

2. 仕様構成

CONFIDENTIAL

2.1 機械本体仕様

No	項目	仕様
1	作業台寸法 (WxD)	600 × 300mm
2	加工槽内寸法 (WxD)	850 × 460mm
3	工作物最大積載質量	250kg
4	テーブル左右前後移動距離 (XxY)	350 × 250mm
5	主軸 (Z 軸) 上下移動距離	最大 350mm (W軸手動微調位置による。下図参照)
6	電極ガイド軸 (W 軸) 上下移動距離	電動 200mm + 手動微調 150mm 注1
7	電極使用可能径	φ0.1 ~ φ3.0mm
8	電極使用可能最大長さ	400mm 注2、注3
9	X, Y 軸表示最小単位	0.005mm
10	外形寸法 (WxDxH)	1200 × 1100 × 2100mm
11	エア源 (電極自動クランプ用)	0.5MPa 30L/min (ドライエア)
12	本体質量 (電源・制御装置含む)	800kg

注1 : 電極ガイド軸 (W 軸) は、2 段構成になっております。

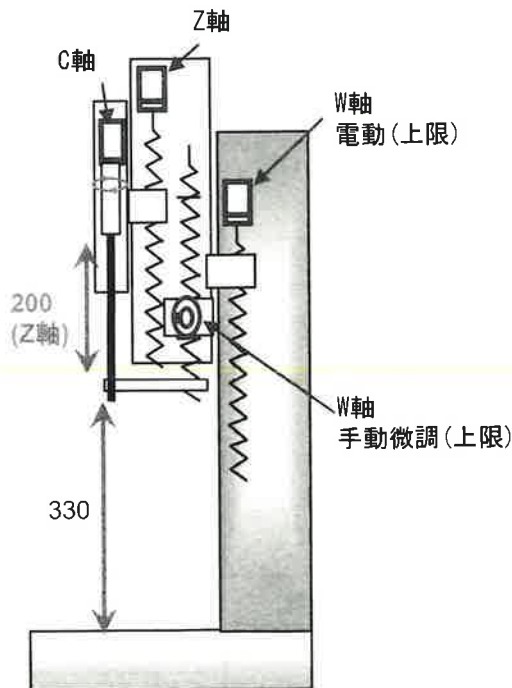
注2 : 装着可能な最大長を表しています。実使用における制約は、2.11 項を参照ください。

注3 : φ0.1、φ0.2 電極は段付き L200mm 電極を使用してください。

注4 : 照明灯は、標準付属品として機械本体に付属しております。

面間を最大にした場合の位置関係図

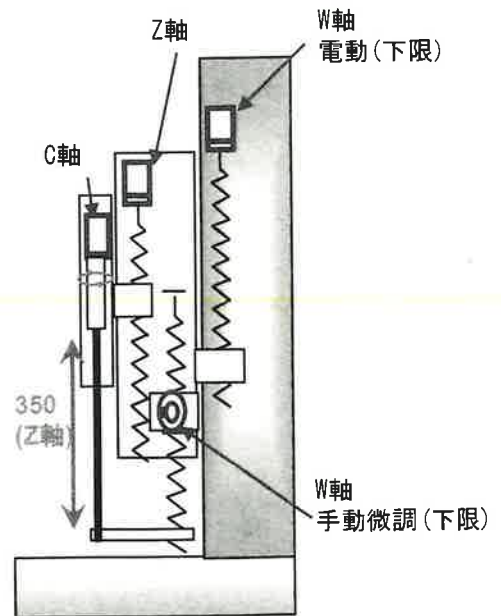
・W軸 (電動、手動微調とも) 上限位置の場合



Z軸移動は最大200mmに制限
(電極ガイド(W軸)手動微調が上限時)

面間を最小にした場合の位置関係図

・W軸 (電動、手動微調とも) 下限位置の場合



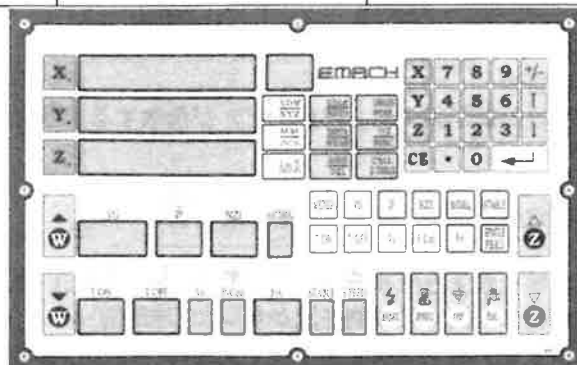
Z軸は最大350mm移動可能
(電極ガイド(W軸)手動微調が下限時)

2.2 電源装置仕様

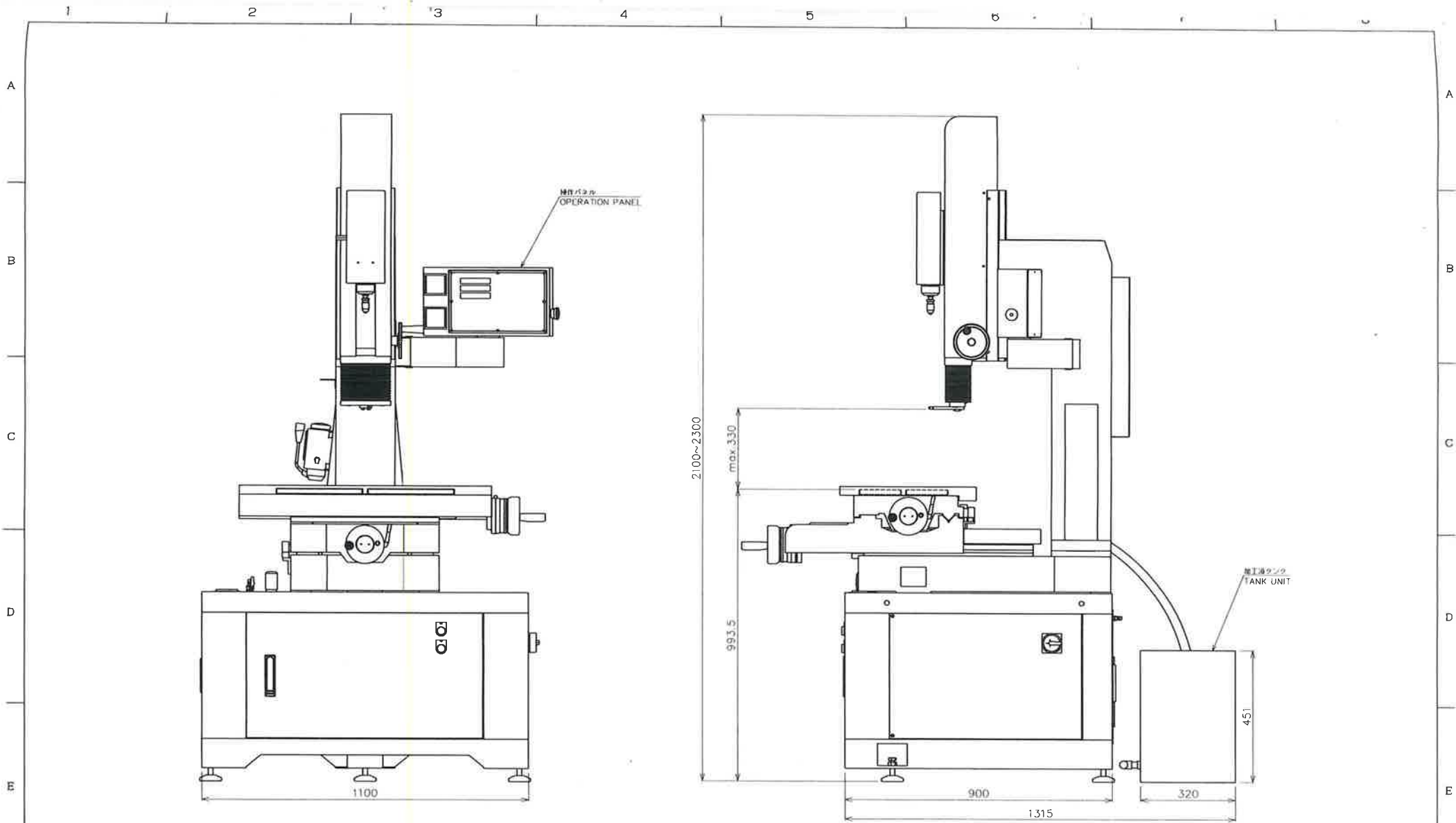
No	項目	仕様
1	最大入力	3.8kVA
2	入力電源	AC 三相 200/220V 50/60Hz
3	最大加工電流	32A
4	加工条件選択機能	Vg(ギャップ電圧) IP(ピーク電流) T-ON(ON-TIME) T-OFF(OFF-TIME) Vo(開放電圧) P-Con(コンデンサ) Stable(安定回路) FA(送り速度) スピンドル回転

2.3 制御装置仕様

No	項目	仕様
1	入力方式	MDI
2	最小指令単位	±0.005mm (±0.0002 inch)
3	最小駆動単位	0.005mm
4	最大指令値	±999.999mm (±99.9999 inch)
5	制御機能	(1) XYZ軸デジタル表示(7セグメント) (2) インチ・ミリ切替 (3) 加工深さ設定 (4) 多数座標機能 (5) オートZ0機能 (6) 自動Z軸上昇機能 (7) 1/2移動量計算機能 (8) 加工条件テーブル呼び出し (9) 加工条件検索機能
6	貫通検知機能	標準 加工により穴が貫通し貫通検知板に到達したことを検出して加工を自動的に止める機能です
7	非常停止	押しボタン



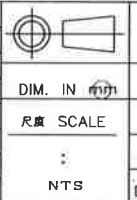
操作パネル面



CONFIDENTIAL

改正 CHANGE
英語表記
'18-2-28 森田 塩谷 / A

常用	出願先 ()
控	
保留	工程
	現場
一時	品証
商用	
	外注



三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社 Mitsubishi Electric Mechatronics Engineering Corporation		
作成日付 DATE	'17-02-13	検査 APPROVED
作成 DRAWN	中本	
検査 CHECKED	塩谷	塩谷
設計 DESIGNED	七沢	

RH3525	
TITLE 細穴外形図 GENERAL VIEW	
DWG. No.	RE000C296
	1
	1