

放電加工機 EA22 機械仕様

<標準>

		標準加工槽	
加工槽内形寸法 (幅×奥行×高)		1100×750×400 mm	
工作物の最大寸法 (幅×奥行×高)		1050×700×300 mm	
工作物許容質量		1000 kg	
テーブルの大きさ (幅×奥行)		850×600 mm	
X軸移動量		500 mm	
Y軸移動量		400 mm	
Z軸移動量		350 mm	
電極取付面寸法		付属するツーリングによる	
テーブル上面から 電極取付面までの距離		コラムアップ° 0	600~250 mm
電極許容質量		100 kg	
機械の高さ (含レベリングパット)		コラムアップ° 0	2375 mm
所要床面の大きさ (幅×奥行)		2124×2300 mm	
機械質量		3700 kg	
サーボモータ	Z軸駆動用	1 台	三菱サーボモータ HA-FF63BW3
	XY軸駆動用	2 台	三菱サーボモータ HA-FF63W3

日付	*	2000-10-13	作成	おおぞ	検印	金	資料番号 BRN-55570-*	1/1

放電加工機 電源盤仕様書 (E Aシリーズ: F P II 電源)

F P 6 0 E A 電源盤

1) 電源入力

(注1) 本規定値は、機械・N Cが正常に動作する範囲を示すものです。加工性能の定格値は電圧変動の無い条件にて規定しています。

F P 6 0 E A

AC3相 200/220V 50/60Hz
電圧変動 ±10%
4.2kVA

2) 電源回路方式

トランジスタパルス回路
スロープコントロール回路 (超低消耗加工用)
(超低消耗仕上加工用)
微細面仕上回路
新高速仕上回路
鏡面仕上回路
スーパーパルス回路 (超硬加工用)

T P 回路
S C 回路
α-S C 回路
S F 回路
P S 回路
G M 回路
S P 回路 (オプション)

3) 最大平均加工電流 (T P 回路)

約60A

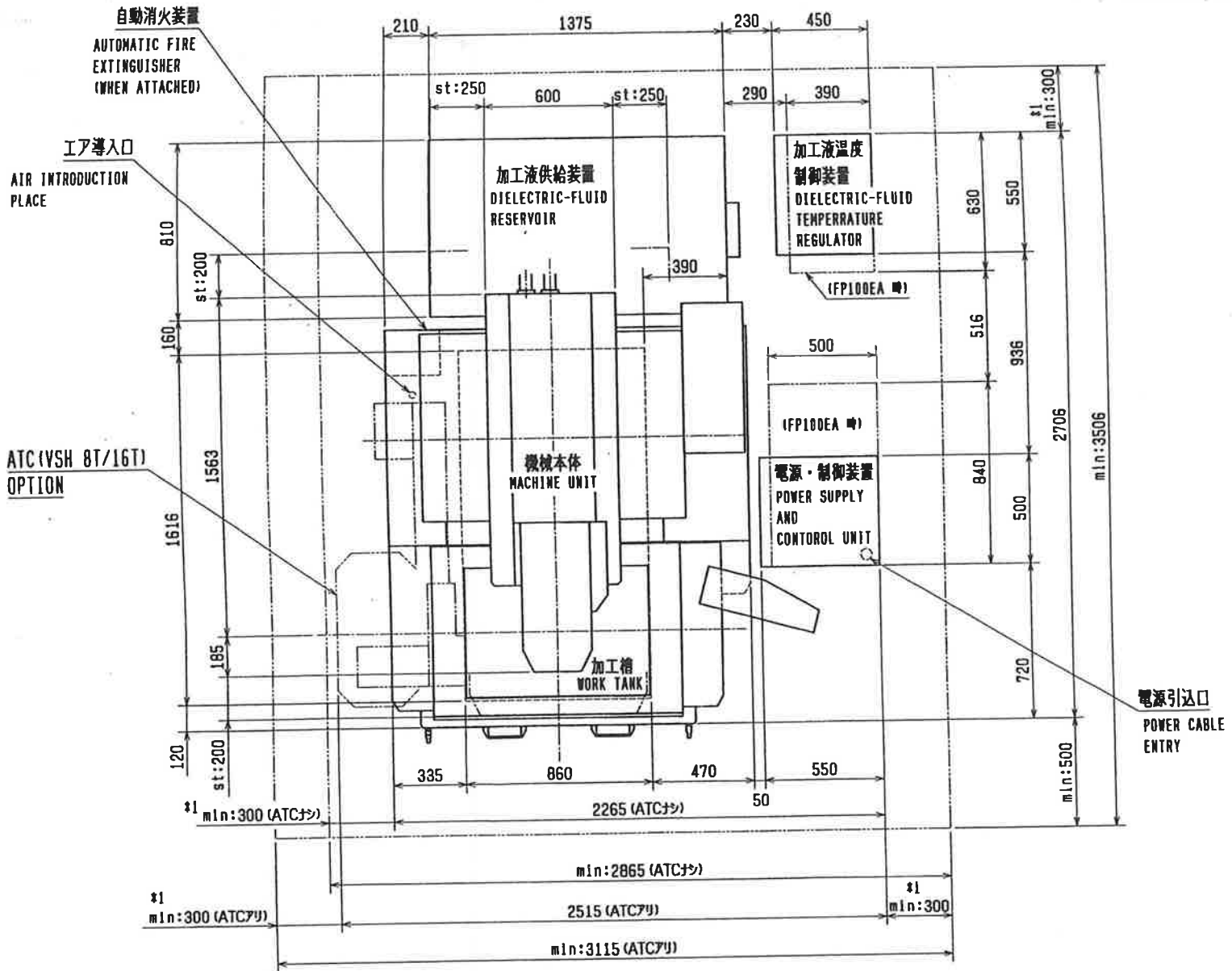
4) 加工条件切換

(1) T P 回路

加工セッティング
加工セッティング微調
パルス幅
パルス幅微調
休止時間
休止時間微調
ギャップ調整 (F 回路)
サーボ選択

8ノッチ
5ノッチ
12ノッチ
10ノッチ
12ノッチ
10ノッチ
切、5ノッチ
E P, M Vサーボ

日付	*	00-04-07	作成	大里 ちよひなん	検認	小山	資料番号 BRN-44445-*	1/7



*1: 機械周囲二八、保守
点検に必要ナ サービス
エリアヲ 確保下サイ

特ニ左側面ニ八 自動
消火装置ガ 設ケラレテ
オリ 緊急ナ場合
イツデモ 操作可能ナ、
状態トシテ下サイ

ATC (VSH 8T/16T)
OPTION

電源引込口
POWER CABLE
ENTRY

変更	内容
1. 03. 01	仕様(仕様)
2. 04. 08	仕様
0. 10. 05	仕様/仕様

常用	出図先 ()
保留	工程
一時	現場
	品管

MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

DIM. IN mm 1:20

作成日 DATE 99. 11. 24

作成 DRAWN 藤田

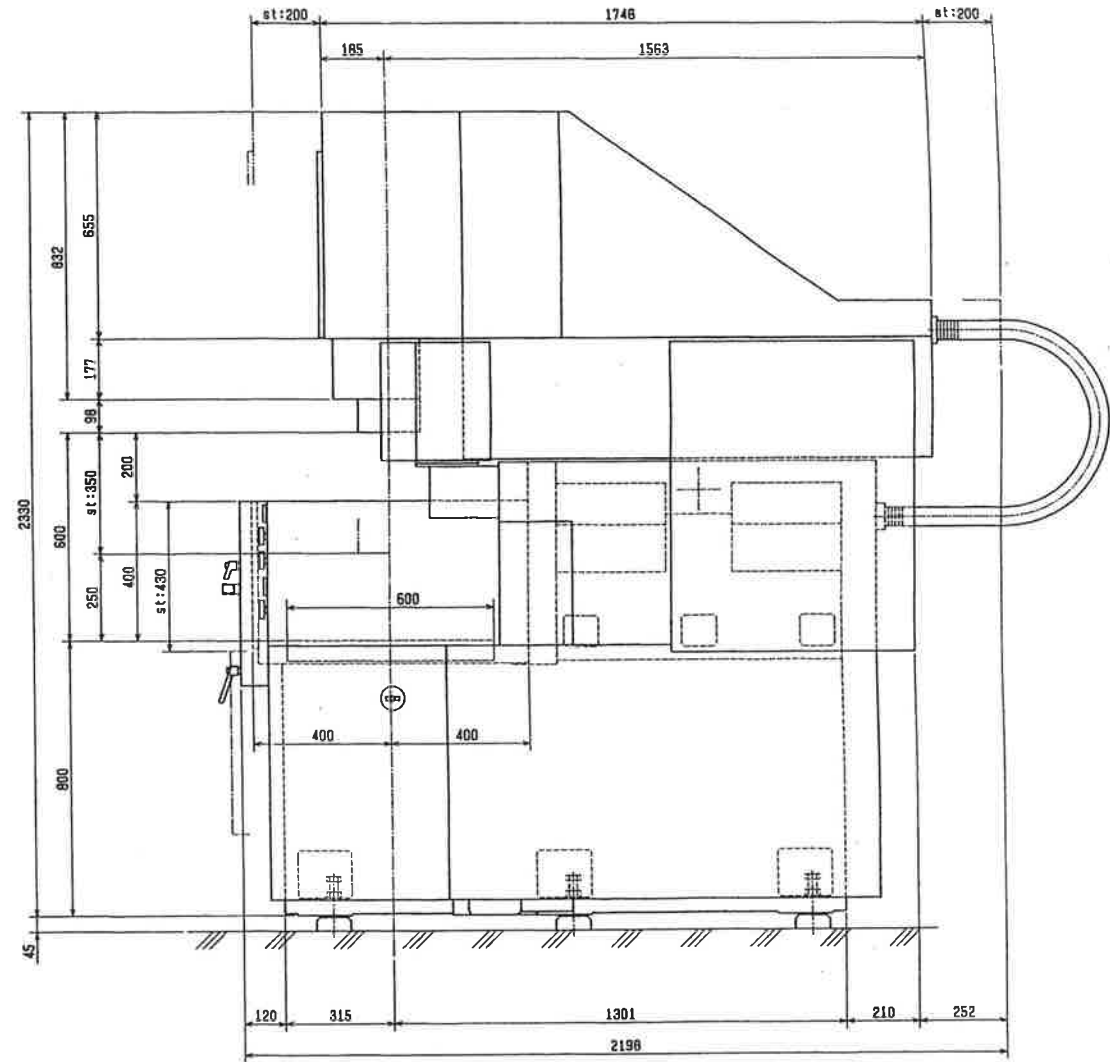
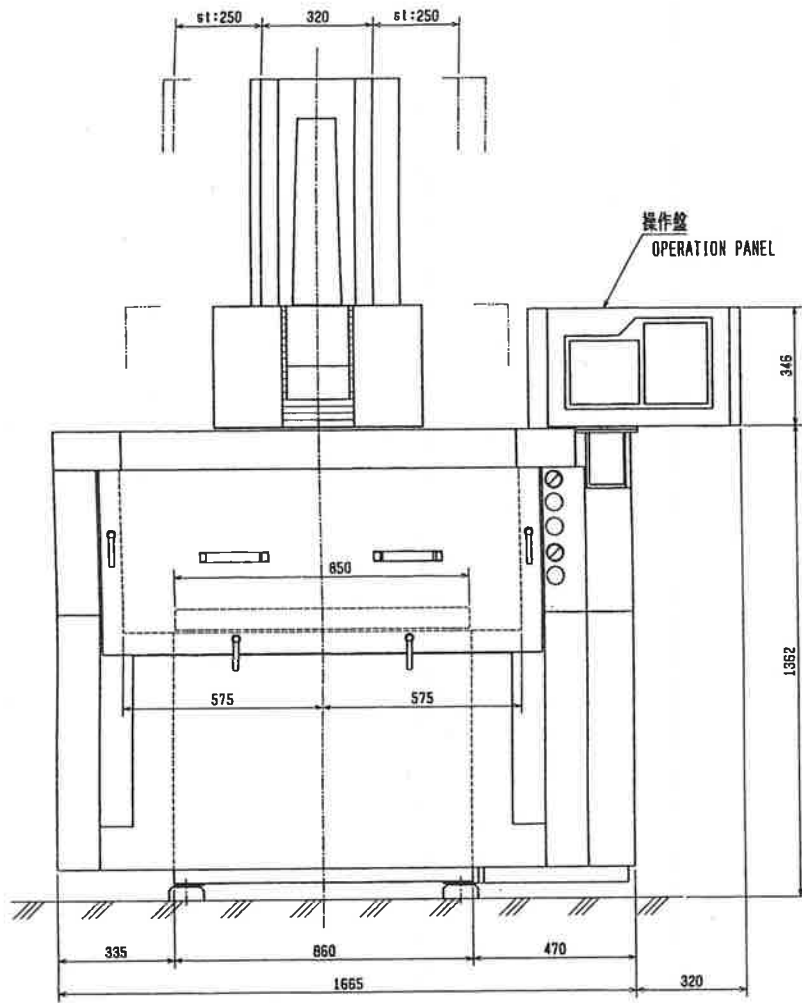
チェック CHECKED 牛田

承認 APPROVED

FP60EA/100EA, ATC (VSH)

TITLE EA22配置図
ARRANGEMENT DRAWING OF EA22

DWG. No. 1011500000



I 改定 CHANGE

常用	出图先 ()
保留	工程
一時	現場
保留	設備
外注	材料
商用	設計



MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION	
DIM. IN mm	DATE 00.10.12
尺度 SCALE	作成 DRAWN おおくら
検査 CHECKED	設計 DESIGNED

TITLE
EA22 外形図
GENERAL VIEW OF EA22

DWG. No.
BX032B747