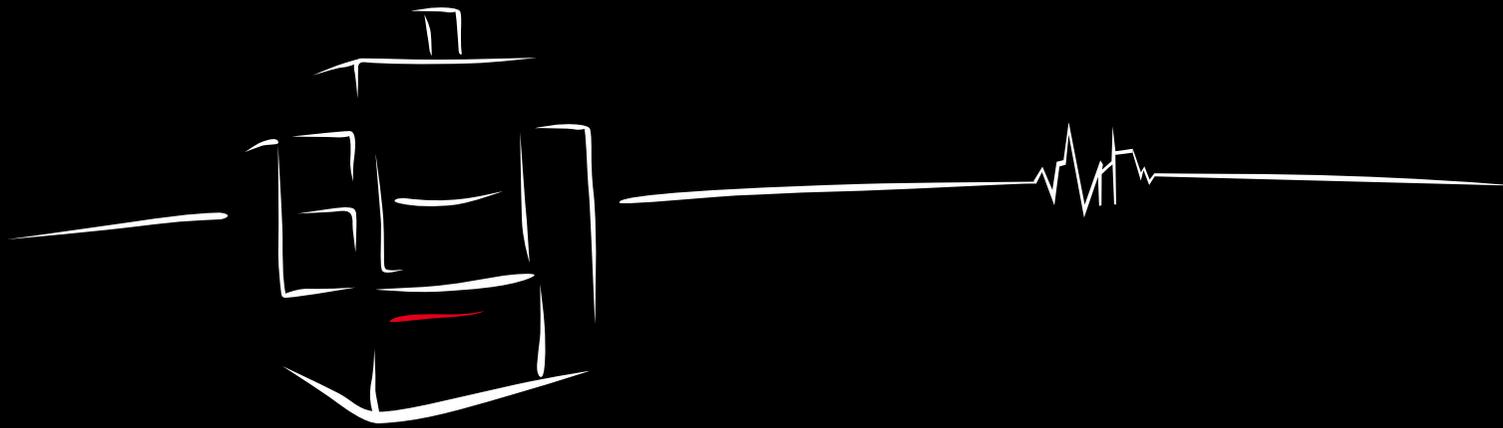


The Art of *Economy*

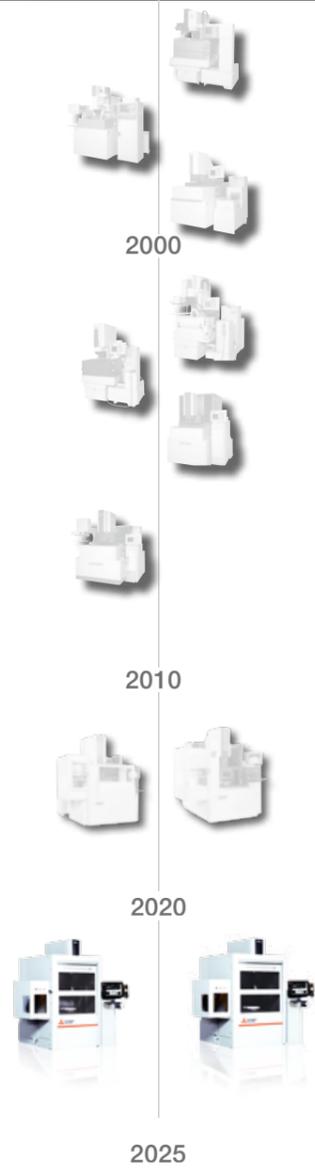




35 Modellreihen seit 1964

Ein Garant für Innovation und Zuverlässigkeit

| | | | |
|--|----|--|----|
| Mitsubishi Electric | 5 | Highlights | 7 |
| Funktionen und Konstruktion | | | |
| Konstruktion | 13 | Einfache Bedienung | 23 |
| Generatortechnologie | 15 | Programmierung | 25 |
| Nano Pulse Circuit | 17 | Smarte Benutzerführung | 27 |
| Anwendungsbeispiele | 19 | Fernsteuerung | 31 |
| Dialoggestützte Navigation | 21 | Intelligente Steuerungstechnologie | 33 |
| Wirtschaftlichkeit / Möglichkeiten / Dienstleistungen | | | |
| Extras inklusive | 35 | Service | 43 |
| Optionen und Sondermaterialien | 37 | Schulung | 45 |
| Automation | 41 | | |
| Spezifikationen | | | |
| Kerndaten | 47 | Technische Daten | 49 |





Wer Großes bewältigen will,
braucht einen starken Partner, auf den man sich verlassen kann



Seit 1970 setzen daher mehr und mehr europäische Unternehmen auf die leistungsstarken Erodiermaschinen vom Weltmarktführer Mitsubishi Electric.

Nur wer viele Komponenten im eigenen Hause entwickeln lässt, kann diese auch perfekt maßschneidern. Mitsubishi Electric greift auf eigene Steuerungen, Halbleiter, Motoren u. v. m. zurück, die bis ins Detail an sämtliche Erfordernisse angepasst sind. Das Einzige, was Sie hiervon merken: Es läuft – und dies oftmals noch Jahrzehnte nach dem Kauf.

Wer eine sichere Investition in eine langlebige Erodiermaschine tätigen will, wählt **Mitsubishi Electric**.



Dem Wettbewerb voraus

Mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis

Der grundsätzliche Maschinenbau der SG-Serie ist der Garant für Präzision und Langlebigkeit. Die Verwendung bester Komponenten garantiert darüber hinaus die Zuverlässigkeit des Maschinensystems über ein langes Maschinenleben.

Die einfache Bedienung und Programmierung – ein Kennzeichen der Senkerodiersysteme von Mitsubishi Electric – lässt dem Bediener Zeit für das Wesentliche, nämlich die vernünftige Planung der verschiedenen Erodieraufgaben. Und auch hier hilft das intelligente Steuerungskonzept mit integrierter Auftragsplanung wie auch einfacher Auswertung vielfältiger Betriebsdaten bis hin zur Auftrags-Nachkalkulation.

Die serienmäßige Ausstattung der SG-S rundet das Bild ab. Feuerlöschanlage und C-Achse mit Nullpunkt-Spannsystem sind im Standard-Lieferumfang der Maschine enthalten. Wenige, sinnvolle Zusatzausstattungen ermöglichen Ihnen die individuelle Ab- und Nachbearbeitung des Gesamtlieferumfangs – zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse.





Präzision durch:

- soliden Maschinenbau
- hochwertige Spindeln und Linearführungen
- hochpräzise, integrierte C-Achse

Mehr Seite 13



Eingebauter Alleskönner

Das Herzstück der SG-S: GV80-Generator mit 80A Spitzenleistung – für alle Aufgaben bestens gerüstet:

- Höchstleistung bei geringstem Verschleiß mit Grafit Elektroden
- wirtschaftliches Bearbeiten von Hartmetall
- Bearbeitung von Titan, PKD und anderen Sonderwerkstoffen

Mehr Seite 15



Die vielen Vorteile der SG-S

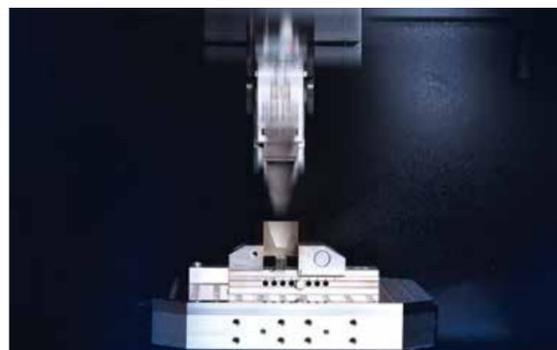
Technik aus einer Hand

Keine Kompromisse: alles aus einer Hand



CNC-Steuerung, Generator-Elektronik, Achsverstärker, Inverter, Motoren – alles aus eigener Fertigung. Zuverlässige Technologie aus dem Hause Mitsubishi Electric.

1,6G – 20 m/min



Beschleunigung von bis zu 1,6G und Verfahrgeschwindigkeiten bis zu 20 m/min., ermöglicht durch die moderne Antriebseinheit der Z-Achse. Die haus eigene AI-Technologie nutzt die Vorteile dieser Werte perfekt. Sicherheit inklusive: Kollisionsschutz in allen Achsen.

Künstliche Intelligenz, sinnvoll eingesetzt

Die Steuerungsgeneration D-CUBES brilliert mit der von Mitsubishi Electric entwickelten Künstlichen Intelligenz.

Das Resultat:

- vorausschauende Bearbeitungsstrategien
 - selbstlernende Prozessoptimierung
 - fortwährende Anpassung der Generatorparameter
- Mehr Produktivität, weniger Verschleiß – Erodieren kann so einfach sein.

Mehr Seite 23



Datenmanagement 4.0

Die SG-S bietet vielfältige Werkzeuge zur Datenanalyse:

- Erodierzeiten vorausberechnen? MACHT SIE!
- Komplette Betriebsdatenanalyse? KANN SIE!
- Externe Datenverarbeitung? UNTERSTÜTZT SIE!

Und das ist noch nicht alles ... Ihre Wirtschaftlichkeit steht für uns an erster Stelle.

Mehr Seite 23



Integrierte Auftragsplanung

Mehr Flexibilität durch die anpassbare Auftragsplanung:

- einfache Zuordnung von Prioritäten
- eilige Programme einschieben
- externes Programmiersystem verfügbar

Die perfekten Voraussetzungen für eine einfache Automatisierung.

Mehr Seite 23





Produktivitätsgewinn durch IDPM

Der Power Master der Senkerosion vereint die Gegensätze:

- maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit
- minimaler Verschleiß

Mehr Seite 15



40 % schneller

Bis zu 40 % schneller durch perfekte Achsbewegungen:

- zügiges Abheben und Einsenken
- optimales Eintauchen an die Kontaktfläche
- starker Spüleffekt in tiefen Rippengeometrien



Bedienung leicht gemacht, dem Nutzer zuliebe

Einfach zum Ziel durch dialoggestützte Programmierung, mit

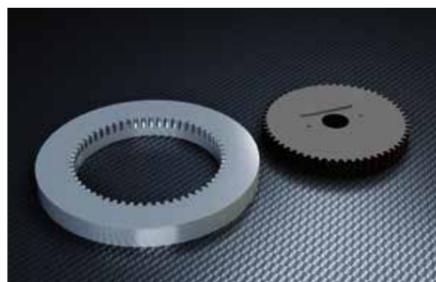
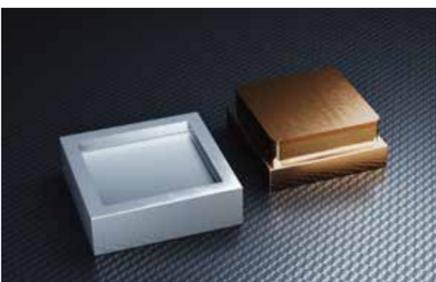
- komfortablen, leicht verständlichen Dialogen
- einfacher Auswahl der Bearbeitungstechnologie
- automatischer Zuordnung der Bearbeitungsstrategie
- externer Programmiersoftware (optional erhältlich)

Mehr Seite 25



Der Materialmeister

Für jeden Einsatzfall bestens gerüstet



Einrichten kinderleicht

Die grafisch klar gegliederte Benutzerführung zur Einrichtung von Werkstück und Elektrode erleichtert die Vorbereitung der anstehenden Erodieraufgaben. Die Onlinehilfe ist zusätzlich jederzeit erklärend im Blick.

Mehr Seite 29



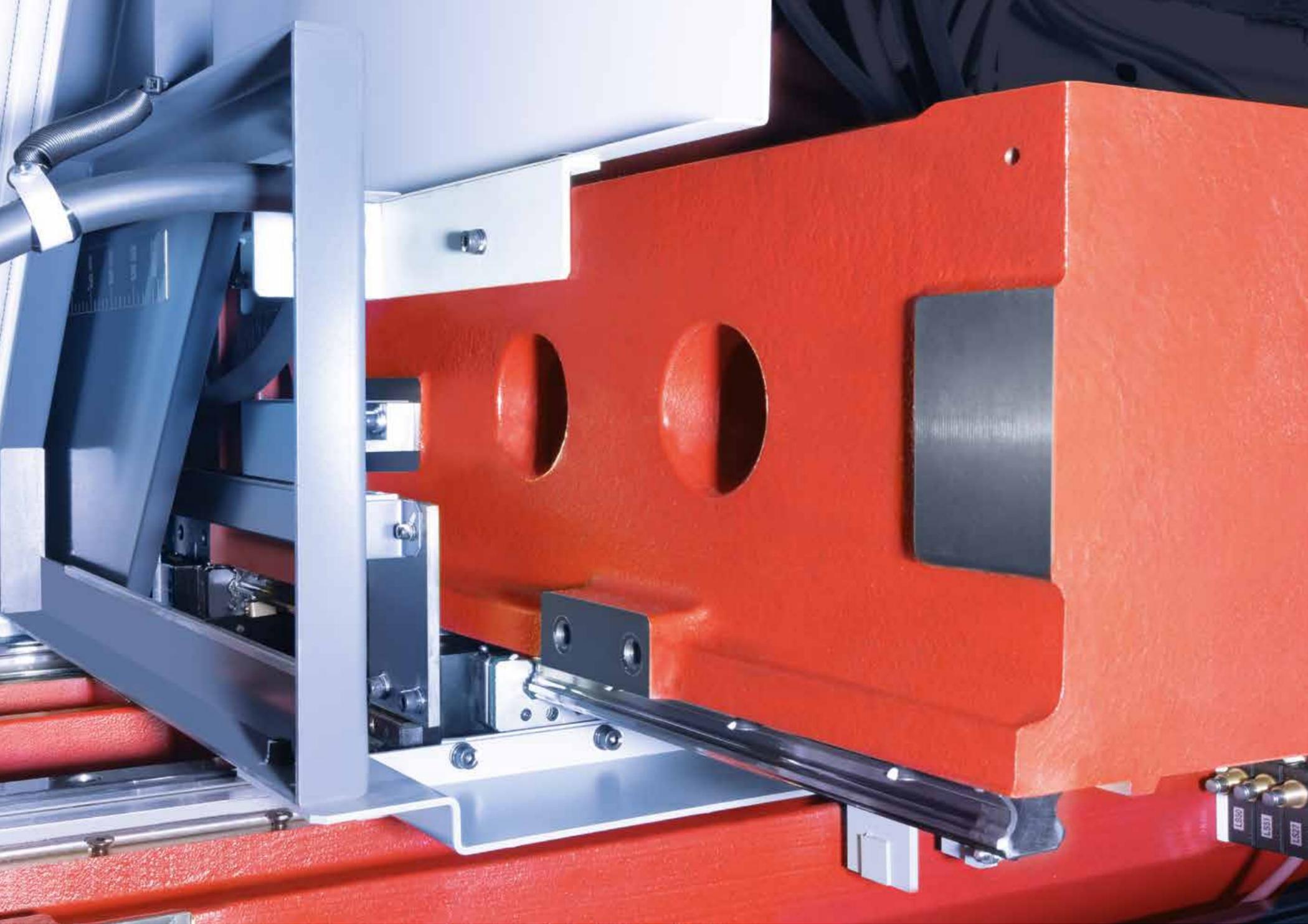
Das Erodiersystem, das Ihrem Unternehmen Profite bringt

Die SG-S: Zukunft im Blick!

Ihre Wettbewerbsfähigkeit wird gesteigert durch

- Performance und Präzision
- Energie-Effizienz
- solide, langlebige, wartungsarme Konstruktion

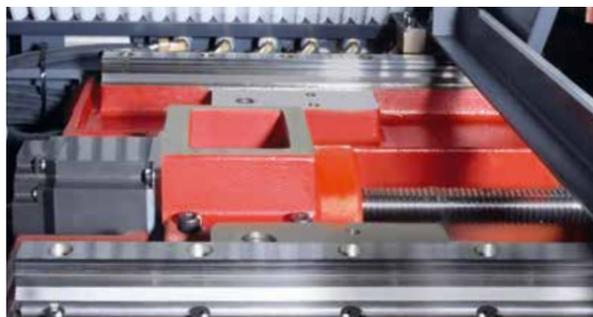




Solider Stahlguss

für höchste Agilität, Dynamik und Präzision

Präzise Achsbewegungen bei allen Lasten



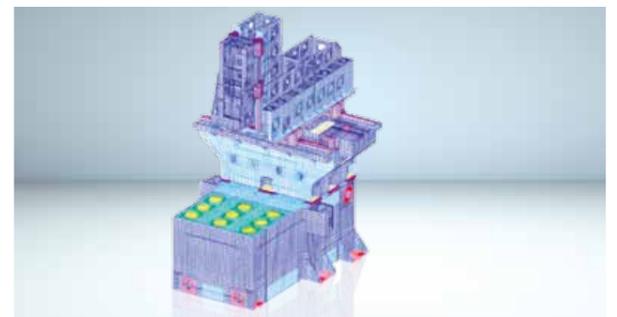
Grundsolider Maschinenbau, genau so wie er sein soll. Durchdacht, aufgeräumt und absolut langlebig. Diese Grundsätze sind seit Jahrzehnten bewährt und werden bei jeder Maschine aufs Neue in Metall gegossen. Die Verwendung von hochwertigen Achskomponenten inklusive.

Ergonomischer Arbeitsbereich



Gute Erreichbarkeit durch den dreiseitigen Hubtank ermöglicht bequemes und zügiges Einrichten. Der präzisionsgeschliffene Arbeitstisch in ergonomischer Höhe ist mit Standard-T-Nuten ausgestattet. Zur Beladung per Kran kann die Verkleidung im oberen Bereich einfach geöffnet werden.

Kompakt



Grundsolider Maschinenbau, ausgeführt mit dem Fokus hoher Präzision. Den Verfahrenswegen entsprechend konzentrierter Materialeinsatz führt gleichzeitig zu einer kompakten Bauform. Die hohe Dynamik der Z-Achse wird durch die robuste Ausführung des Maschinenkopfes ermöglicht.



Jetzt anschauen:
www.mitsubishi-edm.de/idpm

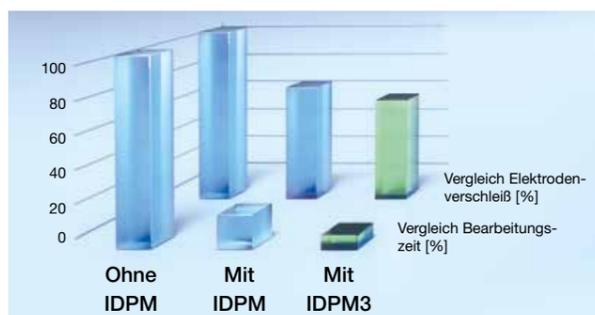
Der Generator

Entwickelt für beste Performance, mit Leistungsreserven



Der GV-Generator ist auf ein breites Anwendungsspektrum ausgelegt. Höchste Performance bei geringstem Elektrodenverschleiß mit Graphit-Elektroden ist ebenso möglich wie die Ausbildung filigraner Details und hoher Oberflächengüten mit Kupfer. Für die Bearbeitung von Hartmetallen ist der Generator genauso gut geeignet wie zur Bearbeitung von Titan und vielen weiteren Werkstoffen.

KI + IDPM: das Herzstück des Erfolgs



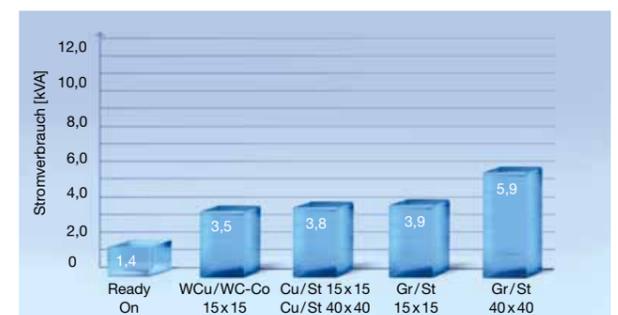
Der durch Künstliche Intelligenz geführte digitale Power Master IDPM ist das Herzstück für die besonderen Leistungen der SG-S. Geringster Verschleiß von Graphit-Elektroden bei gleichzeitig hohen Abtragsraten wird durch diese Technologie sichtbar unterstützt. Die Ausbildung tiefer Rippen mit homogener Oberflächenstruktur ist ein weiteres Merkmal für den neuen IDPM mit KI. Die hohe Leistungsfähigkeit des IDPM steht nicht nur bei der Stahlbearbeitung zur Verfügung, sondern auch bei der Bearbeitung von Hartmetall.

40 % mehr Geschwindigkeit

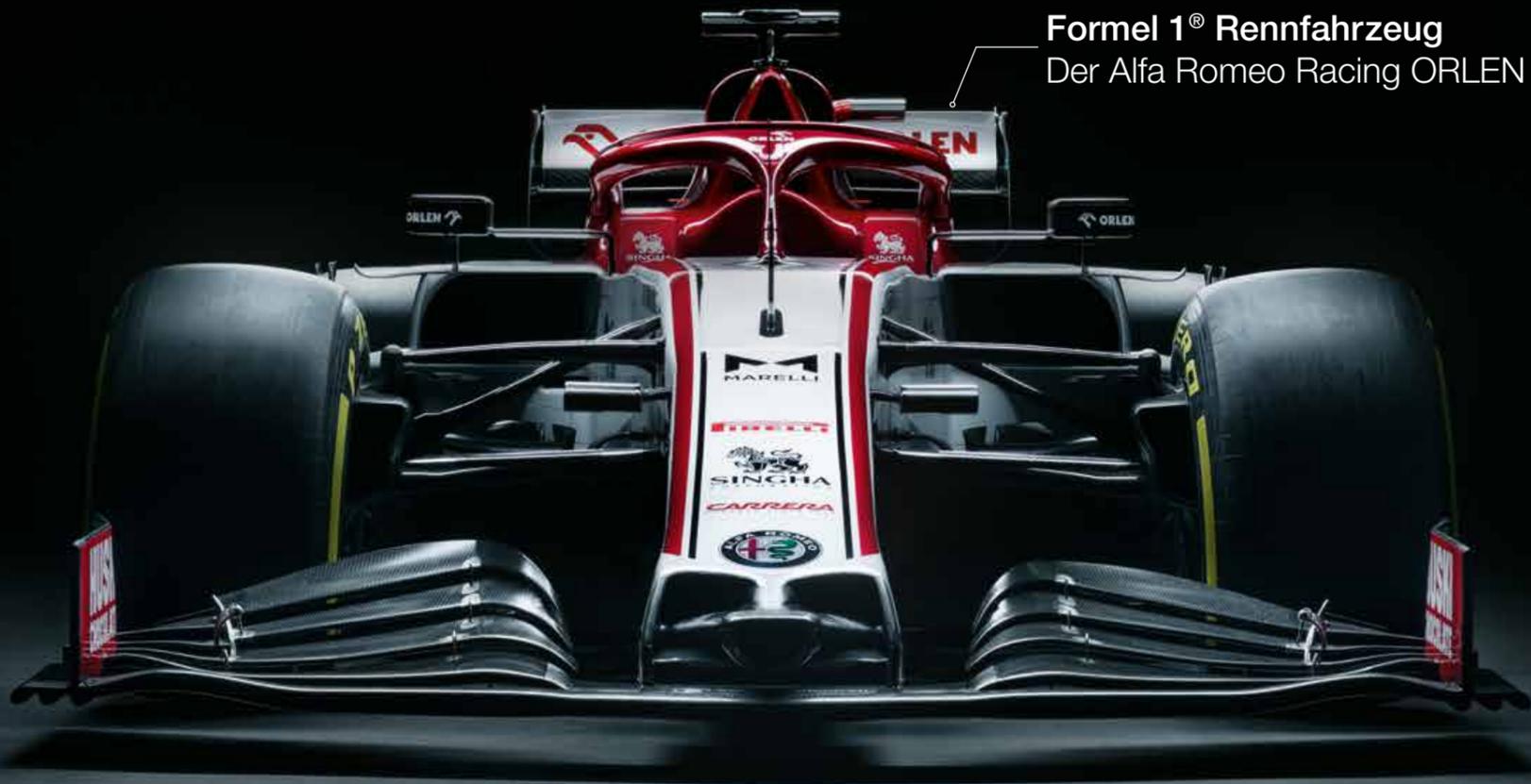


Deutliche Verbesserung der Abtragsleistung gegenüber herkömmlichen Maschinen: Bis zu 40 % mehr Bearbeitungsgeschwindigkeit ist bei Hartmetall realisierbar – durch den neuen IDPM. Der Einsatz von kupferinfiltriertem Graphit erhöht die Abtragsleistung deutlich, das Finish mit Wolframkupfer-Elektroden gleicht den etwas höheren Verschleiß aus – Performance und Präzision vereint. Auch in Hartmetall.

Energie-Effizienz inklusive



Der GV-Generator ist auf minimalen Leistungsverlust und somit auf Energie-Effizienz getrimmt. So sinken die Energiekosten bei gleichzeitigem Leistungs-Zugewinn. Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit inklusive – die profitbringende Technologie von Mitsubishi Electric.



Formel 1® Rennfahrzeug
Der Alfa Romeo Racing ORLEN C39



Technologie der Königsklasse

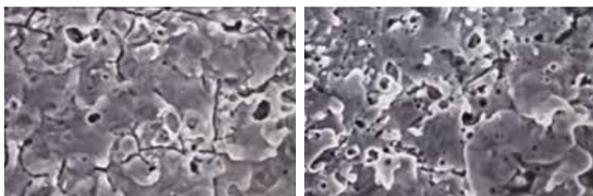
Nanopräzision nicht nur in Hartmetall



Reaktionszeit entscheidet

Weniger Energieeintrag garantiert bessere und schärfere Kanten. Ganz nebenbei werden so Mikrorisse im Material minimiert. Die bessere strukturelle Integrität führt zu deutlich gesteigerten Standzeiten nicht nur bei Umformwerkzeugen.

Mikrorisse in Hartmetall? Nein danke!

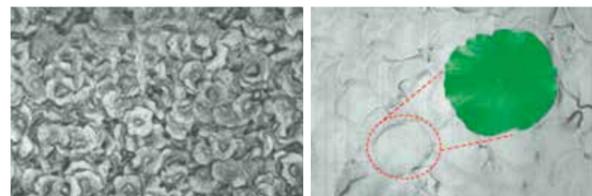


Zu aggressiv erodiert:
erkennbare Mikrorissbildung

Mit der SG-S erodiert:
Vollabtrag mit minimaler
Mikrorissbildung

LLTX Lotus-Effekt-Technologie

Option



Konventionell
bearbeitete Oberfläche

LLTX Lotus-Effekt

Die Technologie der SG-Serie ist trotz hoher Leistungsdichte auf schonende Materialbearbeitung getrimmt. So ist selbst in der Schrapp-Bearbeitung bei Hartmetall mit hohen Strömen kaum mehr eine Bildung von Mikrorissen zu verzeichnen. Die Standzeit der bearbeiteten Bauteile wird so entscheidend verlängert.

Durch eine spezielle Technologie werden Formflächen mit einer lotusblattähnlichen Textur versehen, sodass die Entformung von Kunststoffbauteilen deutlich verbessert wird.



Elektrode: 2 x ELLOR50

Werkstück: 1.2379
 Erodieriefe: 20 mm
 VDI: 23
 Erodierzeit total: 1 Std. 47 Min.
 Verschleiß: 0,008 / 0,000 mm

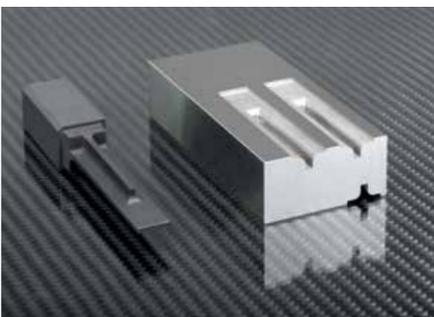


Jetzt anschauen:
www.mitsubishi-edm.de/graphit

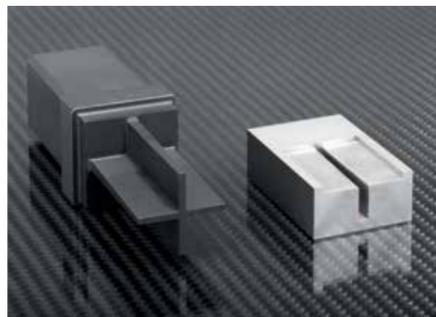
Gebaut für Höchstleistung

Schnell und verschleißarm zum Ergebnis

Formenbau, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik



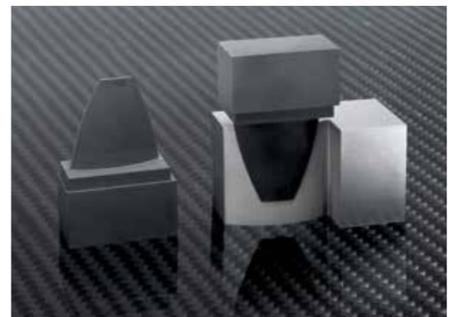
Elektrode: 1 x ELLOR50
 Werkstück: 1.2379
 Erodieriefe: 30 mm
 VDI: 24
 Erodierzeit total: 1 Std. 34 Min.
 Verschleiß: 0,019 mm



Elektrode: 2 x TTK-50
 Werkstück: 1.2379
 Erodieriefe: 25 mm
 VDI: 25
 Erodierzeit total: 2 Std. 43 Min.
 Verschleiß: 0,044 / 0,000 mm



Elektrode: 2 x ELLOR50
 Werkstück: 1.2379
 Erodieriefe: 20 mm
 VDI: 23
 Erodierzeit total: 1 Std. 47 Min.
 Verschleiß: 0,008 / 0,000 mm



Elektrode: 2 x ELLOR50
 Werkstück: 1.2379
 Erodieriefe: 30 mm
 VDI: 19
 Erodierzeit total: 4 Std. 50 Min.
 Verschleiß: 0,103 / 0,030 mm

Meisterwerk der Intelligenz Die Steuerung für mehr Komfort



Dialoggestützte Navigation

Schnell zum perfekten Ergebnis



Schlanke, ergonomische Handbedienbox



Die ergonomisch gestaltete, intelligente Handbedienbox vereint alle relevanten Funktionen für den Regel- und Einrichtbetrieb in einer Einheit. Das integrierte LCD-Display lässt sich durch den Bediener individuell konfigurieren. Tasten zum Verfahren aller acht möglichen CNC-Achsen inklusive.

Multi-Touch Display mit Gestensteuerung



Intuitive Bedienung über den großen Bildschirm mit der modernen Gestensteuerung steigert den Komfort, die konfigurierbare Bedienoberfläche unterstützt den Anwender durch freie Anordnung wesentlicher Funktionselemente bei seiner täglichen Arbeit.

Die Dialogführung macht den Einstieg besonders leicht



Die Dialogführung hilft dem weniger erfahrenen Anwender mittels Schritt-für-Schritt-Führung durch den gesamten Prozess – von der Programmierung bis zum Start der Bearbeitung. Checklisten helfen dabei, alle prozessrelevanten Einstellungen und Maschinenzustände zu kontrollieren, damit die Bearbeitung unterbrechungsfrei zum optimalen Ergebnis führt.



Alles unter Kontrolle

Mit intelligenten Helfern schneller zum Ziel

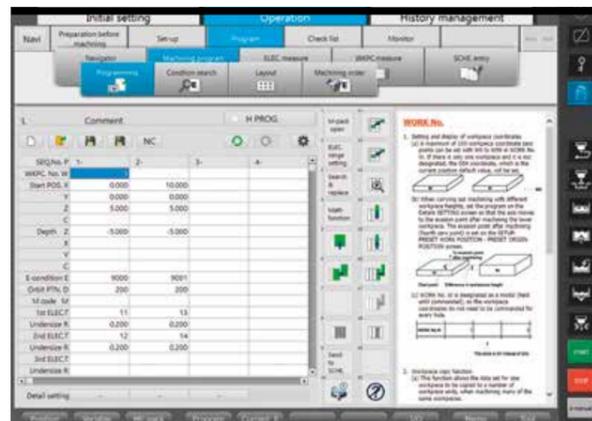


Integrierte Auftragsplanung



Mehr Flexibilität durch die anpassbare Auftragsplanung: Mittels einfacher Zuordnung von Prioritäten können Sie schnell auf veränderte Anforderungen reagieren und ein dringendes Teil „dazwischenschieben“. Mehrere Bearbeitungsprogramme können im Jobplaner komfortabel verwaltet werden.

Vorbereitung der Bearbeitungszeit



Durch neue Algorithmen und den Einsatz von Künstlicher Intelligenz lassen sich Bearbeitungszeiten nun deutlich besser vorberechnen. Die Steuerung „lernt“ während diverser Bearbeitung kontinuierlich und verbessert so die vorausgerechneten Bearbeitungszeiten immer präziser.

Real-time Information



Ein Profi will alles wissen – der Monitor gibt ihm hierzu alle relevanten Informationen und zusätzlich die Möglichkeit, in den laufenden Prozess einzugreifen. So behält er einfach alles im Griff – und weiß, dass er stets beste Ergebnisse erzielt.



Am PC und an der Maschine:
immer alles im Griff



Programmierung: onboard / online / offline

Für jeden Praxisfall die Lösung: gleiches Handling an der Steuerung oder am PC



Das komfortable und übersichtliche Programmierwerkzeug ESPERADVANCE PRO findet sich auf der Steuerung onboard und ist als externes Programmierwerkzeug optional verfügbar. ESPERADVANCE PRO beinhaltet einen technischen Leitfaden als Online-Handbuch.

3D-Check: ergänzende Prüffunktion an der Maschine

 Option



Erhöhen Sie die Sicherheit bei der Programmierung an der Maschine – durch Prüfung des erstellten Programms mittels Simulation anhand von Parasolid-Modellen. Noch nie war Programmieren so einfach – und so sicher.

ESPERADVANCE PRO 3D* – für maximalen Komfort

 Option



Die Programmiersoftware mit maximalem Funktionsumfang. Programmieren auf Basis von 3D-Parasolid, ESPERADVANCE PRO-Technologieprogrammierung wie an der Maschine, 3D-Grafik-Simulation für maximale Sicherheit – alles inklusive. Diese Option ist für jedes automatisierte Senkerodiersystem die richtige Wahl.

* Hardware-Voraussetzungen: Windows 7/10, CPU min. 2.0 GHz, min. 2 GB RAM, min. 2 GB freier Festplattenspeicher, 2 USB-Ports

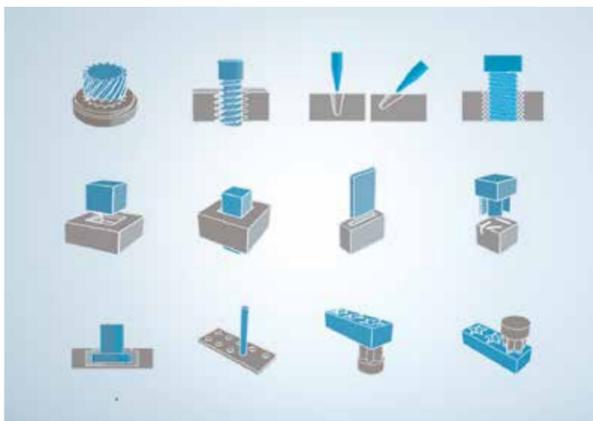


Einfach per Touchscreen bedienen – wie beim Smartphone

Anspruchsvolle Technik,
einfache Programmierung. So geht Senkerodieren heute.

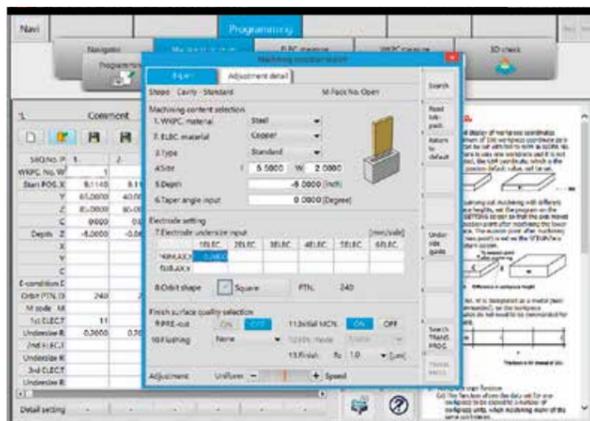


Bearbeitungsstrategie leicht erstellt



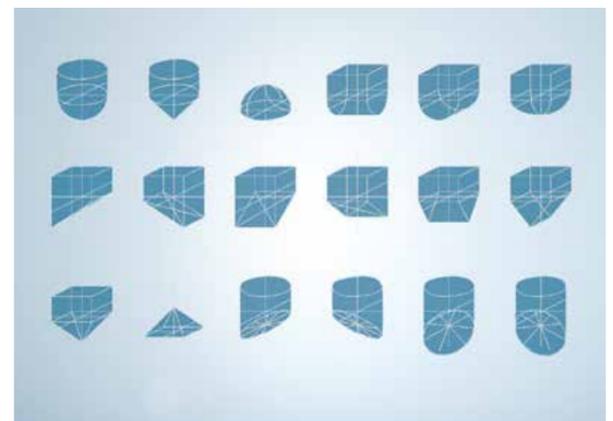
Für alle Aufgaben bereit durch umfangreiche Bibliothek in der Steuerung. Nur die Details der jeweiligen Aufgabenstellung werden noch benötigt, die Steuerung generiert hieraus automatisch ein vollständiges Bearbeitungsprogramm. Durch die Auswahl von Materialpaarung Elektrode/Werkstück wird die Technologie selbstständig generiert. Schnell zum Ziel – für mehr Produktion und Profit.

Dialoggeführte Programmierung

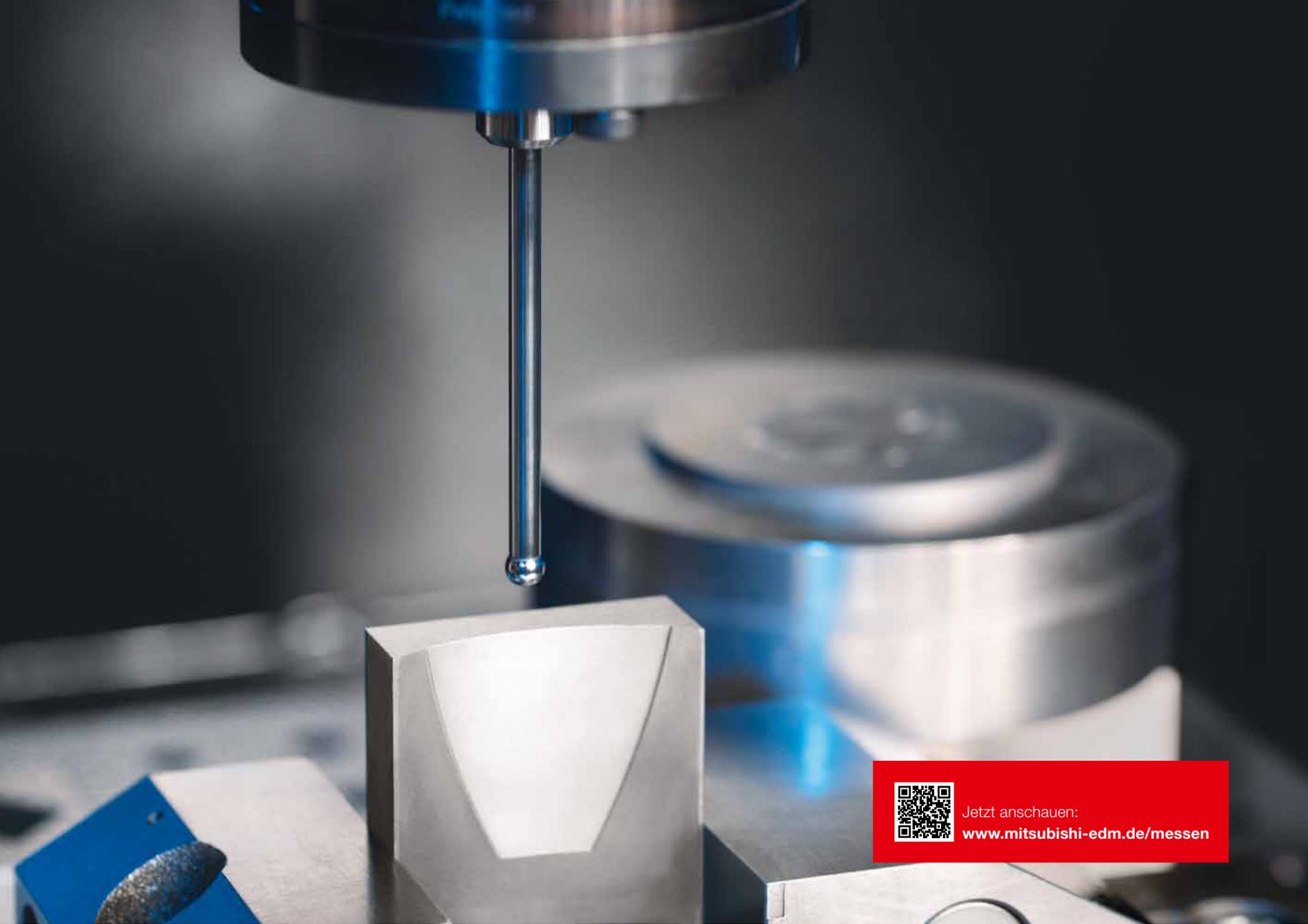


Die Erstellung von Bearbeitungsprogrammen erfolgt vollständig über die Dialogführung – bei Mitsubishi Electric heißt das ESPERADVANCE Navigator. Klar verständliche Auswahlfenster führen den Bediener von der Einrichtung über die Technologieauswahl bis hin zum Programmstart. Das wird jeder Anwender vom Anfänger bis zum Profi zu schätzen wissen.

Vielfältige Auslenkzyklen



Für vielfältige Anwendungen stehen optimierte Auslenkzyklen zur Verfügung, die auf Wunsch zugeordnet werden können. Es wird ein individuell abweichender Zyklus gewünscht? Kein Problem – Zyklen lassen sich mit einem Editor in einfacher Art zusammenstellen. So geht intelligente Bediener-Unterstützung.



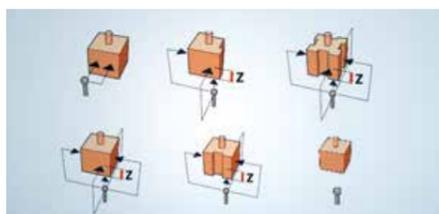

Jetzt anschauen:
www.mitsubishi-edm.de/messen

Aufspannen und *Start* drücken

Einrichten leicht gemacht

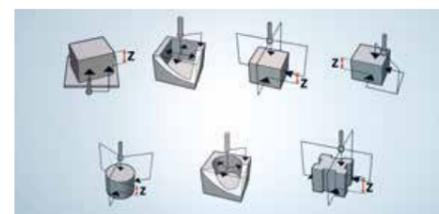


Elektroden antasten



Durch die automatische und einfache Lagerfassung der Elektroden können Sie präzise, komfortabel und schnell arbeiten.

Werkstück antasten



Mit dem gleichen Komfort wie bei den Elektroden können Sie auch die Position der Werkstücke ermitteln.

... oder extern einmessen



Auch die externe Voreinstellung auf einer Messmaschine wird von der Mitsubishi Electric SG-S natürlich unterstützt – für den automatisierten Betrieb und maximale Wirtschaftlichkeit!



Fernsteuerung mit mcAnywhere

Immer up to date

Die Steuerung zum Mitnehmen

⊕ Option

NUI
NATURAL USER INTERFACE

Maschine steuern, Prozesse im Auge behalten – wo immer Sie auch sind. Entspannteres Arbeiten durch intelligentere Kommunikation. Ideal in Kombination mit Automatisierungslösungen und hoher Prozessautonomie.

mcAnywhere Service

Schnelle Hilfe von den Mitsubishi Electric Experten.

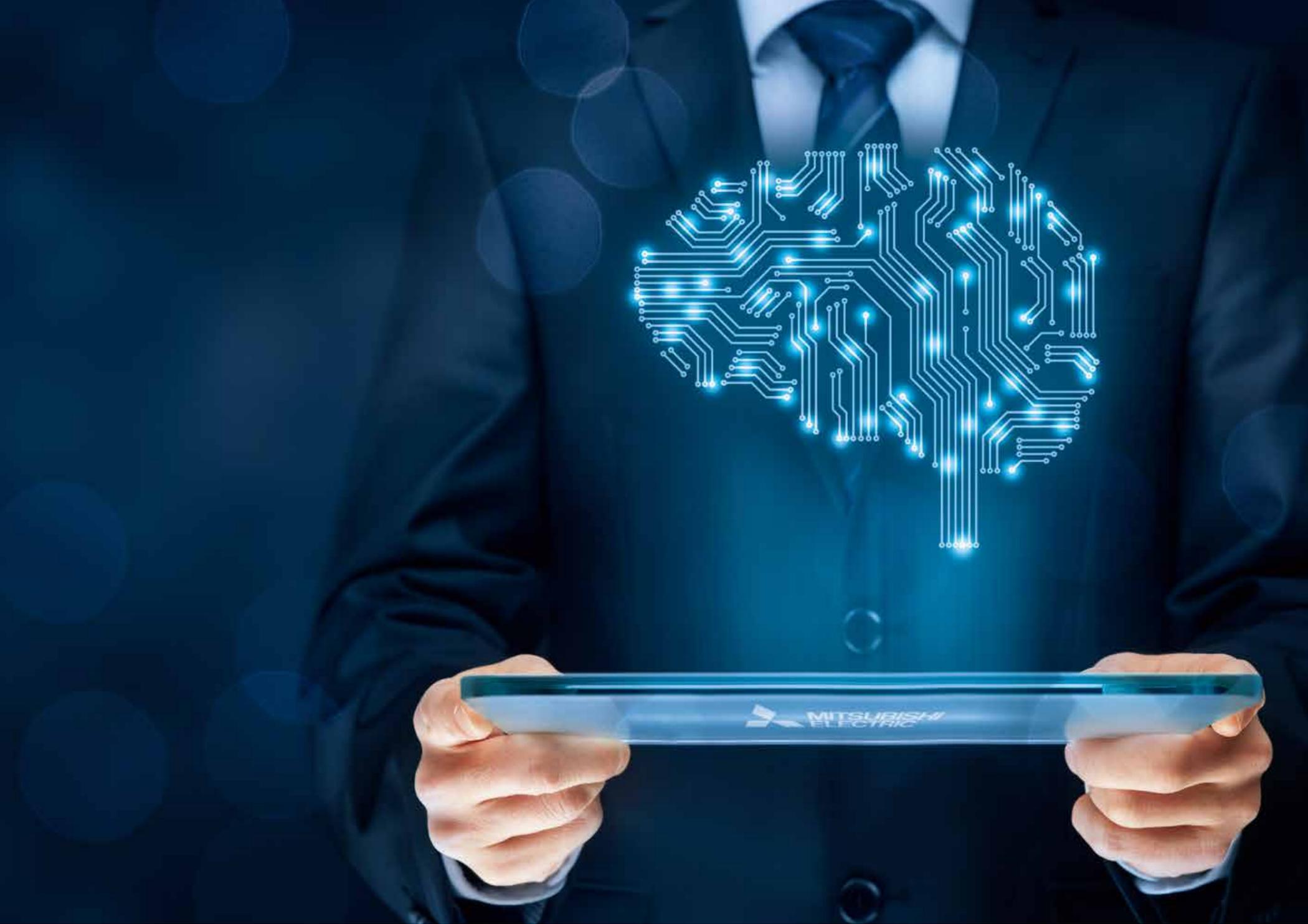
mcAnywhere Control

Die komfortable und sichere Fernbedienung für Ihr Erodiersystem – powered by TeamViewer (TeamViewer-Lizenzgebühren sind vom Kunden zu tragen).

mcAnywhere Contact+

Jederzeit, an jedem Ort – Sie sind mit direkten Statusberichten per E-Mail immer auf dem Laufenden (externes Dienstprogramm – kann mehrere Erodiermaschinen verwalten).





Die intelligente Steuerungstechnologie

Komfortabel, transparent und sicher, zu jeder Zeit

Vernetzt in die Zukunft



Die moderne M800 Steuerung D-CUBES unterstützt den Bediener in jeder Situation. Sie übernimmt die Routine und erleichtert die Programmierarbeit. Um dies zu gewährleisten, sind alle SG-S-Maschinen mit Ethernet-Schnittstelle und USB-Port ausgestattet. Optional verfügbare Datendienste nutzen diese Schnittstellen.

Prozessdaten-Management



Betriebs- und Prozessdaten können auf der Steuerung abgerufen werden. Eine Exportfunktion aller Prozessdaten, Betriebszustände, Verbrauchsdaten und der Wartungszustände – wie beispielsweise Alarmmeldungen – ist optional verfügbar. So lassen sich Daten mehrerer Maschinen konsolidiert betrachten und auswerten, bis hin zur Integration in übergeordnete Produktionsmanagement-Systeme.

MTConnect

 Option



MTConnect ist der offene und lizenzfreie Kommunikationsstandard der Werkzeugmaschinenbranche. Dieser Standard wird von vielen führenden Softwareanwendungen für ERP, Fertigungs-Management und Produktionsmonitoring unterstützt. Die Maschinen der SG-S Serie können damit optional ausgestattet werden.

Sicherheit geht vor



Anti-Virus-Schutz wird standardmäßig von einem der weltweit führenden Softwaresysteme in der Sicherheitssteuerung gewährleistet.

MTConnect®

intel Security



C-Achse inklusive

Die frei programmierbare und im Simultanbetrieb einsetzbare Präzisions-C-Achse ist im Standard-Lieferumfang enthalten. Alle gängigen Spannfutter sind verfügbar.

Der Ausstattungsriese ist ein Wartungszwerg

Selbstverständliche Sicherheit



Sicherheit steht immer an erster Stelle und muss daher schon in der Grundausstattung enthalten sein, damit Sie auch unbeaufsichtigt erodieren können. Die automatische Löschanlage ist immer dabei.

Automatische Zentralschmierung



Sorgt für einen dauerhaft reibungslosen Ablauf – ganz ohne Stillstand, Schmier-nippel oder lästige Fettpressen. Diese Zeit können Sie produktiver nutzen.

Schneller Filterwechsel



... im laufenden Betrieb – ohne Werkzeug oder Zeitverlust. Zwei Hände und 32 Sekunden – und der Filter ist ausgetauscht.

Elektrodenwechsler leicht zugänglich



Der frontseitige Zugang zum Elektrodenwechsler erlaubt die ergonomische Beladung.

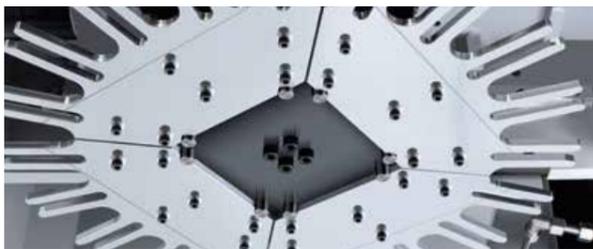


⊕ Option

Anpassen an Ihre Bedürfnisse

Gezielt und individuell

10 oder 20-fach Elektrodenwechsler



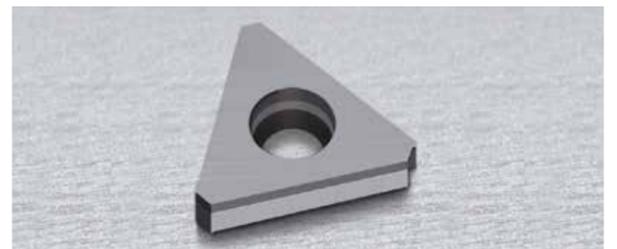
Für alle Fälle bestens gerüstet – ein Höchstmaß an Vielseitigkeit sowie beeindruckende Flexibilität.

Optionale Spannfutter (Hirschmann/System 3R)



Ob Spannfutter von EROWA, System 3R oder Hirschmann – alles geht. Die Standard-Schnittstelle der C-Achse ist komplett flexibel.

Generator-Ausbaustufe für PKD/CBN Bearbeitung



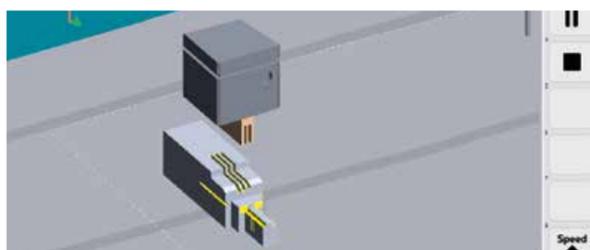
Selbst die Bearbeitung von PKD- und CBN-Werkstoffen wird mit dem Einsatz der Generator-Ausbaustufe „PCD-Expansion“ möglich.

Glasmaßstäbe

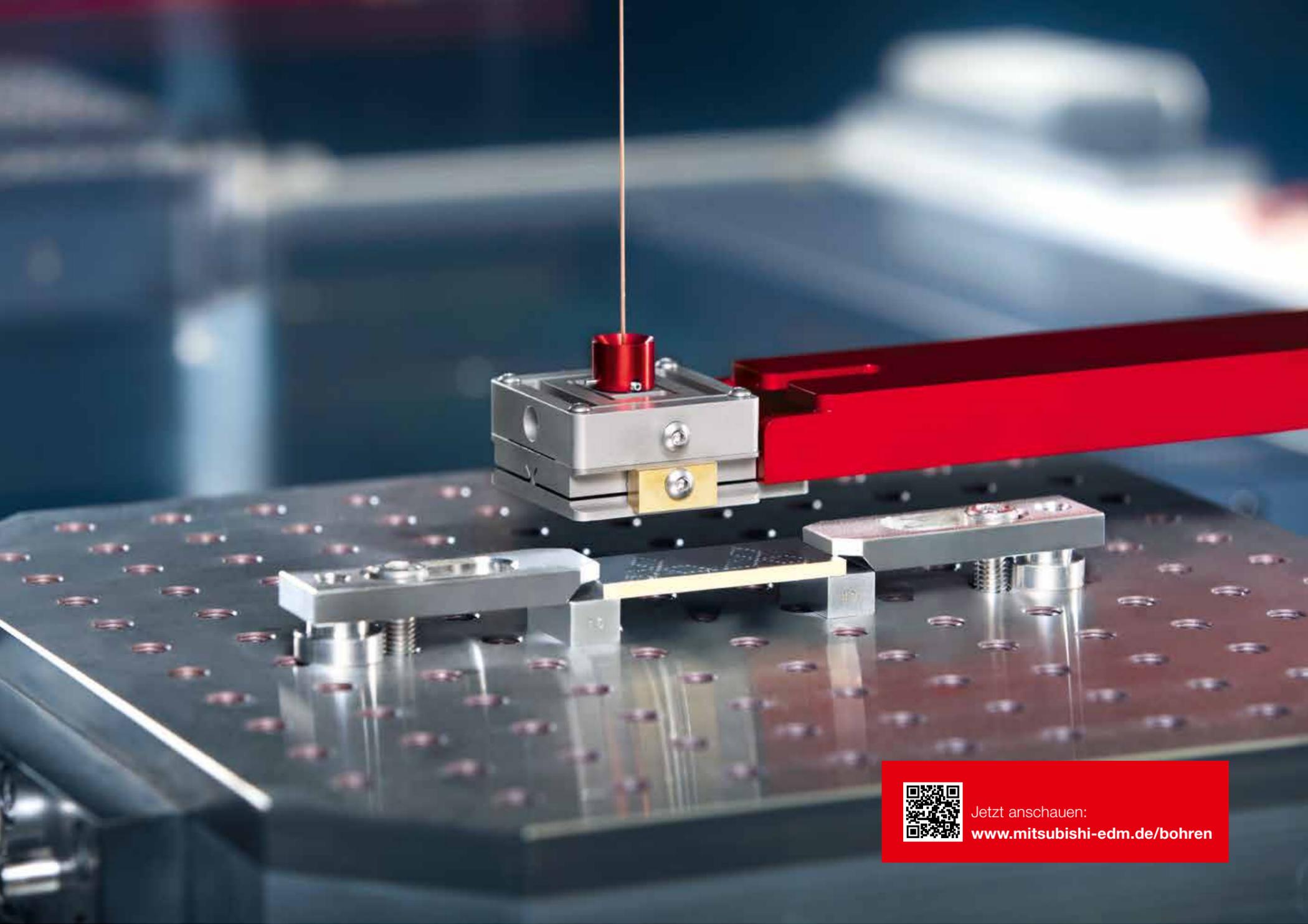


Die Maschinen der SG-S Reihe sind optional mit Linear-Glasmaßstäben in allen Achsen verfügbar – für Performance und Präzision.

3D-Check Funktion



Erweiterung der Programmierfunktionalität auf der Maschinensteuerung um die Prüfung des erstellten Erodierprogramms anhand eingelesener 3D-Daten (Parasolid).



Jetzt anschauen:
www.mitsubishi-edm.de/bohren

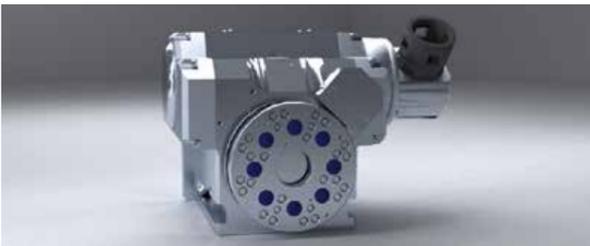


Option

Erweitern nach Maß

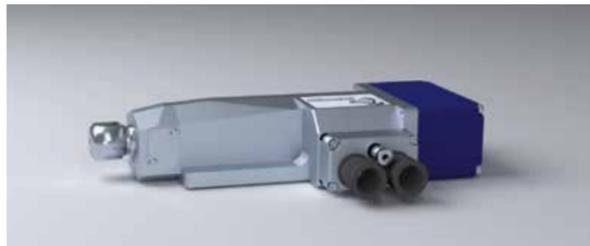
Die cleveren Lösungen

B-Achse ITS-HV-100



Als Ergänzung zu den vier Standard-Achsen kann eine weitere Simultan-Achse als B-Achse eingebunden werden.

Rotierspindel ITS-MS-24



Die Rotierspindel kann in die Maschinensteuerung eingebunden werden – so kann sie auch als Zustellachse fungieren und im Simultanbetrieb arbeiten.

Status-Leuchte



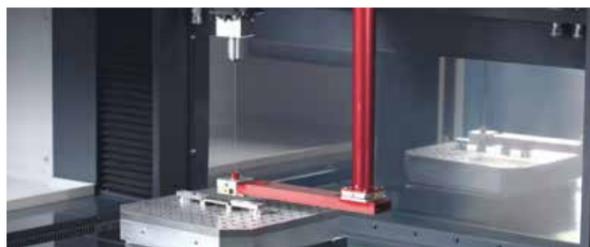
Die dreistufige Status-Leuchte in LED-Technik zeigt den Maschinenzustand auch aus der Ferne gut sichtbar an – und sieht auch noch gut aus.

ERGO-LUX



Die zusätzliche ergonomische Arbeitsraum-Ausleuchtung – so ist alles hell im Blick.

Feinlochbohrereinheit



Die Feinloch-Bohr-Option ermöglicht die Herstellung präziser Mikrobohrungen auf der Senkerodiermaschine. Wir empfehlen den Einsatz in Kombination mit einer Hochdruck-Dielektrikpumpe.

Abluftfilterung



Abluftfilterung mit Rückführung in den Raum. Der elektrostatische Filter mit nachgelagertem Aktivkohlefilter befreit die angesaugte Abluft von Ölnebeln und Dämpfen. Stationär verbaut oder als mobile Anlage für den flexiblen Einsatz – abgestimmt auf die individuellen Bedürfnisse.



Einsatzgebiet und Anwendungsspektrum entscheiden über die Automation – alles ist möglich!

Bereit für Automation

Flexibel in die Zukunft

Optimale Lösungen: maßgeschneidert, konfigurierbar oder standardisiert

Die Handlingsysteme und Roboter verschiedenster Hersteller können nahtlos integriert werden. Die für ihre Zuverlässigkeit und Produktivität bekannten Erodiermaschinen von Mitsubishi Electric sind „automation ready“. Gerne zeigen wir Ihnen Beispiele, die sich in der Praxis bewährt haben und Ihnen helfen, die Kosten zu senken sowie die Produktionskapazität erhöhen. Von Werk aus kommen alle SG-S-Modelle mit praktischer Auftragsplanung, die eine Live-Anpassung an die Erfordernisse erlaubt.



Handlinggeräte verschiedener Hersteller – willkommen und einfach eingebunden.



Eins-zu-eins auch direkt von der Maschine gesteuert.



Ob eine, zwei oder auch mehr Maschinen – die Automation mit Jobmanagement und Bauteilerkennung über Chip-ID. Komfortabel und skalierbar.



Flexible Lösung: Knickarm-Roboter bis 75 kg in Mitsubishi Electric Qualität.



Servicehotline: +49 (0) 2102 486 7600
Anwendungsunterstützung: +49 (0) 2102 486 7700
 Montag bis Freitag: 7.30 Uhr–20.00 Uhr / Samstag: 9.00 Uhr–16.00 Uhr

Persönlich und kompetent

Wir sind für Sie da, per Hotline wie auch online

Sie mögen keine Callcenter und Warteschleifen – wir auch nicht. Ausgezeichneten Service kaufen Sie mit – bei jeder Mitsubishi Electric Erodiermaschine. Der Service erfolgt durch eigene, hochqualifizierte Servicetechniker, damit die Produktion läuft – und das zuverlässig. Anwender werden telefonisch unterstützt und profitieren vom Know-how und Erfahrungsschatz der Mitsubishi Electric Spezialisten.

Lager und Logistik



Alle lagerhaltigen Produkte (Verbrauchs- und Ersatzteile) liefern wir Ihnen auch außerhalb der normalen Geschäftszeiten z. B. mittels Kurier oder durch Abholung. Die Nähe zum Düsseldorfer Flughafen und die Autobahnanbindung ermöglichen es, Teile schnellstmöglich zu versenden.

Mitsubishi Electric Originalteile



Sämtliche Standard-Ersatzteile der Mitsubishi Electric Consumable-Line sind Original-Importe oder nach den Vorgaben der Entwicklungs- und Konstruktions-Spezifikation in Deutschland gefertigt. Sie erhalten Originalteile in erstklassiger Qualität zu attraktiven Preisen.

Kundendienst online

 Option



Schnelle Online-Hilfe zur Reduzierung von Stillstandszeiten sowie Kosten für Kundendienstesätze. Anwendungsunterstützung mit direktem Zugriff auf die Maschinensteuerung kann dem Maschinenbediener bei schwierigen Aufgaben eine optimale und schnelle Hilfe bieten – alles für den perfekten Produktionsbetrieb.



Schulungen

Unsere Spezialisten sind für Sie da

Schulungen



Anwender erlernen den gekonnten Umgang direkt an der Maschine und an speziell dafür eingerichteten CNC-Arbeitsplätzen. So profitieren Sie am meisten vom direkten Know-how-Transfer. Die Schulungen finden bei Mitsubishi Electric in Ratingen statt. Zusätzlich werden Schulungen von unseren internationalen Partnern durchgeführt.

Ausbildungszentrum



Ihre Ausbildung an den Draht- und Senkerodiersystemen findet in unserem eigenen Technologie- und Schulungszentrum in Ratingen statt.

Kurse, Seminare und Anwenderworkshops

Die Programmvierfalt reicht von Grundlagenkenntnissen bis hin zu individuellen Schulungen, die sich exakt am Fortbildungsbedarf Ihrer Mitarbeiter orientieren. Darüber hinaus führen wir regelmäßige, für unsere Kunden kostenfreie Anwendungsworkshops durch, die stets aktuelle Themen in Theorie und Praxis behandeln.

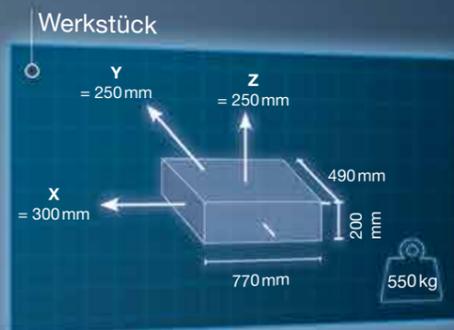
Ausstattung & Dozenten

Praxis und Theorie für die Erodiersysteme vermitteln Ihnen unsere praxiserfahrenen Dozenten. Die Schulungsräume sind mit modernsten Techniken, CNC-Simulatoren und Peripheriegeräten ausgestattet.

Zertifikate

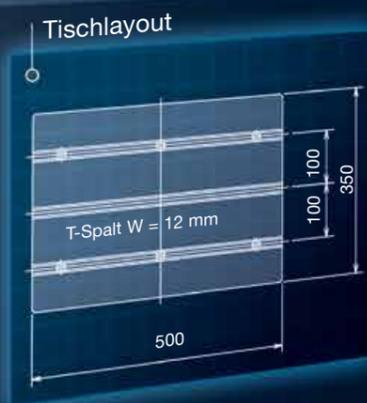
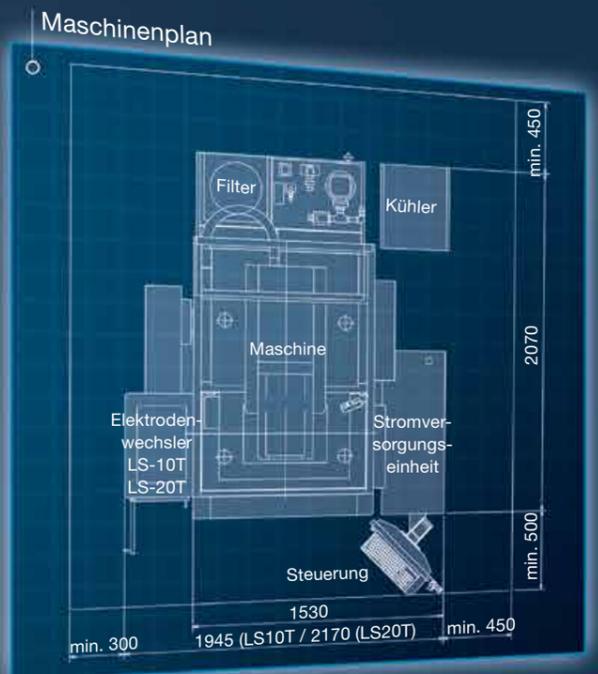
Alle Schulungsteilnehmer erhalten nach Abschluss ihres Lehrgangs ein Zertifikat.

SG8S

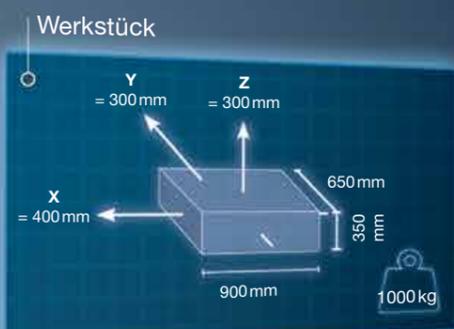


| | |
|-------------------------|---------|
| Gewicht Maschinenkörper | 2000 kg |
| Gewicht Generator | 260 kg |
| Höhe der Maschine | 2140 mm |

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Erforderliche Mindestmaße für | |
| Tür-/Tordurchgänge (B x H) in mm | 1100 x 2150 |
| Mit LS-10T | 1495 x 2150 |
| Mit LS-20T | 1720 x 2150 |

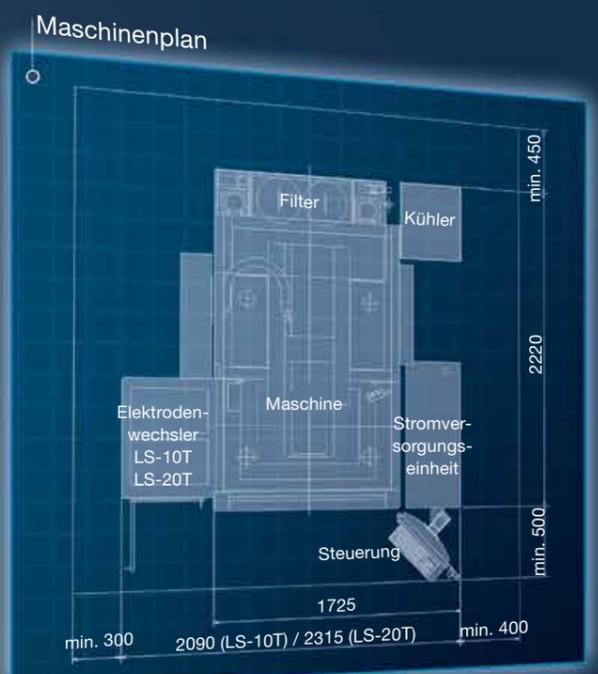


SG12S



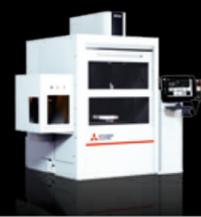
| | |
|-------------------------|---------|
| Gewicht Maschinenkörper | 3500 kg |
| Gewicht Generator | 260 kg |
| Höhe der Maschine | 2420 mm |

| | |
|----------------------------------|-------------|
| Erforderliche Mindestmaße für | |
| Tür-/Tordurchgänge (B x H) in mm | 1300 x 2430 |
| Mit LS-10T | 1680 x 2430 |
| Mit LS-20T | 1910 x 2430 |



Kranbeladung? Na klar!





| Maschine | SG8S | SG12S |
|--|---|---------------------------|
| Verfahrweg (X/Y/Z) in mm | 300/250/250 | 400/300/300 |
| Max. Werkstückabmessungen (BxTxH) in mm | 770x490x200 | 900x650x350 |
| Max. Werkstückgewicht in kg | 550 | 1000 |
| Max. Elektrodengewicht in kg | 25 | 50 |
| Tischabmessungen (BxT) in mm | 500x350 | 700x500 |
| Tischlayout | Stahl / 3 T-Nuten | |
| Rachenweite (Tisch – C-Achse mit Erowa Spannfutter) in mm | 150–400 | 200–500 |
| Max. Füllhöhe Dielektrikum (ab Oberfläche Arbeitstisch) | 250 | 400 |
| Gesamtabmessungen ohne/mit Werkzeugwechsler (B x T x H) in mm | 1530 [2170] x 2070 x 2140 | 1725 [2315] x 2200 x 2420 |
| Maschinengewicht in kg | 2000 | 3500 |
| Netzspannung | 3 Phasen 400 V/AC, 50/60 Hz | |
| Tankeinheit/Filterssystem | | |
| Tankfassungsvermögen in l | 260 | 360 |
| Filterfeinheit in µm / Anzahl Filterelemente | 3/1 | 3/2 |
| Temperatursteuerung | Dielektrikum-Kühlaggregat | |
| Gewicht (ohne Befüllung) in kg | im Maschinengewicht enthalten | |
| Generator | | |
| GV80-Generator | | |
| Leistungseinheit | transistorgeregelter Impulsgenerator | |
| Kühlmethode | vollständig abgedichtet / indirekte Luftkühlung | |
| Max. Arbeitsstrom in A | 80 | |
| Abmessungen (BxTxH) in mm (in Gesamtabmessungen bereits enthalten) | 410 x 1000 x 1540 | |
| Gewicht in kg (in Gesamtgewicht bereits enthalten) | 326 | |
| Steuerung | | |
| Eingabemöglichkeiten | Tastatur, USB-Stick, Ethernet, 19"-Touchscreen | |
| Steuerungssystem | CNC, geschlossene Regelkreise | |
| Min. Befehlsschritt X/Y/Z in µm/C in ° | 0,1/0,1 | |
| Min. Achsauflösung in µm | 0,1 | |

| Ausstattung | SG8S | SG12S |
|--|------|--------------|
| Arbeitstisch Stahl | | Ja |
| Elektrodenwechsler 10-fach | | Werks-Option |
| Elektrodenwechsler 20-fach | | Werks-Option |
| Spannfutter EROWA | | Ja |
| Spannfutter System 3R / Hirschmann | | Option |
| HPS Generatorstufe für PKB/CBN | | Option |
| LLTX Lotus Effekt Technologie | | Werks-Option |
| Feinlochbohrereinheit | | Option |
| Hochdruckpumpe > 50 bar | | Option |
| Dreifarbige Statusleuchte | | Option |
| ERGO-LUX | | Option |
| 3D-Grafik-Check | | Option |
| Ethernet TCP/IP | | Ja |
| DNC/FTP | | Ja |
| Betriebsdatenausgabe | | Option |
| MTConnect | | Option |
| mcAnywhere Service | | Option |
| mcAnywhere Contact+ | | Option |
| mcAnywhere Control | | Option |
| Automations-Sicherheits-Schnittstelle | | Option |
| Externe Programmiersoftware E.S.P.E.R. Advance PRO | | Option |

Stromanschluss: 3 Phasen 400V/AC, PE, ± 10%, 50/60Hz, Absicherung min. 32A träge

Pneumatikanschluss: 5–7 kgf/cm³, 500–700 kpa, Luftmenge min. 75l/min, 3/8" Schlauchanschluss

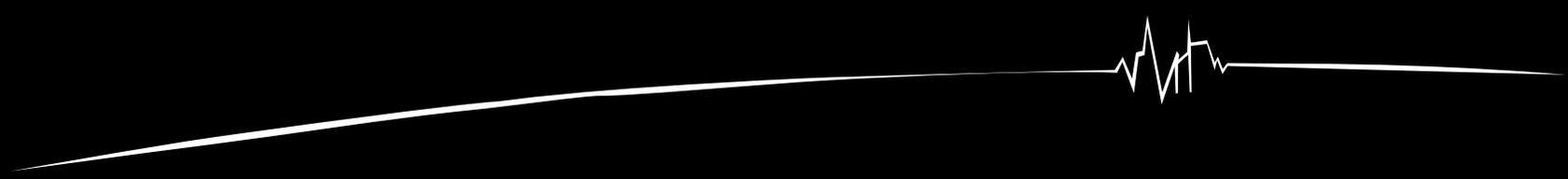
Die Erodieranlage sollte auf einem geeigneten harten Industrieboden, vorzugsweise verdichteten Betonboden, aufgestellt werden. Nicht zum Leistungsumfang von Mitsubishi Electric gehören eventuell erforderlich werdende Abschirmmaßnahmen gemäß EMV-Richtlinie.

Das Kühlaggregat enthält fluoriertes Treibhausgas R407C. Weitere Informationen finden Sie in der entsprechenden Bedienungsanleitung.



Details finden Sie im Aufstellplan zur Maschine:
www.mitsubishi-edm.de/betrieb

Partner



MITSUBISHI ELECTRIC EUROPE B.V.

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



DE Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten / Stand: 13.10.2020 / Artikelnr. 504779
Bildrechte, markenrechtliche und andere rechtliche Hinweise finden Sie unter www.mitsubishi-edm.de/notices