных заявок
в год

63 000

изготовленных
электроэрозионных станков

125 000

сотрудников

90 лет

надежных технологий



Тот, кто хочет достичь многого,
нуждается в сильном партнере, на которого можно положиться.



Именно по этой причине, начиная с 1970 г. все больше европейских предприятий делают ставку высокопроизводительные электроэрозионные станки лидера на мировом рынке – компании Mitsubishi Electric.

Только тот, кто производит многие компоненты на собственном предприятии, может идеальным образом привести их в соответствие с индивидуальными требованиями. Компания Mitsubishi Electric использует собственные системы управления, полупроводники, двигатели и многое другое, до мельчайших деталей адаптируя их ко всем требованиям. Единственное, что Вы должны знать – это оборудование сконструировано и изготовлено для работы в течение нескольких десятилетий.

Тот, кому необходимо надежно инвестировать в долговечный электроэрозионный станок, выбирает **Mitsubishi Electric**.



Чрезвычайная точность всегда впечатляет

Серия MP открывает новую эру точности

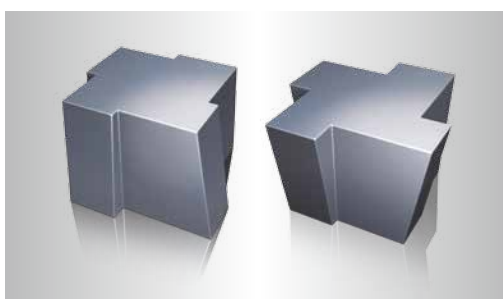
Разработано для комбинации высокой точности и высочайшего качества поверхности.



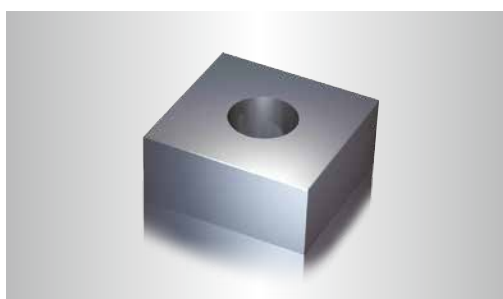
Точность обработки $< \pm 1 \text{ мкм}$



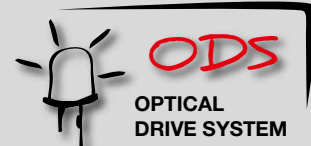
Шероховатость поверхности $Ra 0,08 \text{ мкм}$



Точность угла $\pm 0,01^\circ$



Допуск круглости $< 1 \text{ мкм}$



Скорость света...

... при коммуникации посредством оптоволокну. Особо чувствительные регулируемые линейные цилиндрические приводы полностью используют данное преимущество в скорости коммуникации на главных осях. Ни нагрева, ни технического обслуживания, ни контакта – только повышенная точность работы на длительное время. В компании Mitsubishi Electric это называют «изменениями к лучшему».

Далее на стр. 11



Высокая точность и скорость благодаря генератору, который не только реагирует на данные в реальном времени, но и «думает» на несколько шагов вперед.

Тому, кто хочет добиться лучших результатов за несколько проходов, необходима подходящая комбинация технологий обработки, оптимально дополняющих друг друга. Благодаря системе Precise Finish Cut Вы быстрее получаете высокоточные результаты.

Далее на стр. 13



Повторная заправка в месте разреза, даже в случае с высокими заготовками и заготовками с несплошной поверхностью.

Отсутствует времязатратный возврат в исходное положение, вместо этого процесс идет дальше – благодаря усовершенствованной термической обработке проволоки. В зависимости от условий обработки и высоты детали, заправка проволоки может производиться в водяной струе или без нее, в погружном состоянии или без диэлектрика.

Далее на стр. 17



Управление должно быть простым и оказывать помощь пользователю.

Вызываемые напрямую указания по эксплуатации, руководство пользователя на базе ОС Windows и автоматическое трехмерное определение положения заготовки способствуют более комфортной работе.

Далее на стр. 19



Простые настройки.

Трехсторонняя поднимающаяся рабочая ванна обеспечивает легкий доступ и удобную загрузку деталей. Замкнутый цельный рабочий стол изготовлен из закаленной нержавеющей стали. 3D-определение положения, на выбор, значительно сокращает усилия во время подготовки работы.

Далее на стр. 21

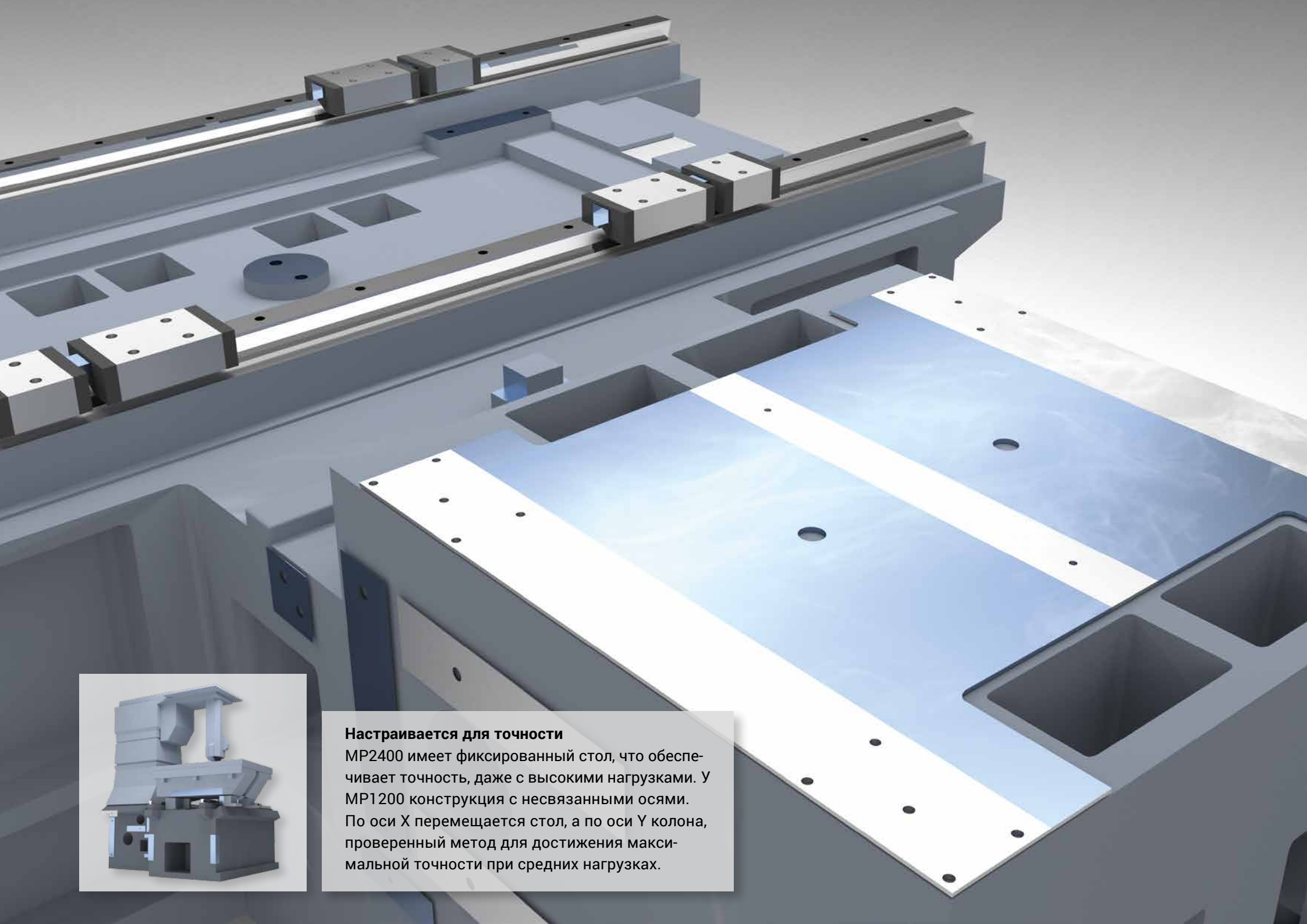


Электроэрозионный станок должен помочь Вашему предприятию стать прибыльным.

Серия MP позволяет существенно снизить издержки на электроэнергию, проволоку и фильтры – чтобы Вы зарабатывали больше. Станок сконструирован для работы в течение десятилетий, так как в нем используются «умные» технологии, и он не требует частого техобслуживания.

Далее на стр. 25





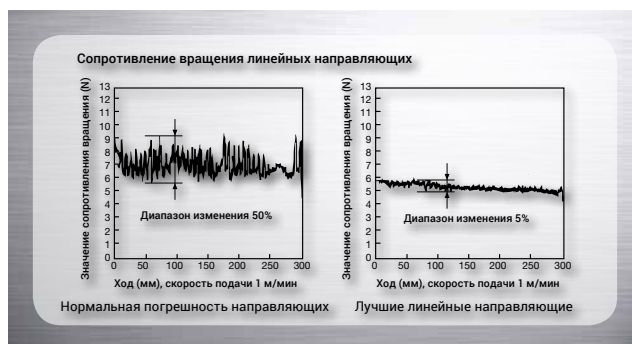
Настраивается для точности

MP2400 имеет фиксированный стол, что обеспечивает точность, даже с высокими нагрузками. У MP1200 конструкция с несвязанными осями. По оси X перемещается стол, а по оси Y колонна, проверенный метод для достижения максимальной точности при средних нагрузках.

Ничего не сравнится с прочностью стали – за исключением еще более твердой стали в виде одной детали.

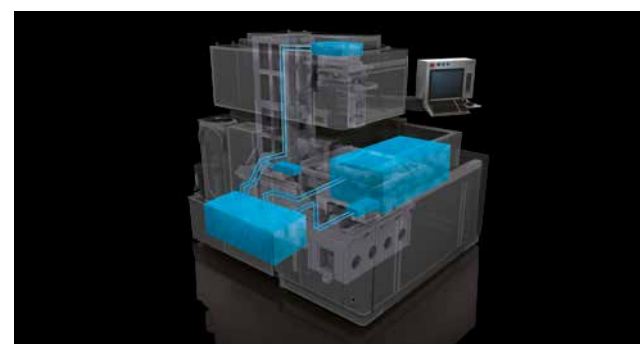
Еще более точное движение оси – независимо от нагрузки

Чрезвычайно тяжелая станина станка, только лучшие, высокого качества линейные направляющие и точная сборка надолго обеспечат лучшие результаты резки проволокой. Салазки линейных направляющих с сепараторной обложкой качения – для максимальной плавности хода и почти без сопротивления вращению.



Температурный режим – с точностью до десятичного знака

Только если у вас есть точный контроль над машиной, заготовкой и диэлектриком, у вас есть контроль над настоящей точностью. Встроенный регулятор температуры автоматически контролирует все параметры и синхронизирует их так, чтобы нивелировать колебания температуры во время процесса резки. Все ради точности.



По воздуху: без трения, без износа...

Цилиндрический линейный привод непосредственно преобразовывает энергию в движение – без контакта, без техобслуживания и, прежде всего – без потери прецизионности с течением времени. Эта более современная технология может быть использована оптимальным образом в сочетании с оптоволоконной системой управления, работающей на 400 % быстрее.

12 лет гарантии от производителя на точность позиционирования обеспечивают долговечность на высочайшем уровне.

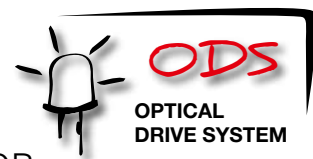
У технологического прорыва Вашего предприятия есть имя: Цилиндрический линейный привод – от лидера на мировом рынке – компании Mitsubishi Electric.



Узнайте больше:
www.mitsubishi-edm.de/tsm

Идеальный ход.

Точное движение, чрезвычайно быстрое управление – для безупречных результатов.



Идеальный привод

Что не устраивало разработчиков компании Mitsubishi Electric в обычных приводных системах в главных осях X и Y? Необходимость смазки, трение и выделяющееся при этом тепло, потребление электроэнергии, мертвый ход, синхронный момент, и прежде всего, износ. Только бесконтактный привод позволяет с самого начала избежать этих недостатков и тем самым гарантировать лучшие результаты и повышенную надежность на протяжении десятилетий.



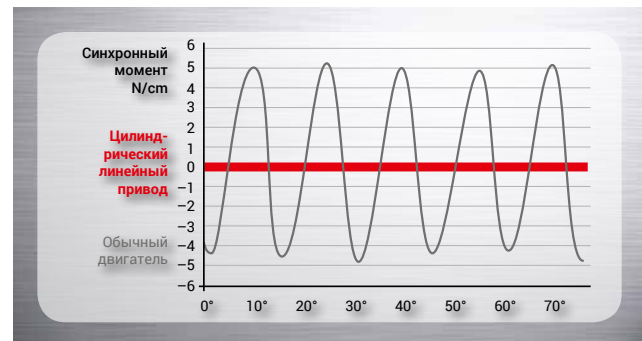
Скорость света

Полимерное оптоволокно компании Mitsubishi Electric обладает решающими преимуществами по сравнению не только с обычными медными проводами, но и со стекловолокном. Высокая скорость передачи при минимальном необходимом месте и максимальной гибкости являются, наряду с полной водоустойчивостью, решающими критериями для самых прогрессивных электроэрозионных станков. Единственное, что Вы замечаете как пользователь – это увеличенная долговечность и повышение точности.



Отсутствие мешающего синхронного момента

Вы знакомы с синхронным моментом, который присущ обыкновенному электродвигателю? Именно этот момент является нежелательным, так же как и колебания крутящего момента. Поэтому цилиндрический линейный привод является оптимальным приводом для требующих точности применений, как электроэрозионная обработка – особенно в сочетании со специально отобранными линейными направляющими.



Конуса с микронной точностью
Гораздо более точные результаты,
благодаря максимальной точности –
даже на конусах.



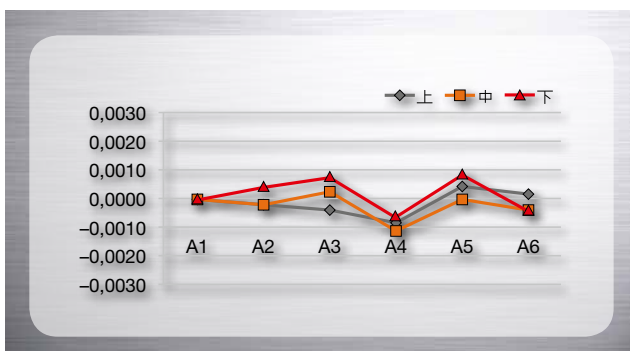
Посмотреть сейчас:
www.mitsubishi-edm.de/core



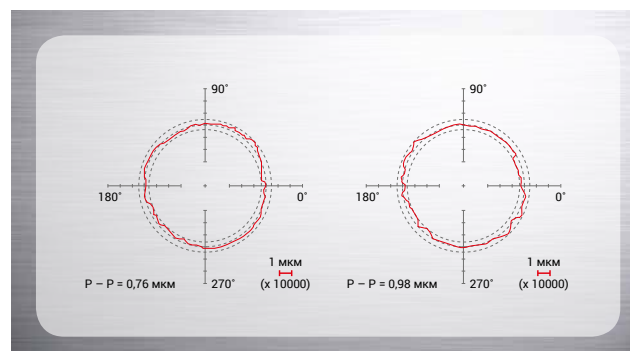
Это конечный результат. Как добиться его с точностью до микрона.



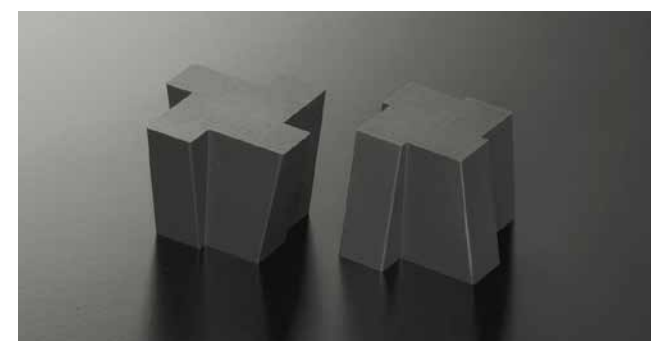
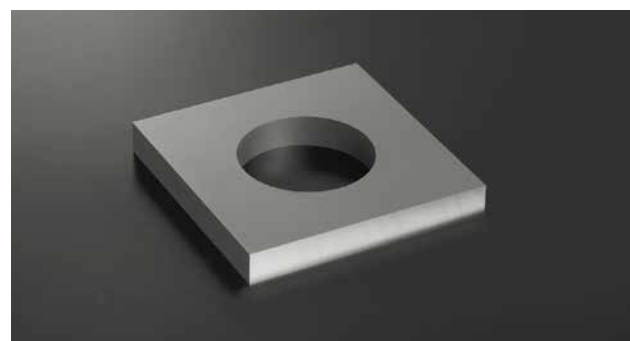
Показание точности по всему пути перемещения
Позиционная вариация менее 1 мкм по всему
пути в 400 мм.



Добиться круглости без усилий
Отклонение от круглости не более 0,98 мкм для
высоты реза 80 мм и еще меньше на 30 мм.



Точный угол на конусе – это очень важно
Точность 0,01° и отклонение размеров < 5 мкм
для высоты реза 25 мм.





Вдвое сокращено время информационного обмена

Цифровое высокоскоростное управление работает до двух раз быстрее, чем в традиционных станках. Хорошая основа для изготовления безупречных деталей – исходя из геометрической точности и шероховатости поверхности.



Более быстрая и более точная резка для лучшей экономии с максимальной точностью.



Время реакции имеет решающее значение

Электроэрозионный станок, система управления которого способна реагировать быстрее и точнее, позволяет достичь лучшего качества поверхности. За счет высокой скорости обмена данными, новый генератор H-FS выполняет обработку более короткими импульсами при низком напряжении. Из всего сказанного Вам будут заметны только результаты – очень высокое качество поверхности и низкие затраты на электроэнергию. Стандарт SD-FS позволяет выполнить полировку поверхности – до Ra 0,05 мкм на твердом сплаве.

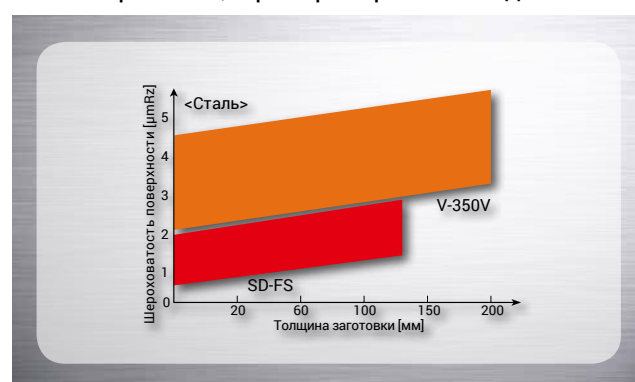
Параллельность в пределах микрона

Параллельность варьируется в пределах $\pm < 2$ мкм при высоте реза 60 мм – что необходимо для изготовителей инструментов и достигается с помощью серии MP.



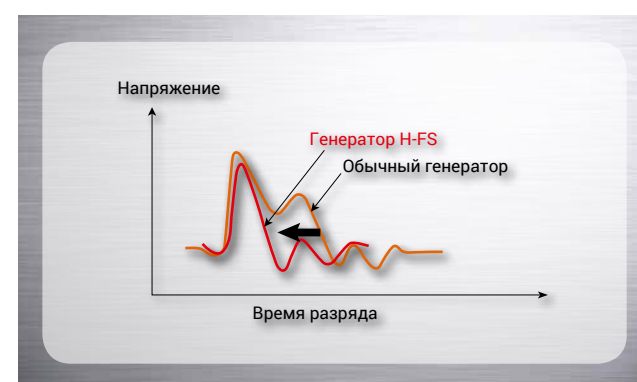
Шероховатость поверхности 0,05 мкм

Новый SD-FS суперфинишный цифровой генератор входит в стандартную комплектацию серии MP. Его диапазон не ограничивается малой высотой обработки, а распространяется до 130 мм.



Новый финишный генератор H-FS

С генератором H-FS Вы можете добиться превосходного качества поверхности даже с использованием 4-х проходов.



«Заправить что?!» Смотрите сами!

Действительно, заправить эту проволоку кажется почти невозможным. Но смотрите это видео:

www.mitsubishi-edm.de/live-wire



Не надо больше беспокоиться об автоматических операциях. Даже в выходные дни.



запатентовано

Автоматическая заправка
проволоки для любого случая

Максимальная точность с самого начала.

Автоматическая заправка проволоки, которая производит впечатление.



Автоматическая заправка проволоки – оснащение на все случаи жизни

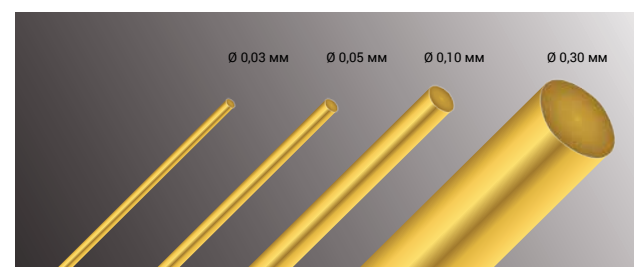
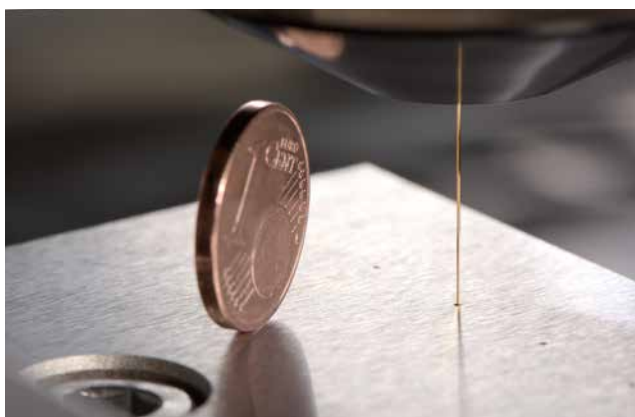
Надежная заправка проволоки в точке обрыва, в том числе для высоких деталей и без слива диэлектрика. Инновационное решение по анализу потока струи заправки делает процесс значительно быстрее и надежнее. Новая система отжига облегчила заправку закрученной проволоки с отклонением до 10%.

Закрытые алмазные направляющие проволоки

Обеспечивают максимальную точность прямого и конусного реза в течение длительного времени, а также удобство обслуживания за счет простой и надежной конструкции.

Универсальность – когда речь идет о диаметре проволоки

Интеллектуальная AT в серии MP входит в комплектацию для проволоки толщиной 0,05–0,30 мм. Подходящий диапазон для 98 % всех существующих размеров. Как насчет более тонкой проволоки? Нет проблем: Интеллектуальная AT также при желании доступна для диапазона 0,03–0,20 мм на MP1200.



Узнайте больше:
www.mitsubishi-edm.de/threader



Интуитивное управление и получение информации нажатием кнопки.



Диалог с машиной

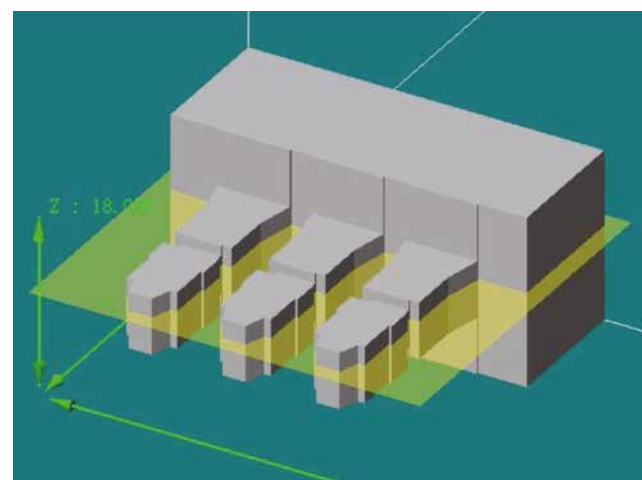
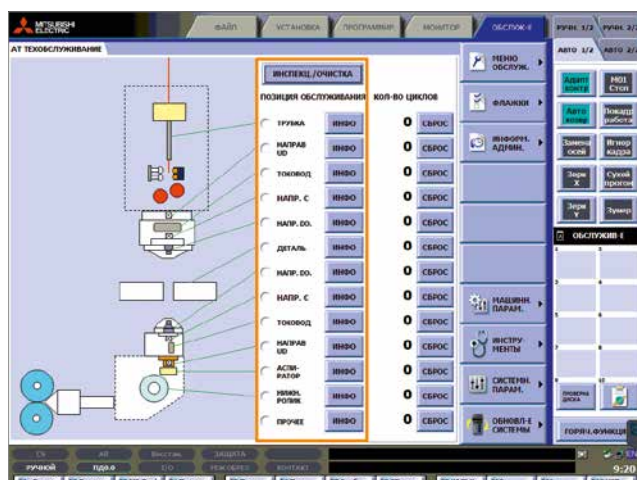
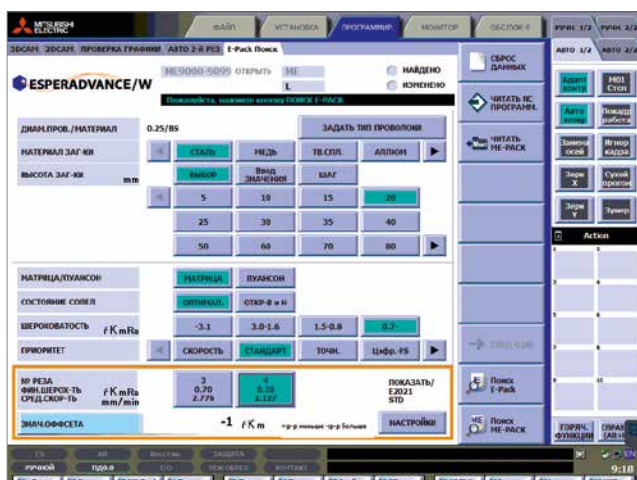
Легкий способ создания программ для ЧПУ. Назначение технологии обработки происходит интуитивно в режиме интерактивного меню. Оптимизируйте параметры предварительно подготовленной технологии и сохраняйте их как ME-Pack.

Вызов справки нажатием на кнопку

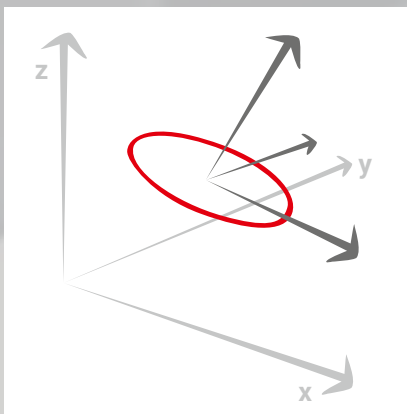
Вся документация, включая руководство по техническому обслуживанию, всегда готова к использованию. Необходимая справочная информация находится быстро. Фотографии и 3D-изображения облегчают понимание.

Импорт 3D данных

Загрузите 3D данные в формате Parasolid® и создавайте 3D-контуры посредством установленной системы 3D CAD/CAM. С их помощью создавайте программы для ЧПУ с соответствующими параметрами обработки. Еще более точные результаты можно получить, используя программу Power Master 3D, которая при помощи интеллектуального анализа способна «быть» на шаг впереди.



Parasolid является зарегистрированным товарным знаком компании UGS PLM Solutions Co. Ltd.



Теперь Вы сможете работать быстрее, поскольку станок берет часть работы на себя. Зачастую настройка занимает много времени; это время Вы можете экономить в будущем. Высокоточные циклы измерения позволяют точно определить размеры и положение заготовки, причем без разницы – при сухой заготовке, с использованием струи или в диэлектрике, при помощи проволоки или опционального измерительного 3D щупа.



Диагностика заготовки, простой и точный способ.



Полностью автоматические циклы выравнивания

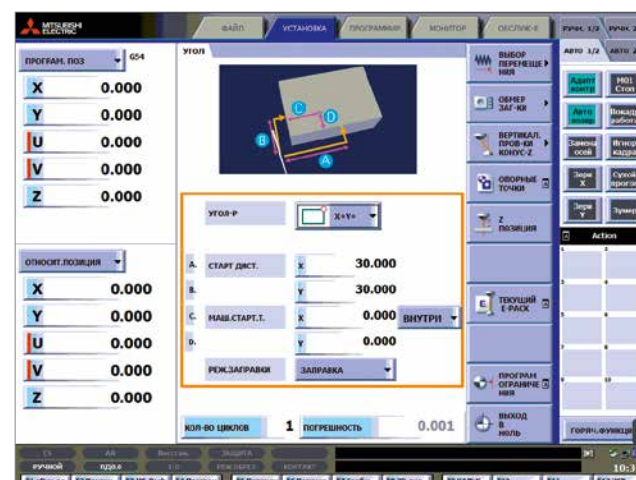
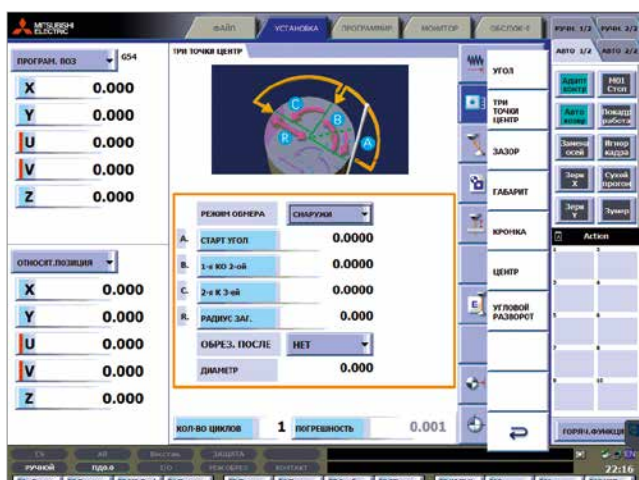
Интеллектуальное управление с помощью меню быстро приведет Вас к цели. Все остальное для Вас сделает электроэрозионный станок.

Ручное управление

Удобная наладка при помощи пульта ручного управления: стандартный комплект поставки компании Mitsubishi Electric. Все важные функции управления под рукой – там, где они Вам необходимы.

Опциональное 3D-определение положения – вручную или автоматически

Возможны оба варианта. Как пользователь Вы решаете, будет ли выполняться классическое выравнивание вручную или станок будет определять положение заготовки автоматически. Станок может сделать для Вас эту работу с использованием электрода-проволоки или измерительного щупа. Достаточно одного нажатия кнопки.



Дистанционное управление
посредством системы
mcAnywhere



АВТОНОМНОСТЬ процессов, теперь они всегда с Вами.



Управление станком и контроль всех процессов теперь всегда с Вами, где бы Вы не находились. Повышенный рабочий комфорт благодаря более «умной» системе коммуникации. Идеальное сочетание с автоматизированными решениями и высокой автономностью процессов благодаря интеллектуальной заправке проволоки АТ.

mcAnywhere Control

Удобное и надежное дистанционное управление для Вашей электроэрозионной системы на базе TeamViewer.

mcAnywhere Service

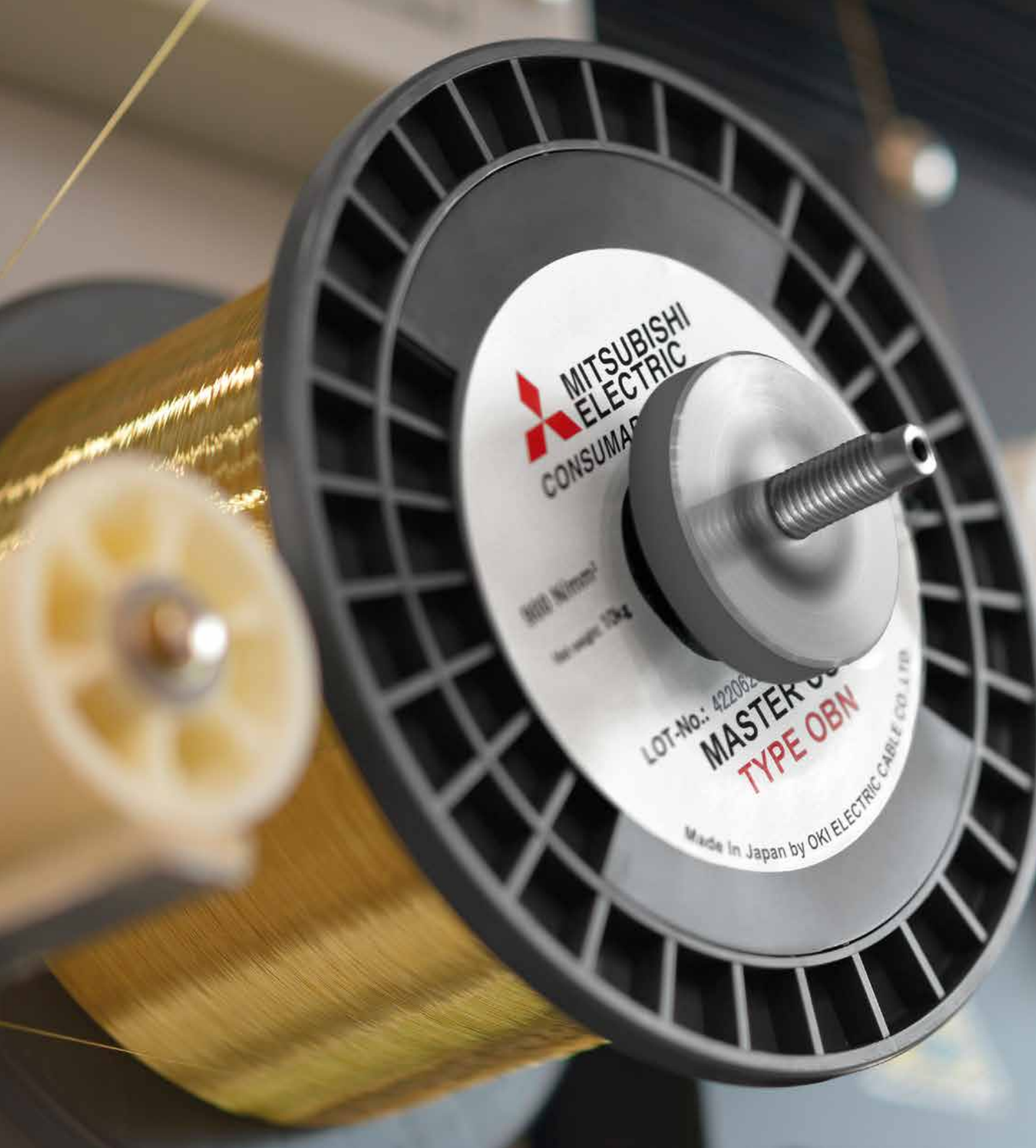
Быстрая помощь от экспертов компании Mitsubishi Electric.

mcAnywhere Contact

Неважно где, неважно когда... Вы всегда в курсе событий благодаря прямым статусным сообщениям.



MP



Очистка уплотнения бака

Благодаря «умной» функции автоматической очистки, уплотнение Вашего бака всегда сверкает чистотой. Это обеспечивает точность на протяжении длительного времени и облегчает работу пользователя.



Очистка уплотнения бака
через
0 секунд

Автоматическая централизованная система смазки

Создается для непрерывной длительной работы – Без остановки, без смазочных ниппелей и громоздких шприцов. Теперь вы можете использовать это время более продуктивно.



Смазка механизма в
течение
0 секунд



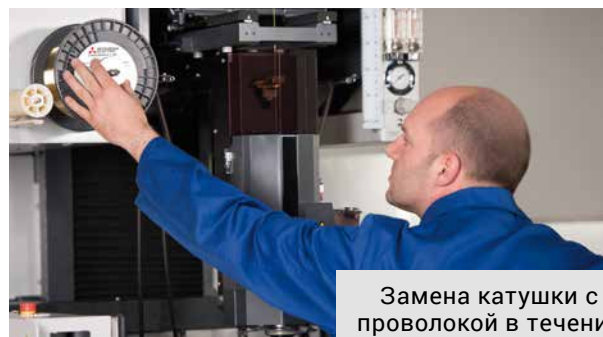
Посмотреть сейчас:
www.mitsubishi-edm.de/oil

Быстрая замена, более высокая производительность.



Замена электроэрозионной проволоки

Просто заменить катушку и провести электроэрозионную проволоку через транспортирующие ролики. Все снова готово к работе через 92 секунды.



Замена катушки с
проволокой в течение
92 секунд

Быстрая замена фильтра...

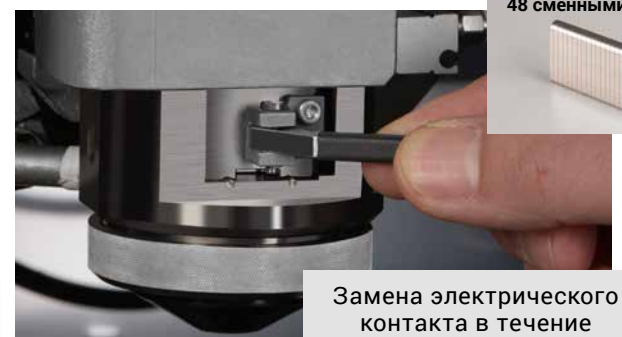
без использования инструмента и потери времени. 2 руки, 32 секунды – и фильтр заменен.



Замена фильтра в
течение
32 секунд

Замена контактного токоподвода

Токоподвод заменяется при помощи только одной руки и небольшого измерительного устройства – скорость, как в «Формуле-1».



Замена электрического
контакта в течение
5 секунд

токоподвод с
48 сменными позициями



Посмотреть сейчас:
www.mitsubishi-edm.de/spool



Посмотреть сейчас:
www.mitsubishi-edm.de/filters



Посмотреть сейчас:
www.mitsubishi-edm.de/power



В то время как другие еще настраивают, вы уже обрабатываете.

Примеры расчета
Заготовка штамп, твердый сплав – длина реза 100 мм
Высота реза 60 мм
Поверхность индекс шероховатости Ra 0,22 (для сравнения: индекс шероховатости традиционного электроэрозионного станка – 0,24 мкм)
Проволочный электрод латунь, 0,25 мм

Более высокая эффективность:
Сокращение энергетических затрат до **66 %**



* Исходные данные: производится три штампа в день, цена на электроэнергию 0,15 евро/кВт за 250 рабочих дня/год



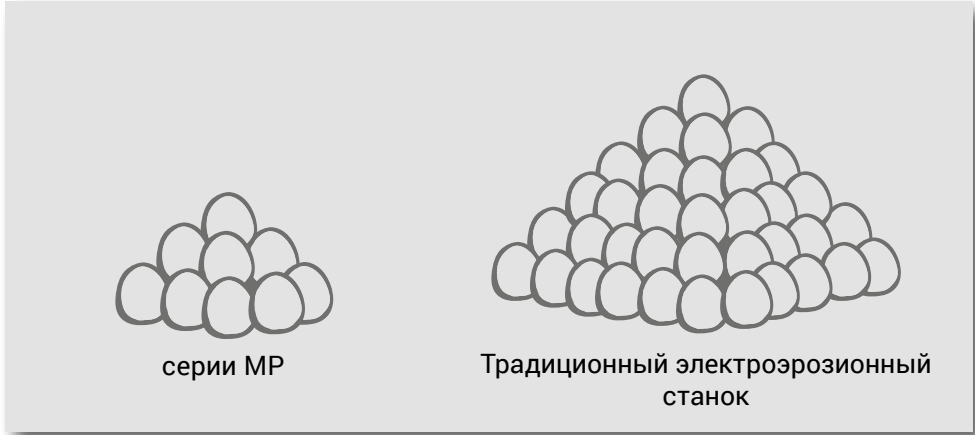
Быстрое получение более точных результатов
= более низкие издержки на единицу продукции.

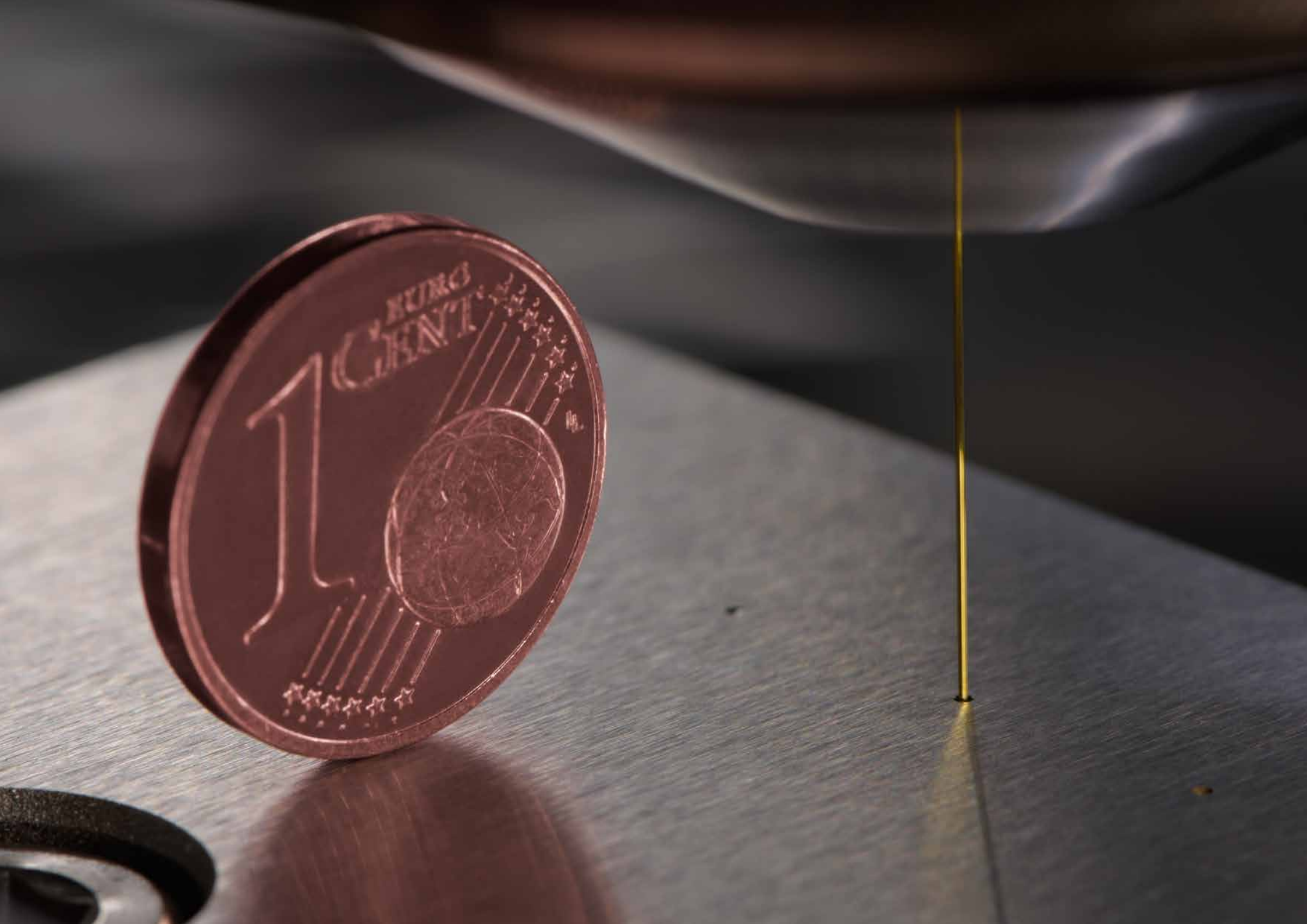


Сокращение расходов на фильтры до макс. **45 %**



Снижение затрат на ионообменные фильтры





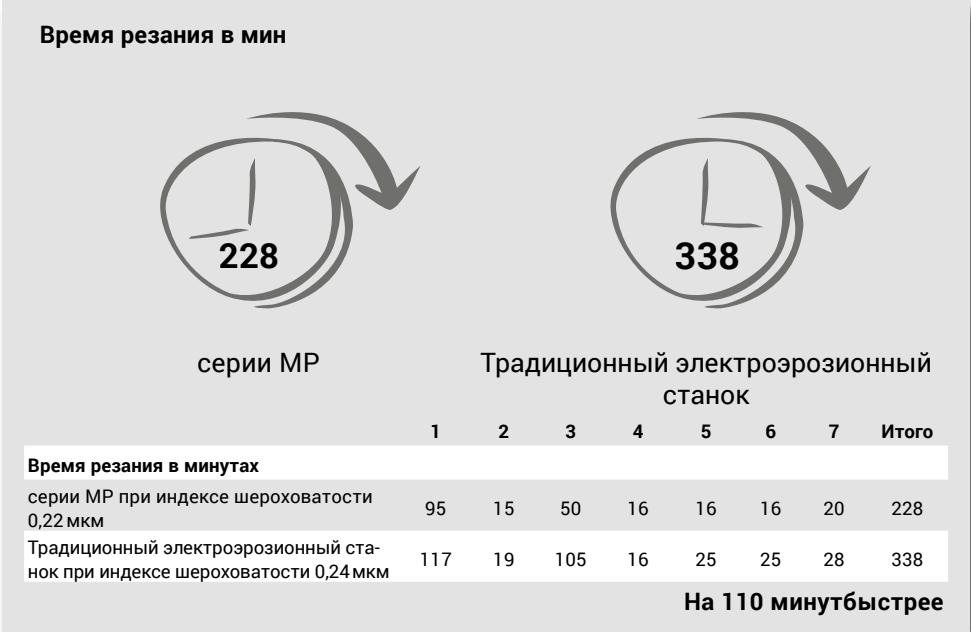
Производите больше и дешевле.

Высокое качество, низкая цена.



Увеличенная на **29,59 %**
производственная мощность

Лучший результат:
Сокращение расхода проволоки до макс. **44 %**



* Исходные данные: производится шесть штампов в день, латунная проволока без покрытия 0,25 мм по 9,30 евро/кг за 250 рабочих дня/год

Повышенная производительность на меньшей площади.



Больше универсальности, осваивая новые возможности.

Измерительный 3D щуп



Установлена на головке станка, приводится в действие по команде. Умное решение.

Подключение к внешней системе охлаждения



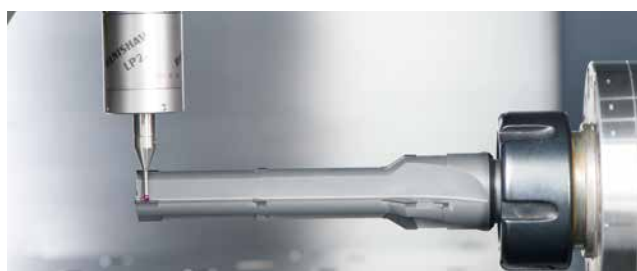
Охлаждение с помощью теплообменника, встроено в систему механизма.

Автоматическое пополнение воды



Контролируемое пополнение со встроенной защитой от перелива.

Набор инструментов



Полный пакет для обработки осевого инструмента из ПКА или КНБ.

Проволочная станция, 20 кг



Простая установка больших катушек с проволокой.

Индикатор состояния



Текущее состояние видно издалека и со всех сторон.

ERGO-LUX (станочные светильники)



Освещение, не создающее нагрузку на глаза, улучшает условия труда и эффективность работы.



Конуса с микронной точностью

Гораздо более точные результаты, благодаря максимальной точности – даже на конусах.

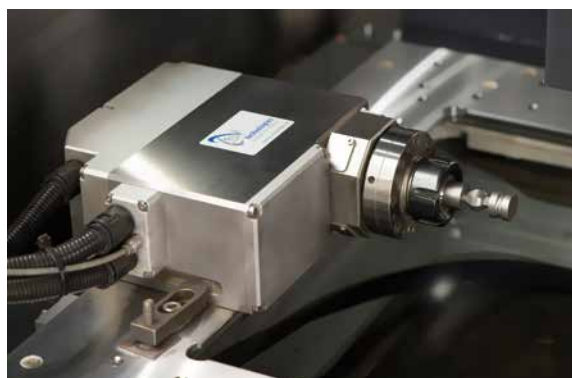


Посмотреть сейчас:
www.mitsubishi-edm.de/core

Точность конуса также способствует надежной резке сложных сборных сердцевин.

Больше осей, больше возможностей. Расширьте ассортимент продукции.

Ось В



Полностью интегрированная в систему управления ось В с сервоуправлением обеспечивает обработку электродом-проволокой на вращающейся, синхронно подаваемой заготовке. Это позволяет выполнять деление и многостороннюю обработку в одном зажиме, а также проводить одновременную обработку.

Ось вращения / качения



Для обработки конусов с максимальными требованиями к точности: интегрированная в систему управления станком ось вращения / качения. Многоосная обработка вплоть до центра заготовки и многосторонняя обработка в зажиме, реализация высокоточных конических многоугольников.

Мини-ось вращения



Полностью интегрированный в систему управления станка вращающийся шпиндель с системой позиционирования для мельчайших высокоточных деталей, напр.: производство штифтов выталкивателя диаметром $\geq 0,05$ мм, реализация конической резьбы в медицинской технике, электроэрозионное шлифование и токарная обработка, одновременная обработка.





Автоматизация должна быть гибкой.

Один станок – разные изделия.

Оптимальные решения – индивидуальные, конфигурируемые или стандартизированные

Системы подачи или роботы самых разных производителей могут быть легко интегрированы в станок. Электроэрозионные станки серии MP, известные своей надежностью и производительностью, от компании Mitsubishi Electric приспособлены для автоматизации. Мы охотно приведем успешные примеры практического использования, которые помогут Вам снизить издержки и увеличить производственную мощность.



Манипуляторы различных производителей – свободно принимаются и легко интегрируются в систему.



Универсальное решение: сочлененная рука робота до 15 кг, качество Mitsubishi Electric.



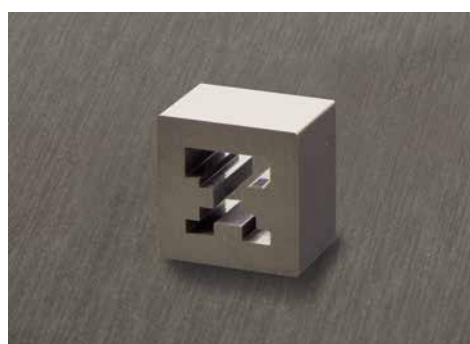
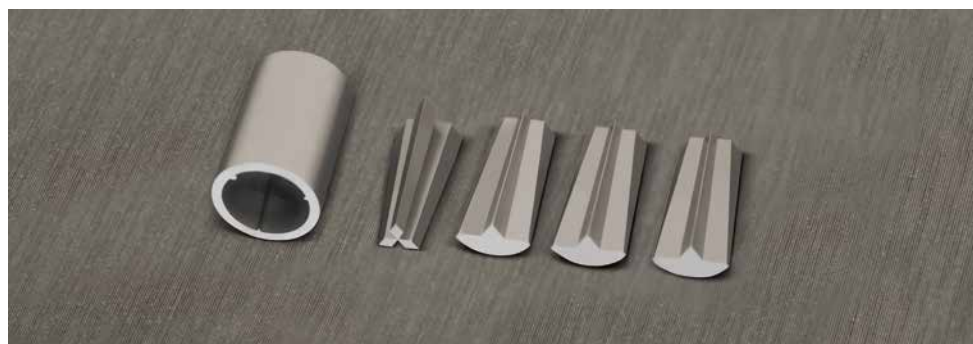
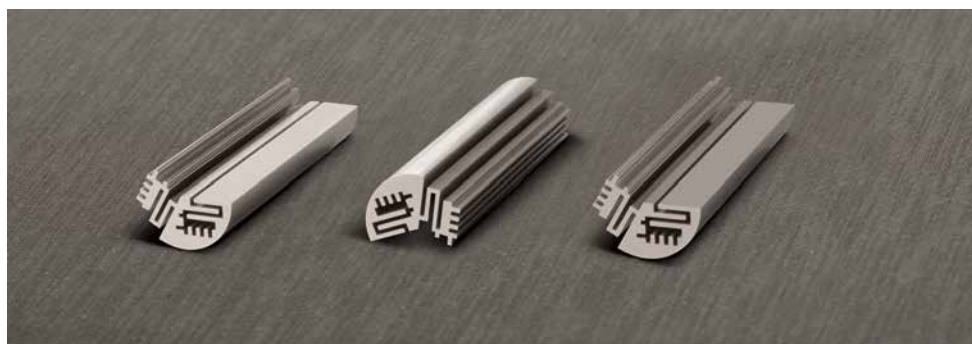
Автоматизированная интеграция EROWA Robot Compact ERC.



Выполнено успешно!

Фактор успеха в самых разных областях.

Медицина · Автомобильная промышленность · Коммуникация / Электроника · Авиационно-космическая техника



98,7 %

запчастей, доступных в Европе – поставка в течение 24 часов со склада в Дюссельдорфе

167 000

деталей на складе в Дюссельдорфе

Штабквартира, Ратинген, Германия

Сервис.

Всегда рядом с Вами.

Обучение

Пользователи в области электроэрозионной обработки обучаются умелому обращению прямо на станках на специально организованных для этого рабочих местах с ПК. Оптимальное преимущество для Вас благодаря прямому трансферу технических знаний и опыта.

Вам не нравятся колл-центры и очередь звонков? Нам тоже. Превосходный сервис Вы приобретаете вместе с каждым электроэрозионным станком Mitsubishi Electric. Более 167 000 деталей на складе в Дюссельдорфе гарантируют быстрое и надежное получение запчастей – от заказа до курьера менее 24 часов. Сервисное обслуживание осуществляется собственными высококвалифицированными сервисными техниками, тем самым поддерживается процесс производства – надежность гарантируется.

Пользователь получает поддержку по телефону и перенимает технические знания и опыт специалистов компании Mitsubishi Electric.

Горячая линия сервисной службы:

+49 (0) 1801 486-600

Поддержка пользователей:

+49 (0) 1801 486-700

С понедельника по пятницу: с 7.30 до 20.00 часов

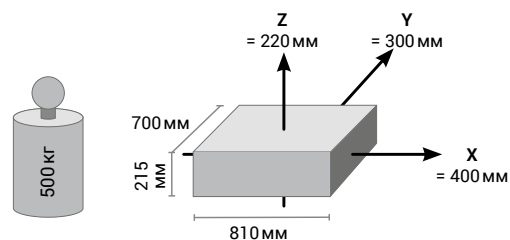
Суббота: с 9.00 до 16.00 часов

Мы здесь, чтобы помочь Вам.

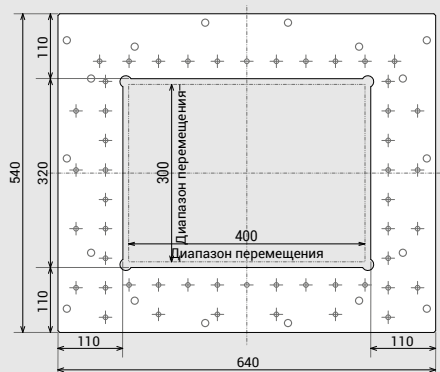


MP1200

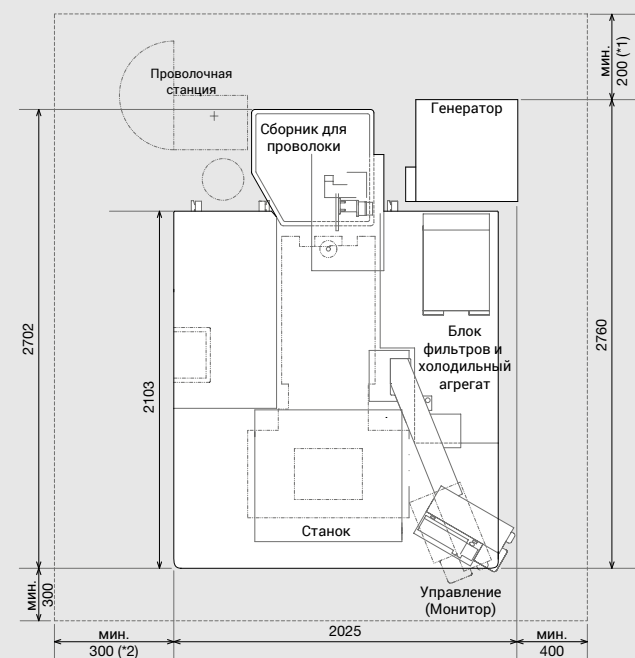
ADVANCE TUBULAR



Вес корпуса станка 2700 кг
 Вес генератора 240 кг
 Высота станка 2015 мм
 Необходимые минимальные размеры для прохода через двери/ворота (ШхВ) в мм . 1910х2015
 Диапазон перемещения (U/V) в мм 120х120



План стола

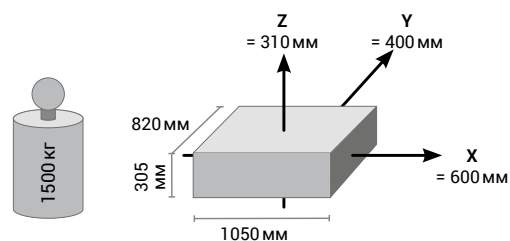


*1 мин. 500 и *2 мин. 700, если используется катушка проволоки весом 20 кг

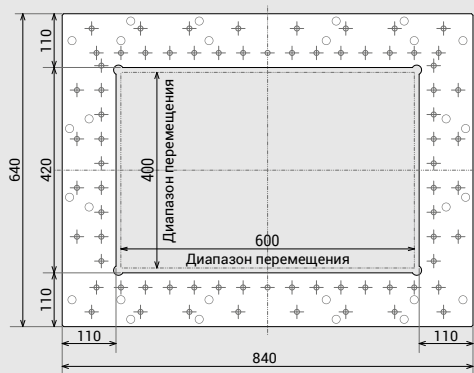


MP2400

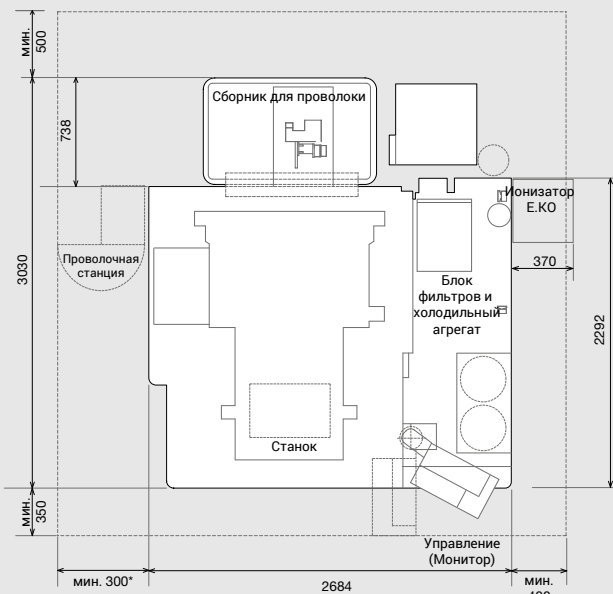
ADVANCE TUBULAR



Вес корпуса станка 3800 кг
 Вес генератора 240 кг
 Высота станка 2150 мм
 Необходимые минимальные размеры для прохода через двери/ворота (ШхВ) в мм . 2022х2150
 Диапазон перемещения (U/V) в мм 150х150



План стола



* мин. 700, если используется катушка проволоки весом 20 кг



MP1200

MP2400

	Станок	Диапазон перемещения (X/Y/Z) в мм	400 / 300 / 220	600 / 400 / 310
		Диапазон перемещения (U/V) в мм	120 / 120	150 / 150
		Конический угол (высота заготовки) в °/мм	15 / 200 30 / 87	15 / 260 30 / 110
		Макс. размеры заготовки (Ш x Г x В) в мм	810 x 700 x 215	1050 x 820 x 305
		Макс. вес заготовки в кг	500	1500
		Размеры стола (Ш x Г) в мм	640 x 540	840 x 640
		Вид стола	Закаленный четырехсторонний рамочный стол	
		Возможный диаметр проволоки в мм	0,05–0,30	
		Размер катушек с проволокой в кг	10	
		Автоматическая заправка проволоки / устройство рассечения проволоки	Да	
		Общие габариты (Ш x Г x В) в мм	2025 x 2760 x 2015	2687 x 3030 x 2150
		Вес станка в кг	2700	3800
		Сетевое напряжение	3 фазы 400 В/перем. тока ± 10 %, 50/60 Гц, 20 кВА	
	Система фильтров	Вместимость бака в л	550	860
		Тонкость очистки в мкм / количество фильтрующих элементов	3 / 2	
		Терморегулирование	Диэлектрический холодильный агрегат	
		Вес (без заправки) в кг	Учтен в весе станка	350
	Генератор	Блок питания	Рекуператорный импульсный генератор с транзисторным управлением	
		Метод охлаждения	Полностью герметичен / не прямое воздушное охлаждение	
		Макс. рабочий ток в А	50	
		Габариты (Ш x Г x В) в мм	600 x 650 x 1765	
		Вес в кг	240	
	Управление	Возможности ввода	Клавиатура, USB-накопитель, Ethernet	
		Цветной монитор TFT / система управления	Сенсорный дисплей 15" / замкнутая система автоматического регулирования	
		Мин. шаг команд (X/Y/Z/U/V) в мкм	0,1	
		Мин. дискретность оси в мкм	0,05	

MP1200

MP2400

	Оснащение	Оптическая система контроля положения (X/Y/U/V)	Да	
		Трехсторонняя лифтовая рабочая ванна	Да	
		Проволочная станция, 20 кг	Опционно	
		Цифровой генератор AE II / блок выхаживания	Да	
		Цифровой генератор с функцией полировки (SD-FS)	Да	
		Corehold Technology	Да	
		Система работы с тонкой проволокой 0,05 / 0,07 мм	Да	
		Система работы с тонкой проволокой 0,03 мм	Опционно	–
		Angle Master Advance II	Да	
		Ethernet / DNC-FTP / антивирусная защита / режим ожидания	Да	
		mcAnywhere Control / Contact / Service	Опционно	
		Внешний сигнальный выход	Опционно	
		3-цветная лампочка состояния	Опционно	
		ERGO-LUX	Опционно	
		ПО Easy 3D-Setup	Да	
		Измерительный щуп Renishaw	Опционно	
		Система автоматической дозаливки воды	Опционно	
		Подключение к внешней системе охлаждения	Опционно	
		Дополнительные оси / оси вращения	Опционно	
		Tool Package / автоматизированные решения	Опционно	

Силовой разъем: 3 фазы 400 В/перем. тока, PE, ± 10 %, 50/60 Гц, предохранитель мин. 32 А, инерционный

Пневматическое подключение: 5–7 кгс/см³, 500–700 кПа, расход воздуха мин. 75 л/мин, подключение для шланга 3/8"

Электроэрозионная установка должна устанавливаться на подходящем твердом промышленном полу, предпочтительно на уплотненном бетонном полу. В объем услуг, предоставляемых компанией Mitsubishi Electric, не входят возможно необходимые мероприятия по установке защитного экрана согласно Директиве по электромагнитной совместимости.

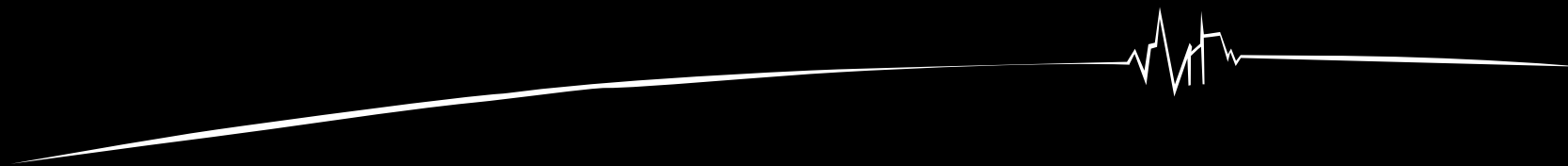
Блок охлаждения содержит фторированный парниковый газ R410A. Чтобы получить дополнительную информацию, пожалуйста, ознакомьтесь с сопровождающим руководством по эксплуатации.



Более подробно об этом см. в плане установки станка:
www.mitsubishi-edm.de/download

Партнер

Сертифицировано



MITSUBISHI ELECTRIC EUROPE B.V.

Mechatronics Machinery / Mitsubishi-Electric-Platz 1 / 40882 Ratingen / Германия / Тел. +49 (0) 2102 486-6120 / Факс +49 (0) 2102 486-7090
edm.sales@meg.mee.com / www.mitsubishi-edm.de

