

The Art of *Economy*



Huzalos szikraforgécsolás – Precision in Oil



MX600



1964

1970

1980

1990

2000

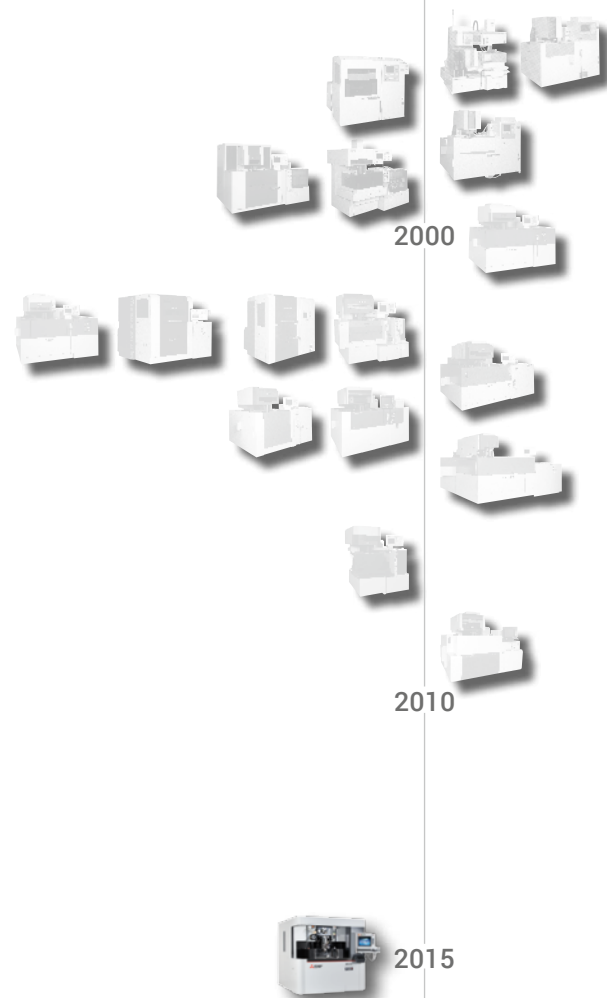
2010

2020

36 gépmodell 1964 óta. A megbízhatóság garanciája.

Mitsubishi Electric	5
Főbb jellemzők	7
Design	9
Csőtengelyes Hajtómű	11
Azonnali pontosság	13
Nano impulzus generátor	15
Huzalbefűzés	17
Egyszerű működtetés	19

Intelligens felhasználói útmutató	21
Távvezérlés	23
Kopóeszközök	25
Választható extrák és speciális anyagok ...	27
Felhasználási területek	29
Szervizelés	31
Főbb adatok	33
Műszaki adatok	35



Több mint

7.000

levédett alkalmazás
évente

63.000

legyártott huzalos
szikraforgácsoló gép

125.000

alkalmazott

90 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 berendezéseihez (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!



MX600



Olajozott tökéletesség, amely mindig lenyűgöző.

Az MX600 sorozat egy új korszak beköszöntét jelzi a pontosság terén

A legmesszemenőbb pontosság és felülmúlhatatlan felületminőség kombinációjának elérése érdekében lett kifejlesztve.



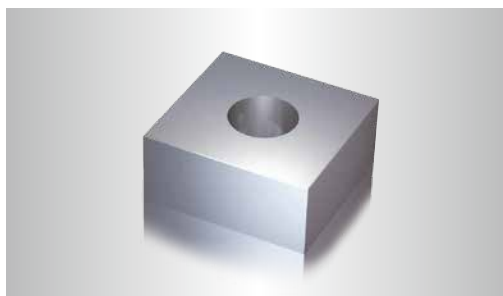
Pozicionálás pontossága $< \pm 1 \mu\text{m}$



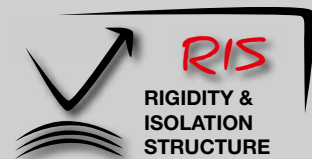
Felületi érdesség $Ra 0,04 \mu\text{m}$



Geometriai pontosság $< + 1 \mu\text{m}$



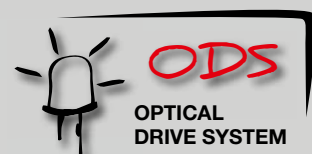
Köralak-pontosság $< 1 \mu\text{m}$



Szilárd gépkonstrukció – függetlenített periferia

A jó megmunkálási eredmények nagyban függenek a gépszerkezet szilárdságától – mely esetünkben bizonyítottan kiváló minőségű gömbgrafitos öntöttvasból készült. Most pedig még egy lépést teszünk előre azzal, hogy minden periférius berendezéstől függetlenítsük az alapgépet. Ezzel minden vibrációt és hőhatást ki tudunk küszöbölni – ami pedig a megmunkálási pontosság javát szolgálja.

Folytatás a 9. oldalon



Fénysebességgel ...

... a száloptikai kommunikáció segítségével. A rendkívül érzékeny szabályozással rendelkező Csőtengelyes Hajtómű teljes mértékben kihasználja a villámgyors kommunikáció által kínált előnyöket. Nem képződik hő, nem szükséges karbantartás és nem történik érintkezés – kizárólag extra pontosság jellemző, amely tartós marad. A Mitsubishi Electric filozófiája az, hogy: „Changes for the Better”.

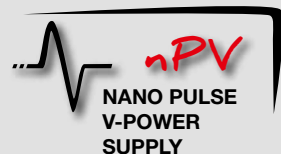
Folytatás a 11. oldalon



Extra pontosság és sebesség a generátornak köszönhetően, amely nemcsak menet közben, hanem előre is gondolkodik.

Ha szeretne jobb felületminőséget elérni úgy, hogy az kevesebb újravágással járjon, egymáshoz kölcsönösen alkalmazkodó technológiák megfelelő kombinációjára lesz szüksége. A Precise Finish Cut (Precíz Simító Vágás) segítségével gyorsabban érhet el pontosabb eredményeket.

Folytatás a 13. oldalon



A legkifinomultabb szikrák ...

... elengedhetetlenül szükségesek ahhoz, hogy a felületminőség és a geometriai pontosság tekintetében csúcsmínőségű szikraforgácsolási eredményeket érhesünk el. Ezen kifinomult szikrák forrása a nano impulzus generátor, mely precízen ellenőrzött, egységes szikrakisülési mintát képes létrehozni a teljes vágáshosszon – mind ezt pedig a dielektrikum olajban történő, optimális megmunkálás segítése érdekében teszi.

Folytatás a 15. oldalon



Megbízható befűzés és újrabefűzés – még a legkisebb átmérőjű huzal esetében is

Folyamat autonómia még a 0,03 mm-es átmérőjű huzal esetében is – ez lebegett célként a fejlesztők szeme előtt az új automatikus huzalbefűző megtervezésekor. A végeredmény valóban olyasm lett, amire büszkéek lehetünk: 0,03 mm-es szikraforgácsoló huzal megbízható és biztonságos befűzése 0,15 mm-es induló furatba – 100 %-hoz közelítő sikerráta és kevesebb, mint 10 %-os második próbálkozás mellett. Nézze meg Ön is a saját szemével!

Folytatás a 17. oldalon



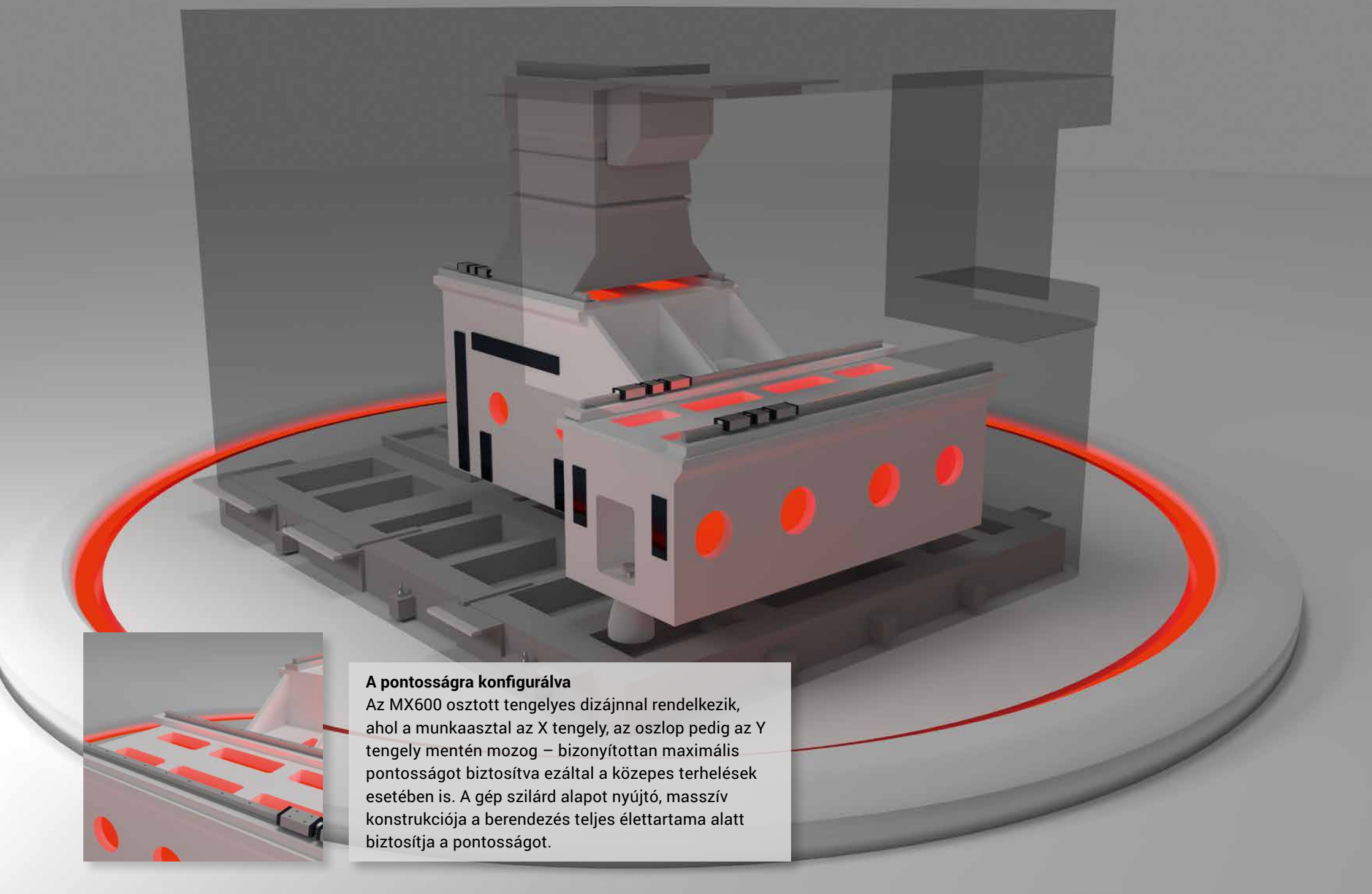
A működtetésnek egyszerűnek kell lennie és támogatnia kell a felhasználót.

A közvetlenül lehívható üzemeltetési utasítások, a Windows alapú felhasználói útmutató és az automatikus 3D munkadarab pozíció be-mérés mind-mind az egyszerűbb munkavégzéshez járulnak hozzá.

Folytatás a 19. oldalon



MX600



Gömbgrafitos öntöttvas.

Egy mikrométernyi elcsent jövő.



Vibráció és hő kiküszöbölve

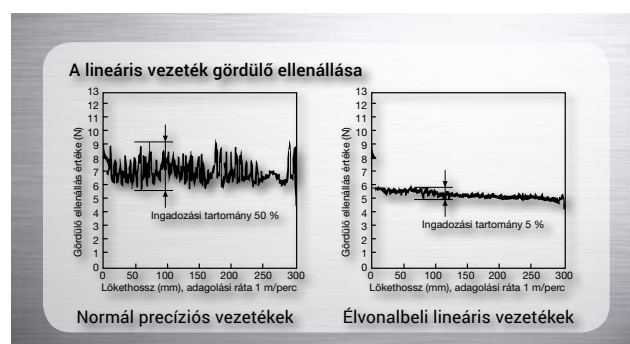
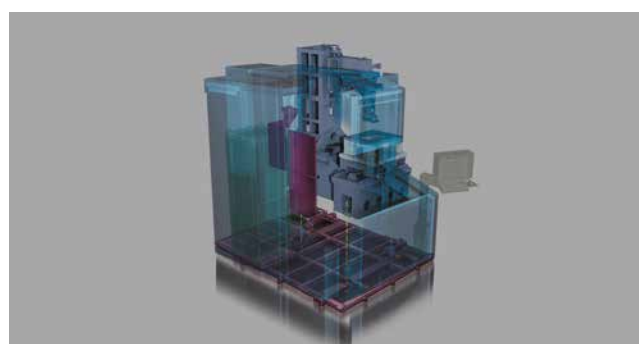
A szikraforgácsoló gép egy teljesen lezárt gépházban kap helyet – de a saját lábán áll. Az összes kiegészítő egység egy azt körülvevő padlólemezen kerül rögzítésre, és mindegyik teljesen függetlenül lett a géptől. Ezzel kiküszöbölhetőek azok a zavarok, melyeket a gépnél jelentkező vibrációk és hőhatások okoznának.

Még pontosabb tengelymozgás – függetlenül a terheléstől

A kivételesen nagy teherbírású gépágy, a legjobb, élvonalbeli vezetékek és a precíziós összeszerelés biztosítják hosszútávon a legjobb huzalos szikraforgácsolási eredményeket. A lineáris vezetékek szánjai olyan szabad játék nélküli csapágyakkal lettek felszerelve, amelyekben a mozgás során nem érintkeznek egymással a csapágygolyók, így maximálisan zökkenőmentes mozgás érhető el, miközben a gördülő ellenállás szinte a nullával egyenlő.

Tökéletes klíma – tizedes jegy pontosságig

Kizárólag a gép, a munkadarab és a dielektrikum felett gyakorolt precíz kontroll esetén kontrollálhatjuk igazán a pontosságot is. A beépített hőmérséklet-szabályozás minden paramétert automatikusan felügyel, és úgy hangolja össze őket, hogy a forgácsolási folyamat alatt leszorítsa a hőmérséklet-ingadozást. Mindezt a pontosság érdekében teszi.



A levegőben lebeg: nincs súrlódás, nincs kopás ...

A Csőtengelyes Hajtómű az energiát közvetlenül mozgássá alakítja át mindenféle érintkezés és szükséges közbeavatkozás nélkül úgy, hogy közben hosszútávon sem vesz a pontosságból. A 400 %-kal gyorsabb száloptikás vezérlővel összekötve tudja ez a kiváló technológia igazán megmutatni, hogy mire képes.

A pozicionálás pontosságára vállalt 12 éves eredeti gyártói garancia a legkiemelkedőbb időtállóság biztosítója.

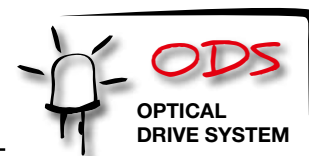
Vállalata új csúcstechnológiás eszköze a Csőtengelyes Hajtómű nevet kapta – a világpiac vezető szerepet betöltő Mitsubishi Electric-től.



Itt még többet megtudhat róla:
www.mitsubishi-edm.de/tsm

A tökéletes hajtómű.

Precíz mozgás, rendkívül gyors kontroll – a kifogástalan eredményekért.



A tökéletes hajtómű

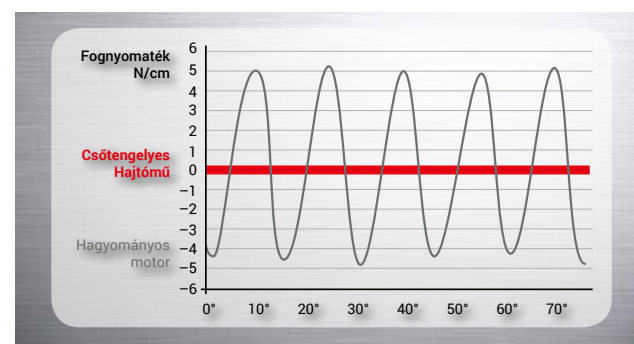
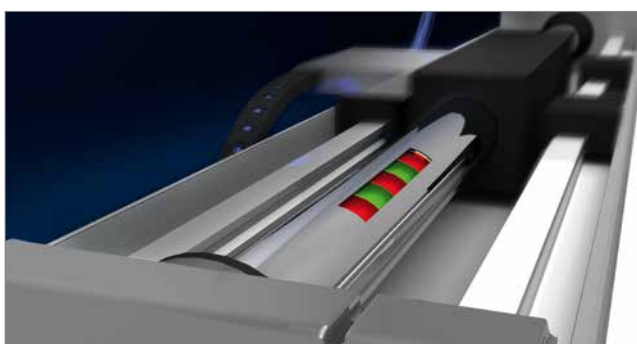
Mi volt az, ami a hagyományos hajtómű rendszerekkel kapcsolatban zavarta a Mitsubishi Electricet? A kenés állandó szükségessége, a súrlódás, a súrlódási hő, az áramfogyasztás, a holtjárat, a nyomaték ingadozás hatása és legfőképp a lehetséges kopás. Kizárólag egy érintésmentes hajtómű képes már a kezdetektől fogva leküzdeni ezeket az akadályokat, ezáltal biztosítva a jobb eredményeket és az évtizedeken át tartó megbízhatóságot.

Fénysebességgel

A Mitsubishi Electric polimer alapú optikai kábelei döntő előnyökkel rendelkeznek – nemcsak a hagyományos réz, hanem az üvegszál vezetékekkel szemben is. Amellett, hogy teljesen vízállóak, kiemelkedően magas átviteli sebességükhöz minimális helyigény és maximális hajlíthatóság párosul, ami elengedhetetlenül szükséges egy valóban progresszív szikraforgácsoló rendszerhez. A felhasználó mindebből csupán a hosszabb élettartamot és megnövekedett pontosságot érzékeli.

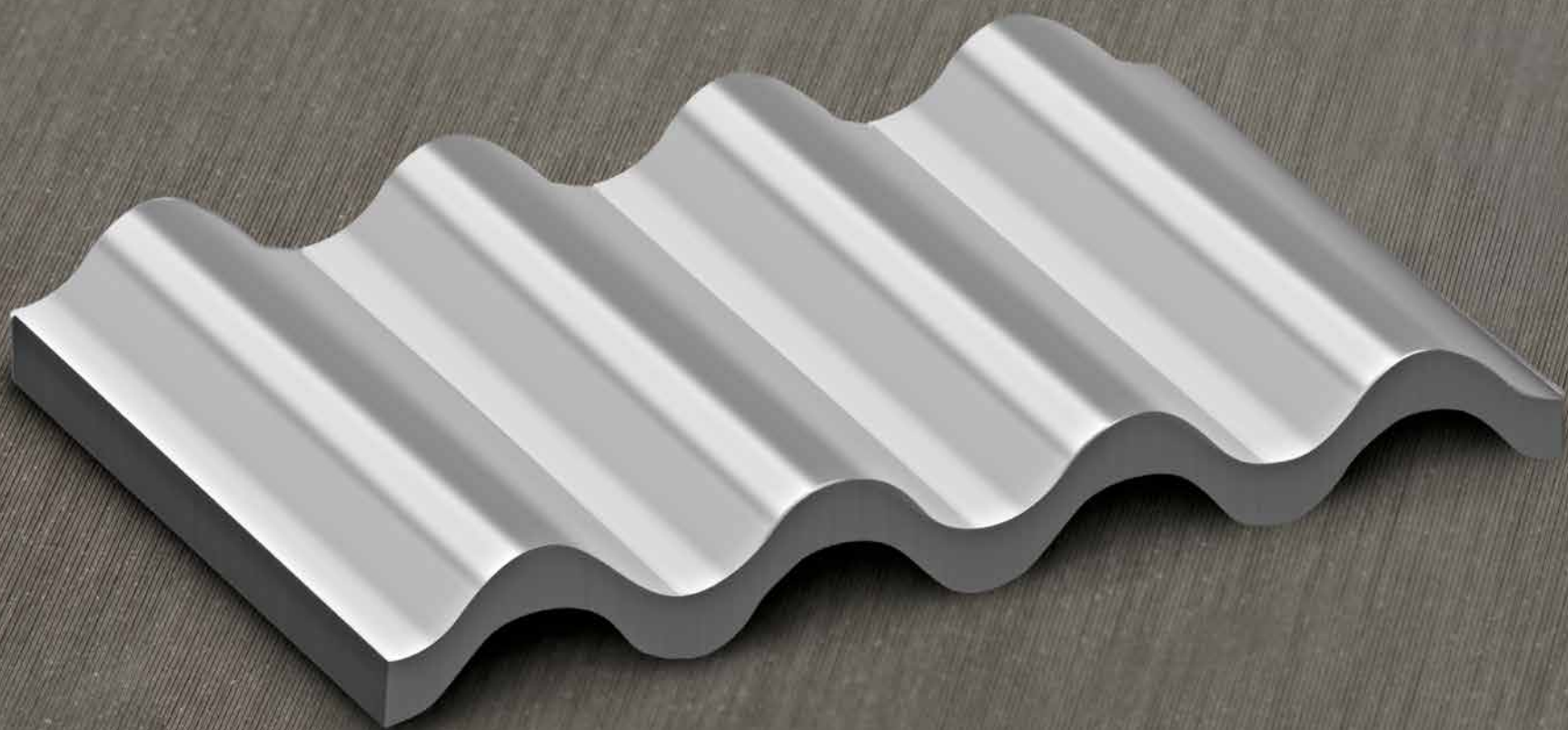
Nincs zavaró nyomaték ingadozás

Bizonyára Ön is ismeri a hagyományos elektromotorok által előidézett nyomaték ingadozás fogalmát. Munkánk során éppen ez a nyomaték ingadozás nem kívánatos, illetve bármilyen nyomaték változás elkerülendő. A Csőtengelyes Hajtómű olyan precíziós alkalmazások számára jelent optimális hajtóművet, mint amilyen a szikraforgácsolás is – kiváltképp akkor, ha speciálisan kiválasztott lineáris vezetékekkel lett kombinálva.



MX600

Érintésmentes hajtómű = problémamentes hajtómű hosszútávra.



Ragyogó felületminőség

Egészen pontosan:
Ra 0.04 μm keményfémnél,
< Ra 0.10 μm acélnál, sőt
kifejezetten olyan eseteknél
is, ahol komplex geometriák
fordulnak elő.

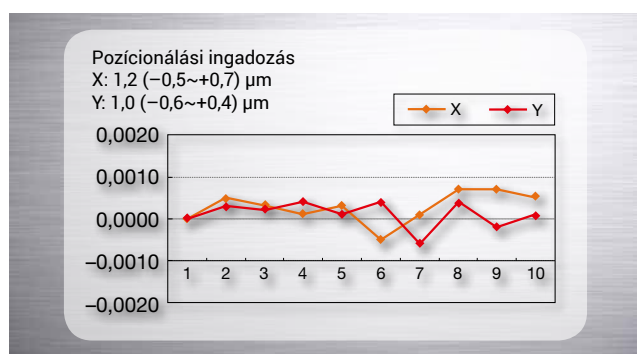
Valójában az eredmény számít.

Hogyan érhetjük el μm -es pontossággal.



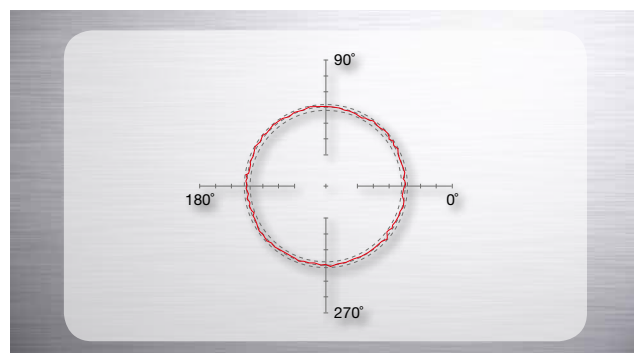
Pozicionálási pontosság mindvégig

A pozicionálási ingadozás kevesebb volt, mint 1 μm végig a teljes 300 mm-es löketpályán.



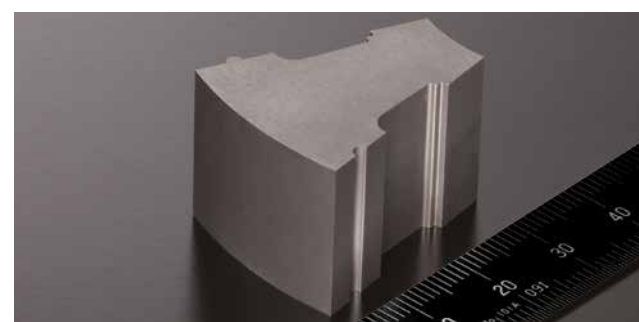
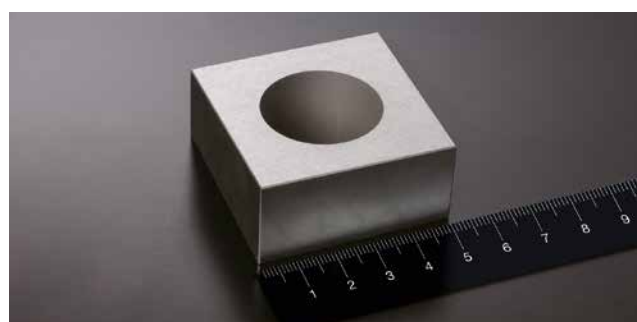
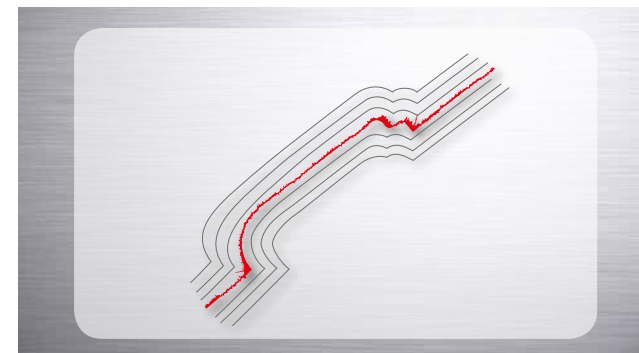
Teljes kör

30 mm-es kör és 20 mm-es vágási magasság
0,73 μm -es köralakúságra vonatkozó pontosság
mellett.



A kontúr számít igazán

$\pm 2 \mu\text{m}$ – maximális mérethűség, jelen esetben egy
20 mm-es magasságú alkotóelem példáján kereszt-
től megmutatva.





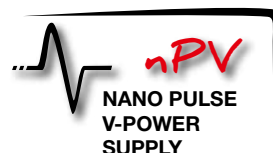
Kétszer gyorsabb szikra észlelés

A nagysebességű digitális vezérlés kétszer olyan gyorsan dolgozik, mint a hagyományos berendezések. Ez tökéletes alapot nyújt ahhoz, hogy végeredményként – a geometriai alakhűség és a felületi érdesség tekintetében – kifogástalan komponensek jöjjenek létre.



Impulzus egy milliomod másodpercig.

A nanoprecízió felé vezető fejedelmi út.



A reakcióidő döntő jelentőséggel bír

Minél alacsonyabb az energiabevitel, annál jobbak és stabilabbak a vágóélek. A nagyobb számú rövidebb impulzusok segítségével a legmagasabb fokú pontosság érhető el, amely jó forgácsolási sebességgel párosul – mellékhatásként pedig minimalizálja az anyagban megjelenő mikrorepedések számát. Az éleknél jelentkező sérülések lecsökkentésének és a jobb szerkezeti integritásnak köszönhetően jelentősen megnő az élettartam, és nem csak prés szerszám esetében.

Elenyészően alacsony a mikrorepedések kockázata

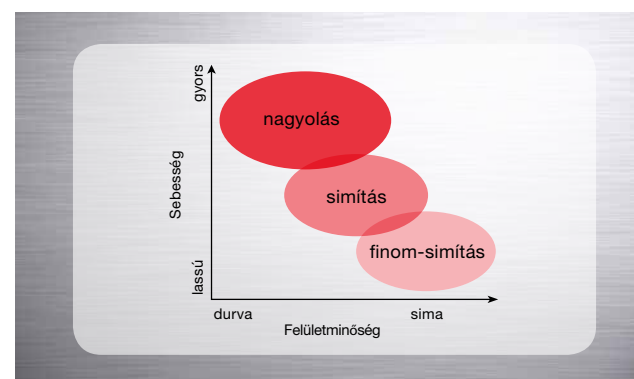
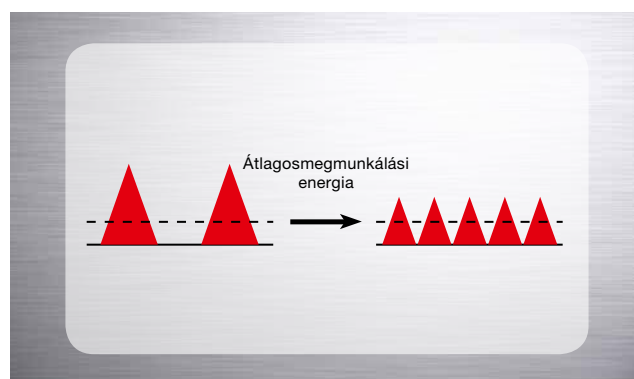
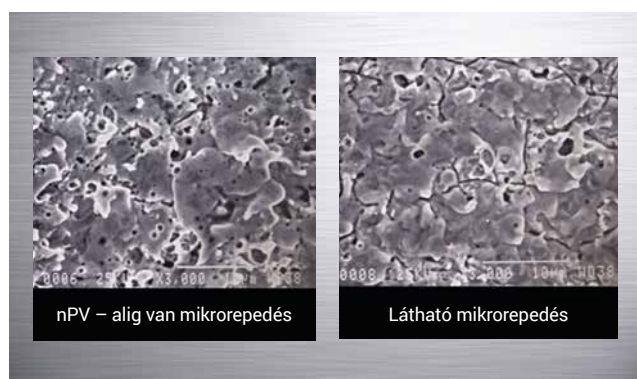
Az MX600 dielektrikum olajhoz tervezett nPV Generátorának egyik különleges tulajdonsága, hogy csak finoman használja fel az energiát a munkadarab megmunkálásakor. Ennek elkerülhetetlen következménye a lyukasztó és egyéb hasonlóan nagy nyomást alkalmazó szerszámok megnövekedett élettartama.

Jó eróziós ráta és felülmúlhatatlan felületminőség

Az új nPV Generátor sikeresen használ fel ugyanolyan mennyiségű energiát az anyagmegmunkálás során, miközben jelentősen csökkenti a munkadarabon jelentkező energiacsúcsok számát. Ezt úgy képes elérni, hogy magasabb frekvencia mellett alacsonyabb energiát használ fel a munkadarab megmunkálásakor.

Az nPV Generátor

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



Levédve

Automatikus huzalbefűzés
bármilyen eshetőségre

Maximális pontosság már a kezdetektől.

Automatikus huzalbefűző extra-finom huzalhoz.



Automatikus huzalbefűzés – minden helyzetre felkészülve

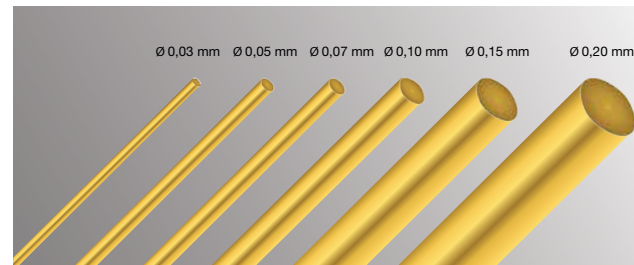
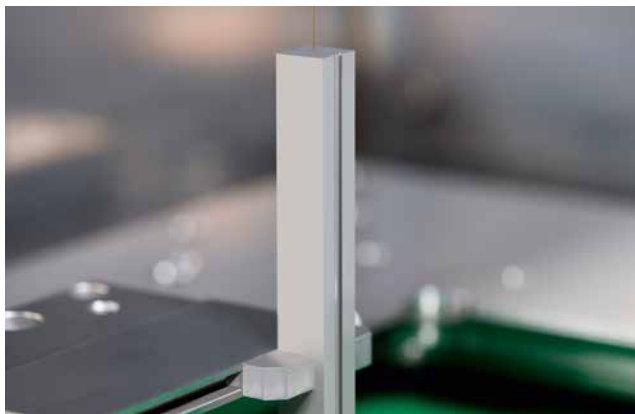
Automatikus befűzés a legkisebb furatokba még a nehéz alkalmazásoknál is. A folyadékbefűvő rendszer innovatív áramlás elemzése munka közben leveszi a terhet a válláról. A teljes folyamat olyanira optimalizálva lett, hogy a 0,03–0,20 mm átmérőjű huzalok tökéletesen megbízhatóan befűzhetők.

Kör alakú gyémánt vezető fej

Maximális pontosság és időtállóság biztosítja hosszú távon is a legjobb eredményeket, amely a kevés számú alkatrésznek és az egyszerű dizájnnek köszönhetően magában foglalja a könnyű karbantartás lehetőségét is.

Rugalmasság – még akkor is, ha a huzalvastagságról van szó

Az MX600 típus intelligens AT-je (automatikus huzalbefűzés) 0,03–0,20 mm-es huzalvastagsághoz lett tervezve. Megfelelő huzalválaszték minden megmunkáláshoz.



Itt még többet megtudhat róla:
www.mitsubishi-edm.de/threader-mx



MX600



Intuitív működtetés a tudás pedig gombnyomásra előjön.



Párbeszédben a géppel

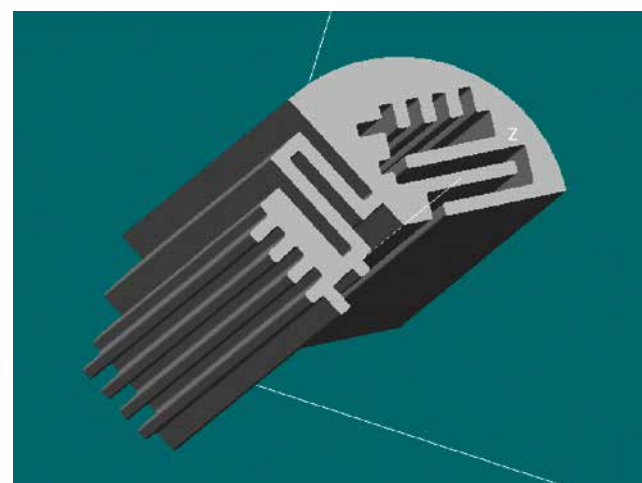
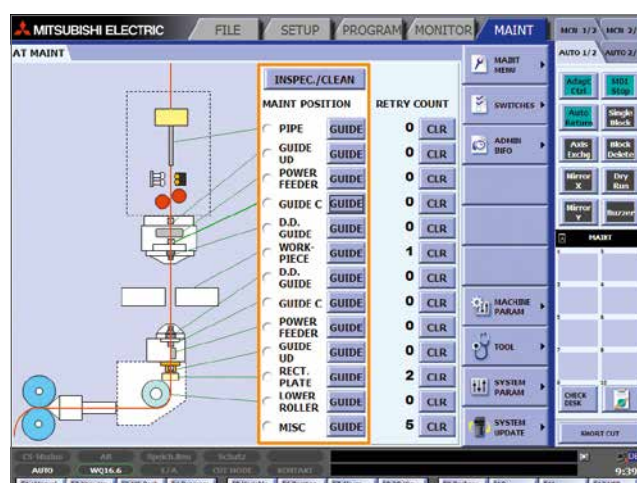
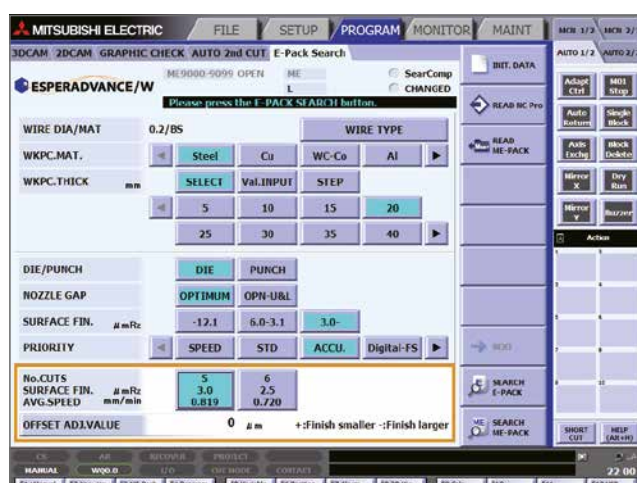
Hozzon létre NC adatokat könnyedén! A megmunkálási technológiák intuitív módon és egy menüsor segítségével kerülnek kiválasztásra. Optimalizálja a megmunkálási technológiák paramétereit és tárolja el ezeket ME-Pack formátumban!

A segítség gombnyomásra érkezik

A teljes géppel kapcsolatos dokumentáció bármikor hozzáférhető, mely tartalmazza a karbantartási útmutatókat is, így a megfelelő segítség egyszerűen kikereshető. A fotók és a 3D-s ábrák még érthetőbbé teszik a leírást.

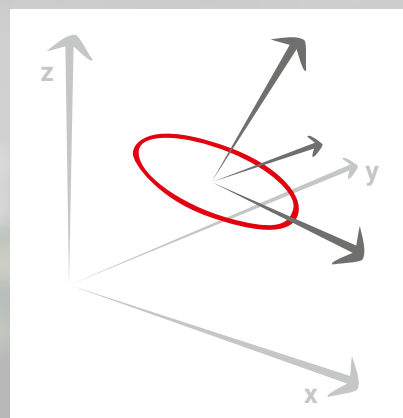
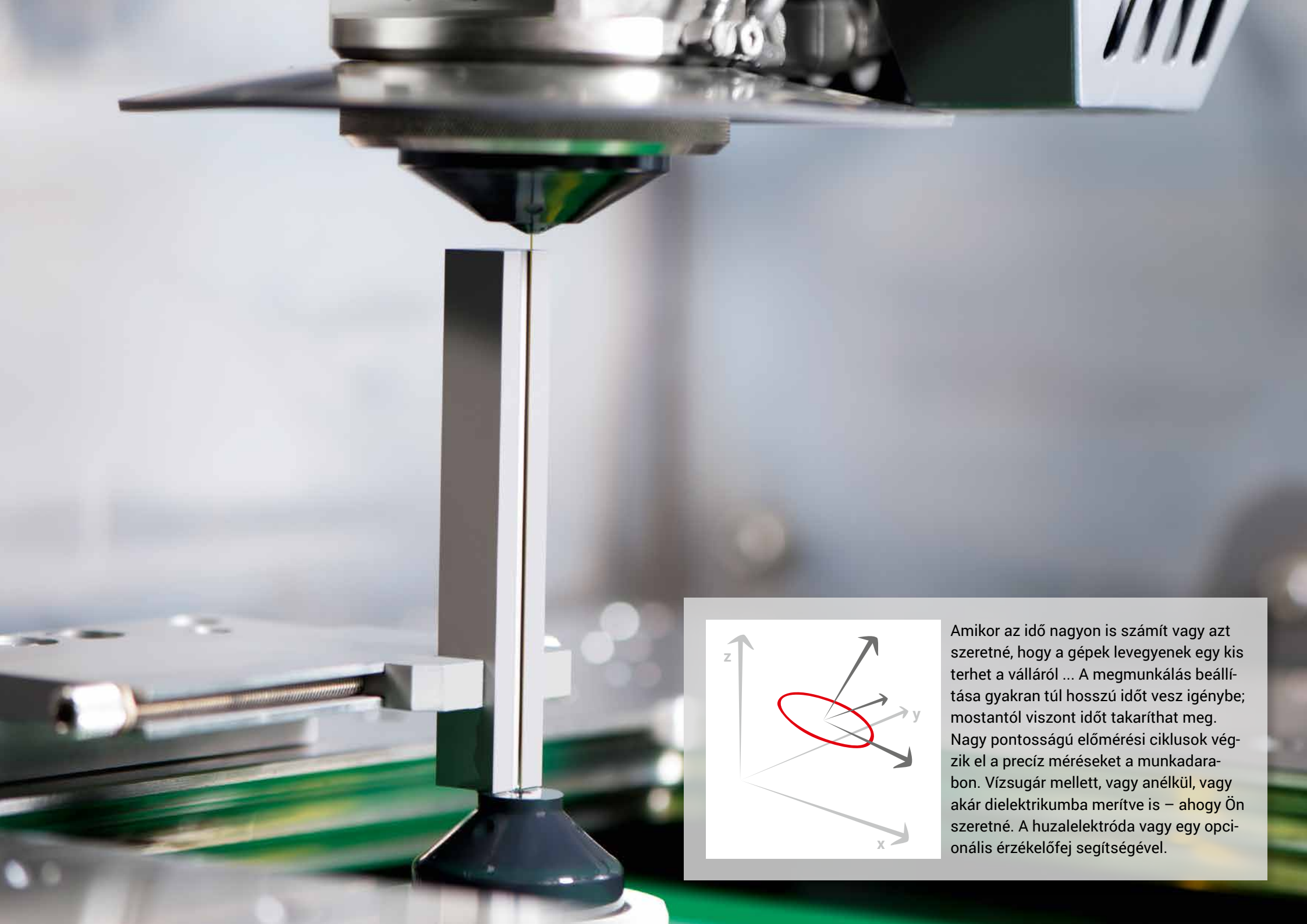
3D-s adatok importálása

Importáljon 3D-s adatokat Parasolid® formátumban és alkosson 3D-s alkatzatokat az integrált 3D CAD/CAM segítségével! Használatával NC adatokat generálhat a hozzárendelt megmunkálási paraméterekkel. Még pontosabb eredmények érhetők el a megmunkálás feltételeinek intelligens kiemelésével, melyet az előre gondolkodó Power Master 3D végez el.



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





Amikor az idő nagyon is számít vagy azt szeretné, hogy a gépek levegyenek egy kis terhet a válláról ... A megmunkálás beállítása gyakran túl hosszú időt vesz igénybe; mostantól viszont időt takaríthat meg. Nagy pontosságú előmérési ciklusok végzik el a precíz méréseket a munkadarabon. Vízszugár mellett, vagy anélkül, vagy akár dielektrikumba merítve is – ahogy Ön szeretné. A huzalelektroda vagy egy opcionális érzékelőfej segítségével.

Rögzítse és nyomja meg a Start gombot!

Precíz és egyszerű munkadarab mérés.



Teljesen automatikus beállítási ciklusok

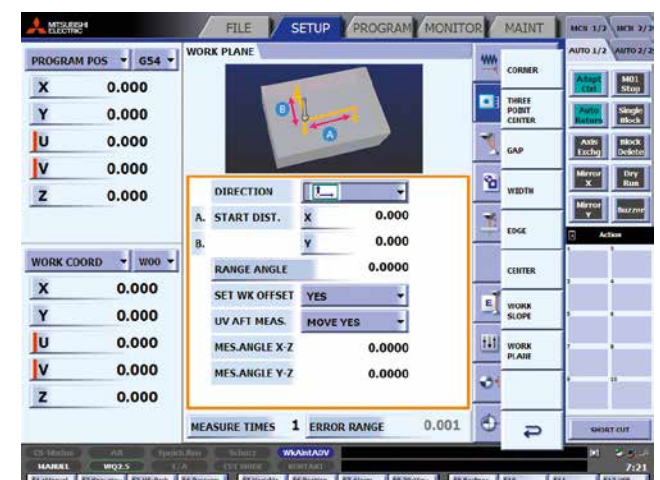
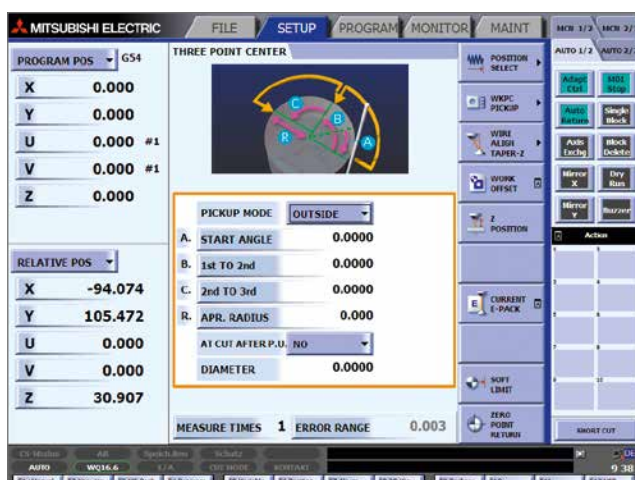
Az intelligens felhasználói útmutató végig elkalauzolja Önt. A huzalos szikraforgácsoló gép gyorsan eljuttatja a céljái.

Manuális vezérlés

A kézi vezérlővel, amely a Mitsubishi Electricnél az alaptartozék része, kényelmesen megadhatók a megmunkálás beállításai. Minden elengedhetetlenül fontos vezérlési funkció elérhető – éppen ott ahol szükséges.

3D pozíció bemérése – manuálisan vagy automatikusan

Mindkettő lehetséges. Felhasználóként Ön döntheti el, hogy a hagyományos kézi beállítást választja-e, vagy a gép határozza meg a munkadarab pozícióját. Akár a huzalelektroda, akár az érzékelőfej segítségével használja – a gép gondoskodik a bemérésről. Csupán egy gombnyomás kérdése az egész.





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 az intelligens AT huzalbefűző segítségével.

mcAnywhere Control

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

mcAnywhere Service

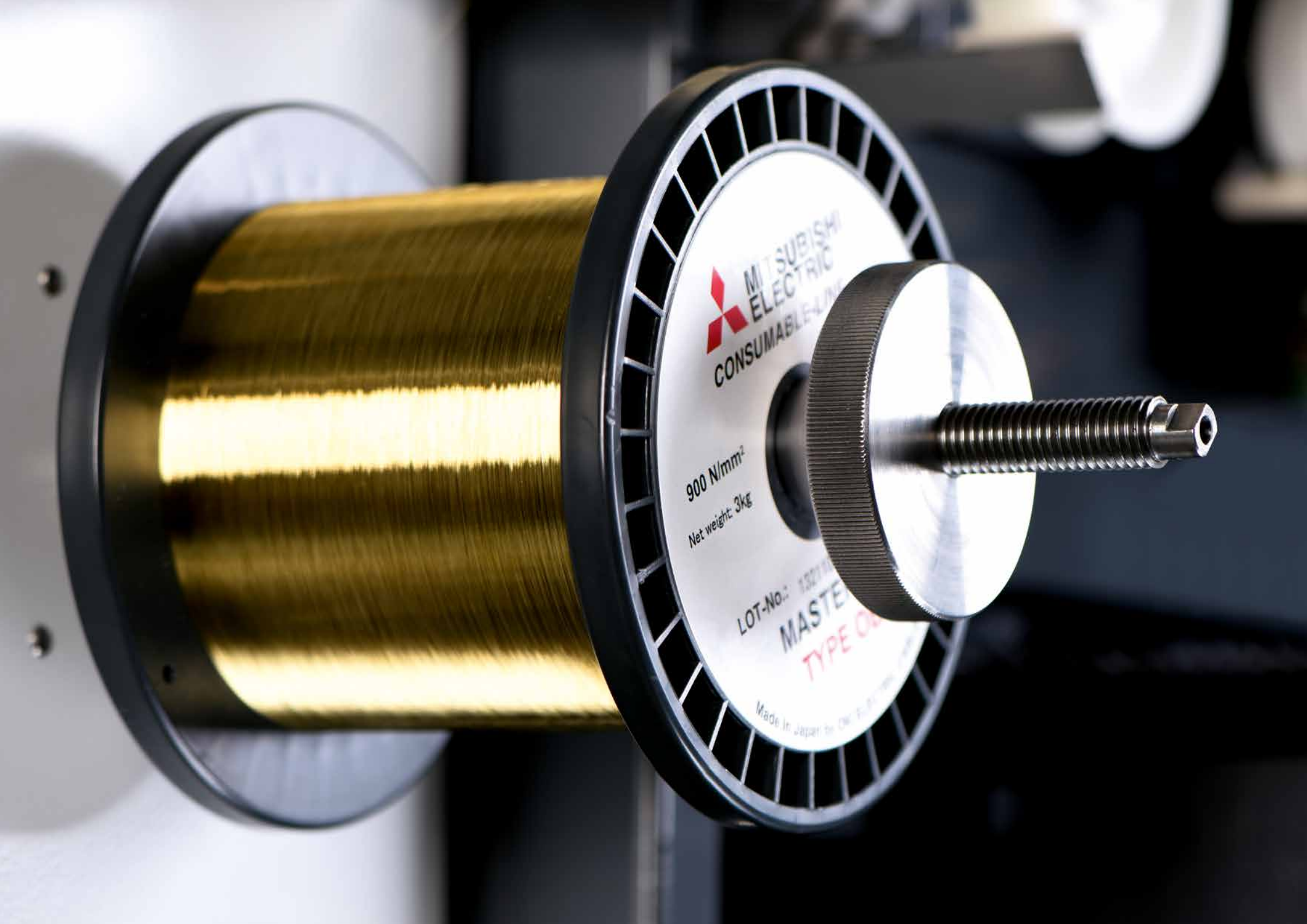
Gyors segítség a Mitsubishi Electric szakértőitől.

mcAnywhere Contact

Bárhol, bármikor ... mindig összhangban a közvetlen állapothoz kapcsolódó üzenetekkel.



MX600



Tartós precizitás

és extra karbantartó-barát megoldások.

Huzalelektroda csere

Egyszerűen csak cserélje ki a tekercset és illessze be a huzalt a vezetőgörgők közé! 92 másodpercen belül minden készen áll a további munkához.



Tekercs csere
92 másodperc alatt

Automatikus központi kenés

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



Gép kenése:
0 másodperc alatt

Áramátadó cseréje

Cserélje ki az áramátadót egy kézzel és mindössze egy mérőeszköz segítségével – a Forma 1-es versenyek sebességével!



Áramátadó csere
5 másodperc alatt



Tekintse meg itt:
www.mitsubishi-edm.de/spool-mx



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



Tekintse meg itt:
www.mitsubishi-edm.de/power-mx



MX600

Míg mások még mindig a beállításokat végzik, Ön már javában forgácsolhat.



Több tengely.

Egy esély, hogy kibővíthesse a lehetőségeit.

B-tengely



Egy, a gép vezérlésébe teljes egészében integrált, szervóvezérelt B-tengely teszi lehetővé a forgó munkadarab szikraforgácsolását. A leválasztás és a többoldali megmunkálás egyetlen rögzítéssel, akár egyidejűleg is elvégezhető.

Mini-forgótengely



A gép vezérlésébe is tökéletesen integrált forgóorsó segít pozicionálni még a legnagyobb pontosságot igénylő alkotóelemeket is, pl.: $\geq 0,05$ mm-es átmérőjű kilökőcsapok gyártásánál, kúpos menetek létrehozásánál az orvostechnológiában, eróziós köszörülésnél és esztergálásnál, valamint több egyidejűleg történő megmunkálásnál.

ERGO-LUX



Olyan munkakörülmények, amelyek a szemét is kímélik – a felhasználók és a megmunkálási eredmények javára fordítva.

Jelzőlámpa



Alapos nyomon követés mindenkor – a távolabbról is látható állapotjelző fény nem hagyja kétségek között őrlődni. A LED technológia valóban képes valami újat nyújtani.



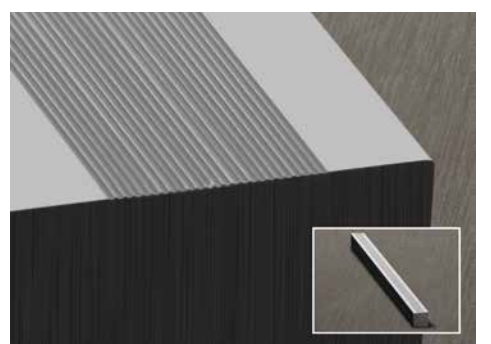
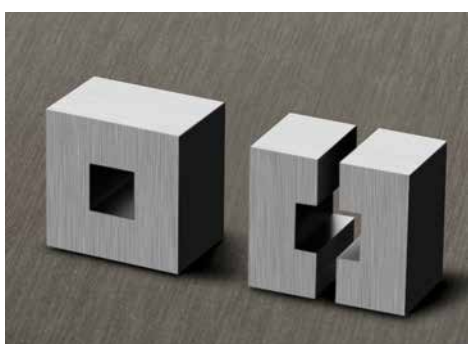


A kifinomult óra alkatrészekről kezdve a szerszámkészítésnél használatos keményfém prés szerszámokon át egészen az orvosi eszközökig sőt, még azon túl is mindenhol alkalmazható: egy géprendszer a tökéletes precizitás eléréséhez.

Sikeresen elsajátítva!

A sikertényező számos területen.

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



MX600

Az igényes ügyfelek magasabb követelményeket támasztanak.

A cserealkatrészek **98,7 %-a**
elérhető Európában – Kiszállítás 24 órán be-
lül 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 szolgáltatá-

sok 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 szervízszerelvényeket saját, magasan képzett szervíz technikaink látják el azért, hogy a termék 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

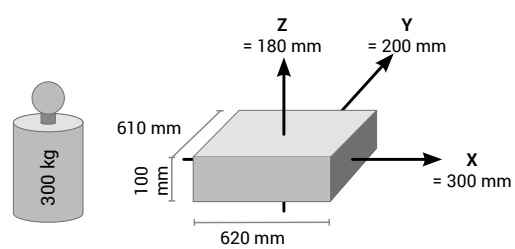
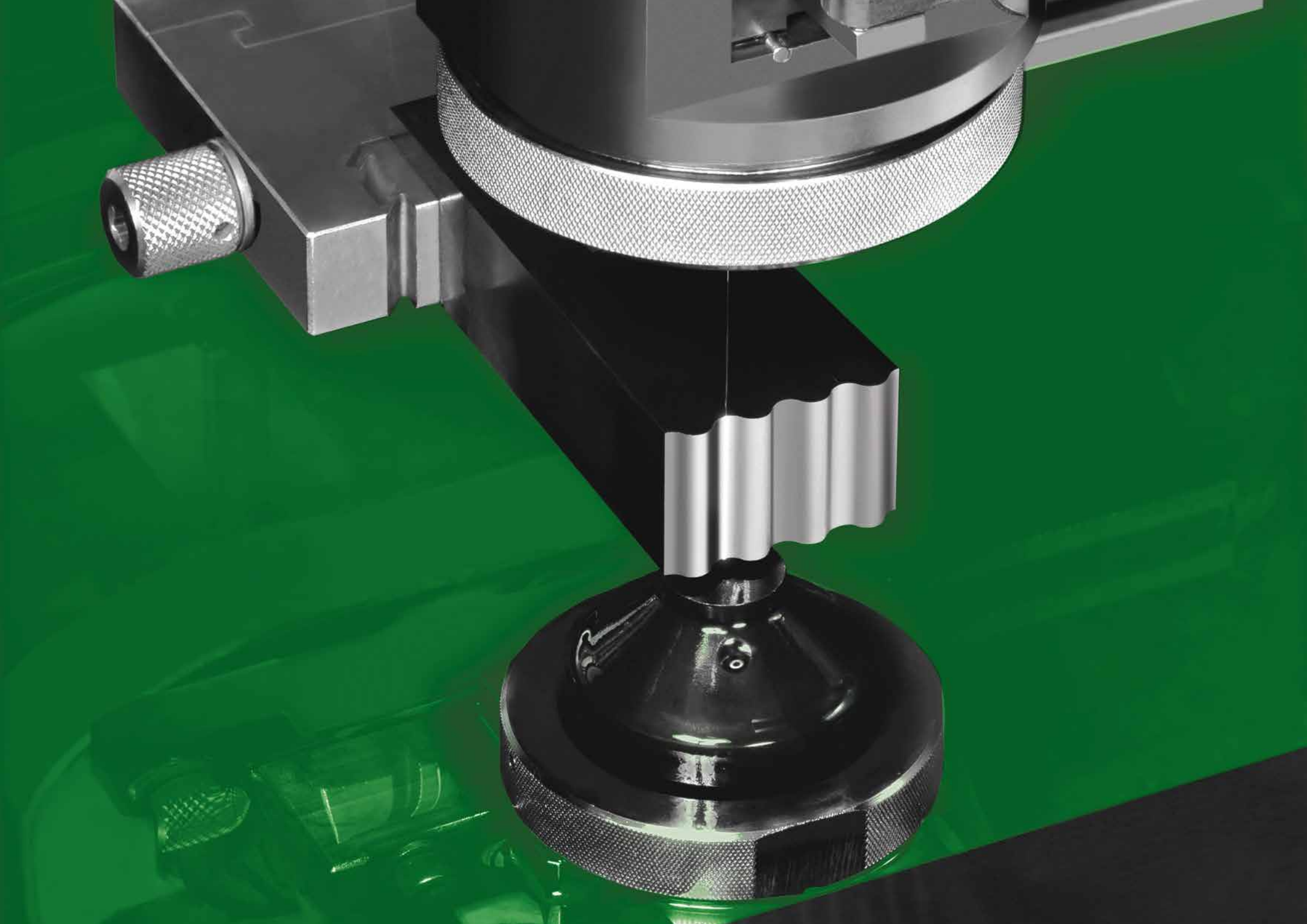
Szombaton: 9:00-tól – 16:00 óráig

Készen állunk rá, hogy segítsünk Önnek.



MX600

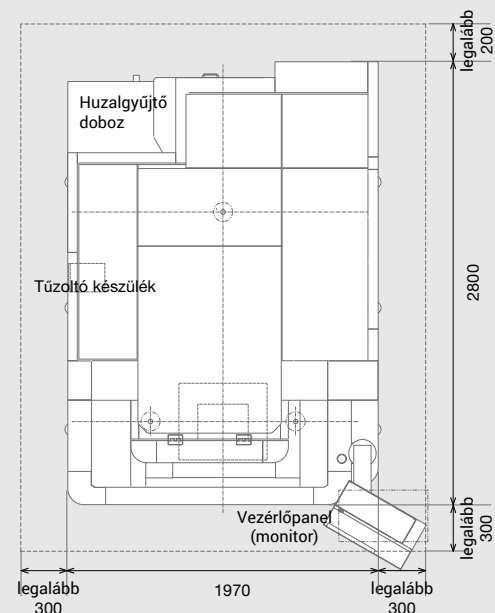
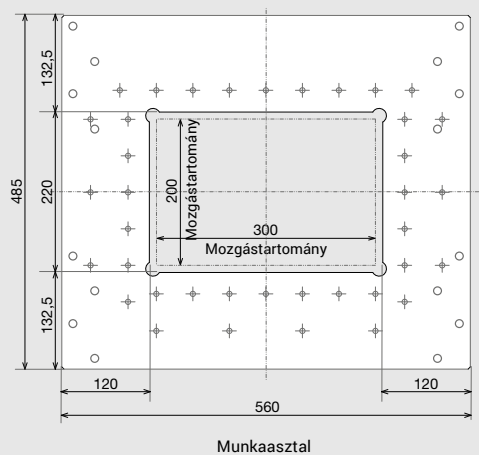
Szakértő segítség, amikor csak szükségem van rá.



Géptest tömege 3400 kg
 Berendezés magassága 2100 mm
 Szállításhoz szükséges, minimális
 ajtó-/kapuméretek (Sz x M) (mm) 1970 x 2100
 Mozgástartomány (U/V) (mm) 70 x 70

MX600

ADVANCE TUBULAR



MX600



MX600

	Berendezés	Mozgástartomány (X/Y/Z) mm-ben	300 / 200 / 180
		Mozgástartomány (U/V) mm-ben	70 / 70
		Kúp szög (munkadarab magasság) (°/mm)	15 / 100
		Max. munkadarab méret (Sz x Mé x Ma) (mm)	620 x 610 x 100
		Max. munkadarab tömeg (kg)	300
		Munkasztal méret (Sz x Mé) (mm)	560 x 485
		Munkasztal felépítése	Edzett 4-oldalú asztal
		Lehetséges huzalátmérők (mm)	0,03–0,20
		Huzaltekercs kapacitás (kg)	10
		Automatikus huzalbefűző	Igen
		Teljes méret (Sz x Mé x Ma) (mm)	1970 x 2800 x 2100
		Berendezés tömege (kg)	3400
		Hálózati feszültség	3-fázisú 400 V/AC ± 10 %, 50/60 Hz, 20 kVA

	Szűrőrendszer	Tartálykapacitás (l)	300
		Szűrő részecske méret (µm)/Szűrőelemek száma	3/2
		Hőmérséklet-szabályozás	Dielektrikum hűtőegység
		Tömeg (száraz) (kg)	Gép tömegébe beszámítva

	Generátor	Tápegység	Regeneratív tranzisztoros impulzusgenerátor
		Hűtési mód	Teljesen zárt/indirekt léghűtés
		Max. kimenő áramerősség (A)	50
		Méret (Sz x Mé x Ma) (mm)	A gépmódulba integrálva
		Tömeg (kg)	Gép tömegébe beszámítva

MX600

	Vezérlés	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)	0,05

	Felszerelések	Optikai meghajtó rendszer lineáris mérőlécekkel (X/Y/U/V)	Igen
		Automatikus függőleges első ajtó	Igen
		Vékony huzal rendszer 0,02 mm	Választható
		Angle Master Advance II	Választható
		Ethernet/DNC/FTP/Antivírus védelem/Alvó (Sleep) üzemmód	Igen
		mcAnywhere Control/Contact/Service	Választható
		Külső jelkimenet	Választható
		Háromszínű állapotjelző lámpa	Választható
		ERGO-LUX	Választható
		Easy 3D-Setup Software	Igen
		Renishaw letapogatófej	Választható
		Kiegészítő tengelyek/forgótengely	Választható

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 R410A fluortartalmú üvegházhatású gázt tartalmaz. További információért forduljon a használati útmutató idevonatkozó részeihez.



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



