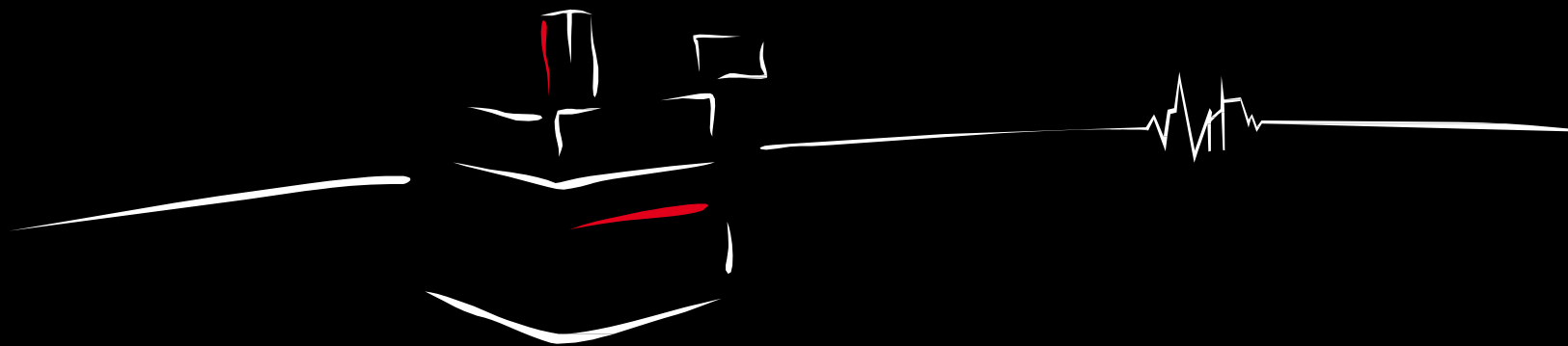


The Art of *Economy*



EDM Drilling Power



start



Három típus

és végtelen számú lehetőség.

Mitsubishi Electric	5	Gyakorlatias és jól átgondolt	13
Fontos tulajdonságok.	7	Szerviz	15
Konstrukció	9	Fontos adatok	17
Egyszerű kezelés	11	Műszaki adatok és berendezések	19

Több, mint

8,000

szabadalmi
kérelem évente

64,000

legyártott
szikraforgácsoló
berendezés

95 éves

alkalmazható
technológia



Ha nagyszerű konstrukciói vannak,
egy erős partnerre van szüksége, akire számíthat.



1970 óta egyre több európai cég kezdte alkalmazni a világpiacon vezető Mitsubishi Electric szikraforgácsoló gépeit.

Azzal, hogy az alkatrészeket házilag elő tudjuk állítani, tökéletesen illeszkedni tudunk a kijelölt feladathoz.. Mitsubishi Electric saját vezérlőt, félvezetőket, motorokat és egyéb tételeket használ, melyek mindenféle követelményhez igazodnak. Az egyetlen amit tapasztal, hogy ez működik – sokszor a vásárlás után több évtizedig is.

Ha egy megbízható szikraforgácsoló berendezést akar beruházni, forduljon a **Mitsubishi Electric-hez**.



start



Mindenre felkészítve.

Három méret, egy stratégia.

Kis furatok, nagy pontosság

Tökéletes huzalos szikraforgácsoló rendszer a Mitsubishi Electric-től. A startlyukfúró berendezés kisméretű start furatokat készít, 0,3–3,0 mm elektródákkal és funkcionális furatokat is biztosít. A kézi változat kényelmes pozicionálást tesz lehetővé, míg a CNC változat nagyszámú furatot tud elkészíteni egy huzamra.

Sebesség és egyszerűség

Egy startlyukfúró berendezéssel a feladat egyszerűen megoldható – nem von el fontos forrásokat. A startlyukfúró berendezéseket úgy tervezték, hogy a felhasználó gyorsan és egyszerűen elérje a célját. A sebesség és az egyszerűség fontos a karbantartás és a szervezés miatt is – minden jól hozzáférhető a gépen. Az elektródákat és a vezetősőveket is lehet tárolni a gépben. Minden könnyen hozzáférhető.



Digitális vezérlő a kézi változatnál



IDT

INTELLIGENS
FÚRÁSI
TECHNOLÓGIA

Fúrési technológiák mindenféle követelményhez.

Ha bármire szüksége van, – átmenő, vagy vakfuratra, kis, vagy nagy furatra, acélban, vagy más anyagban, – a vevőnek számos szikraforgácsolási technológia áll rendelkezésre.

Folytatás a 9. oldalon

GCS

GRÁNIT
ELEMKBŐL ÁLLÓ
SZERKEZET

Merev mechanika.

A szikraforgácsoló berendezéseket úgy kell tervezni, hogy ellenálljanak a terheléseknek. A startlyukfúró berendezés rögzített asztalra van építve merev elemekkel. A pontosságot a gránit biztosítja. A cél mindig a hibátlan megmunkálás.

Folytatás a 9. oldalon

NUI

TERMÉSZETES
VEVŐI
INTERFACE

A kezelés egyszerű, - ez a felhasználónak előnyös.

Legyen az akár kézi, vagy teljesen CNC-vezérlésű, a cél az egyszerű kezelhetőség. A "kis" 43Z kézi startlyukfúró berendezés vezérlési központja egy érintőpad panel, míg a CNC változatnál egy nagy képernyős PC áll rendelkezésre. Könnyű és kényelmes az eredmények elérése.

Folytatás a 11. oldalon

AEP

AUTOMATIKUS ÉS
KÖNNYŰ POZICIONÁLÁS

Könnyű beállítás

Az ergonomiailag tervezett munkaasztalon könnyű a munkadarabok rögzítése. A gép pozíció érzékelése és automatikus pozicionálása a fúráshoz a működtetést könnyűvé teszi és a fúrt furat pontos helyzetét biztosítja.

Folytatás a 13. oldalon

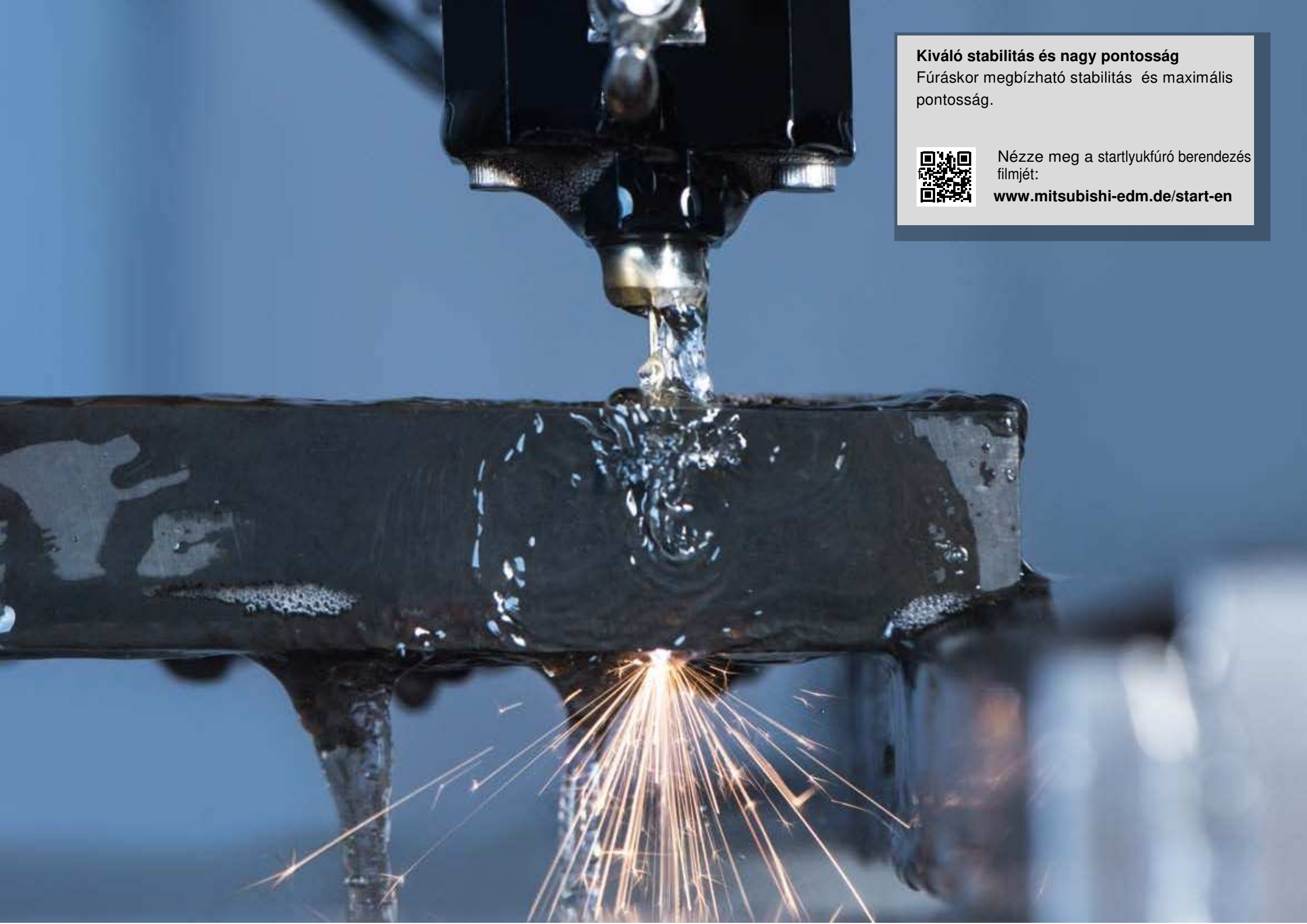
LLS

HOSSZÚÉLETŰ
RENDSZER

Fúrás szikraforgácsolással pontosan és hatékonyan.

A friss dielektromos folyadékot tápláló modul a gépbe van integrálva, ami kisebb helyigényt jelent és nincs szükség karbantartásra. Hosszú élettartamú szűrők és kislégzésű deionizáló gyanta a gazdaságosságot új szintre emelik.

Folytatás a 13. oldalon



Kiváló stabilitás és nagy pontosság
Fúráskor megbízható stabilitás és maximális pontosság.



Nézze meg a startlyukfúró berendezés filmjét:
www.mitsubishi-edm.de/start-en

A pontosság emlékműve

Merev gránit és nagy teljesítmény.



Intelligens generátor technológia

A generátort kis kopásra tervezték a teljesítmény feláldozása nélkül. Ezt a Micro Discharge Technology (mikro szikraforgácsolási technológia) teszi lehetővé. A technikai adatbázisban számos fúrási technológia áll rendelkezésre. Különleges anyagok esetében a technológia módosítható, és tárolhatók beépített rugalmassággal párosítva.

Eltérő megmunkálási stratégiák is rendelkezésre állnak

A CNC változatnál az automatikus pozicionálási mérés kényelmes funkciót jelent. További fontos automatikus funkciók:

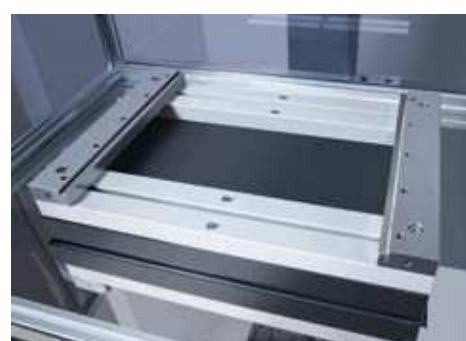
- Elektroda kopás kompenzálása
- Z tengely visszahúzási funkció
- Mélység számítása vakfuratoknál

Ergonómiailag tervezett fix asztal

A jó hozzáférés kényelmes és könnyű beállítást tesz lehetővé. A gránit alapú asztalt a munkadarab könnyű és optimális rögzítéséhez tervezték. A fix asztal a gépet merevvé teszi és nagy súlyú munkadarabok megmunkálását is lehetővé teszi.

Merev alap, jó minőségű vezetékek, és orsók – a pontosság szolgálatában

A gép alapja merev szerkezetű. A gránit merevítő elemek és a jó minőségű lineáris vezetékek hosszú ideig biztosítják a tartósságot és a pontosságot. Az asztal gránit alapja megakadályozza, hogy véletlenül befúrjunk az asztalba..



 **start**

Sokféle anyagot ki tud fúrni, de nem az asztalt.



Egyszerű érintős képernyő – hasonló, mint az okos telefonon.

Választás kézi vagy CNC vezérlés között, mindkét esetben a kényelem számít.



Kézi pozicionálás, ...

...a technológiát könnyű kijelölni az érintőpanelen és könnyű a megmunkálási adatok kiválasztása. Ezt követően kezdhetünk.

Automatikus pozicionálás...

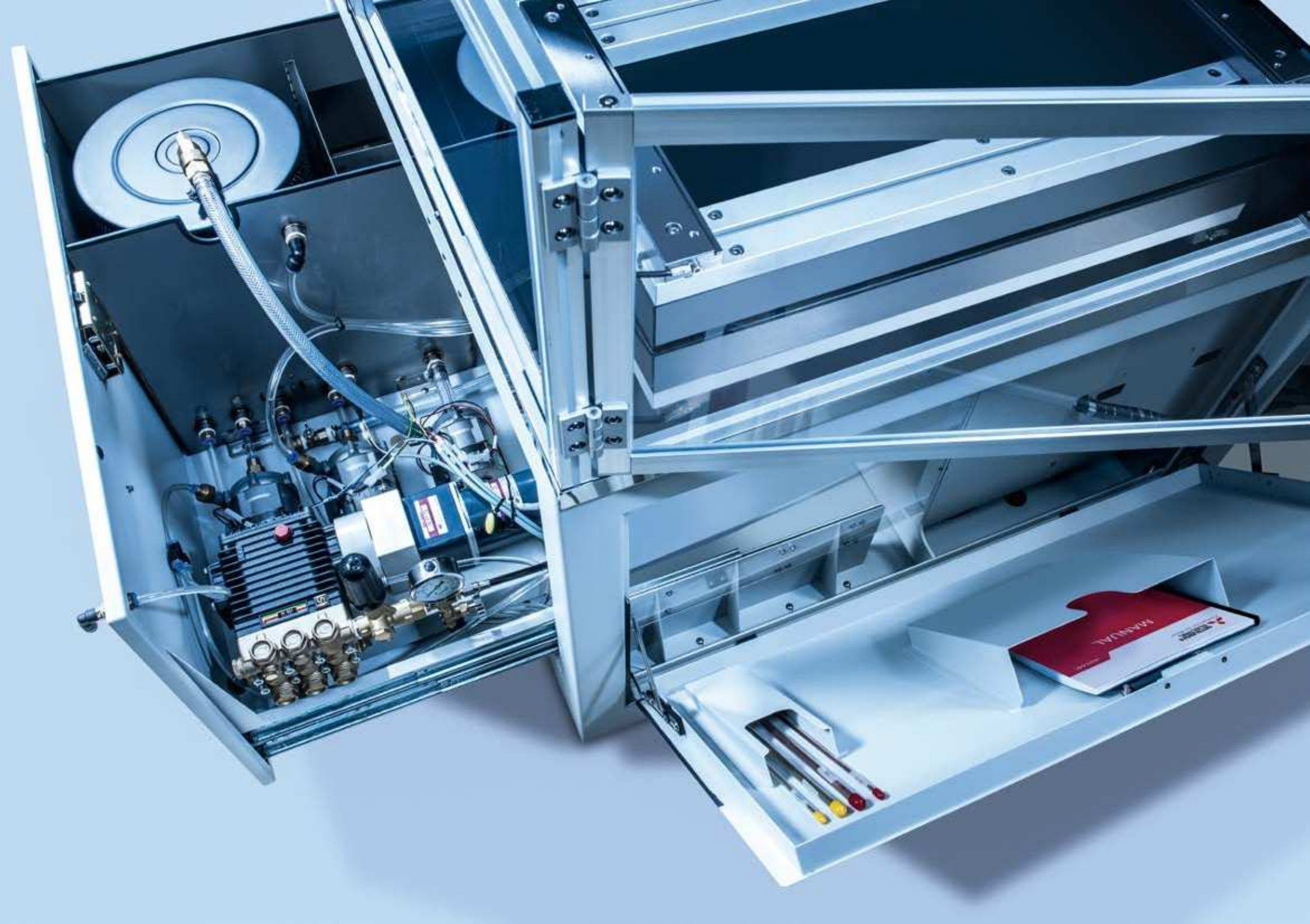
...CNC parancsok segítségével. A fúrási pozíciókat kézzel beadjuk a képernyőn, vagy át vesszük külső forrásból. Használhatunk pozicionálási táblázatot, vagy már bevitt DXF file-t –ez az Ön választása. A rendelkezésre álló adathordozók: USB, vagy TCP/IP port, mindenféle szabványnak megfelelően.

Közvetlen kiválasztás egy DXF file-ból

Kényelmes pozíció kiválasztás: beolvassuk egy megmunkálandó alkatrész DXF file-ját és a fúrási pozíciókat közvetlenül a grafikáról vesszük át. Ennél mi sem egyszerűbb.



Egyszerű kezeléssel találkozunk



Egyszerű.

Egyszerű megoldás a mindennapi feladatokra.



Egyszerű beállítás

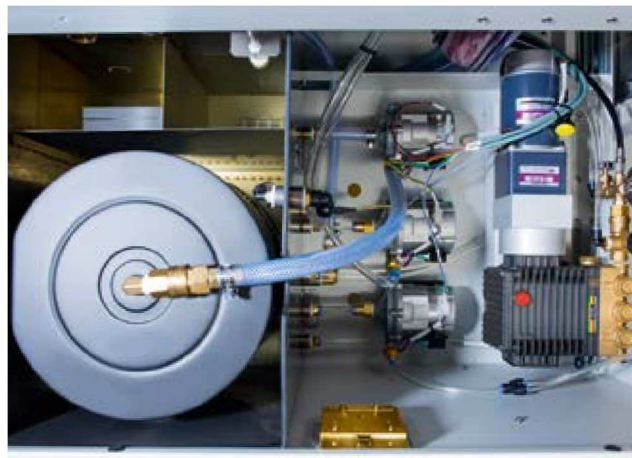
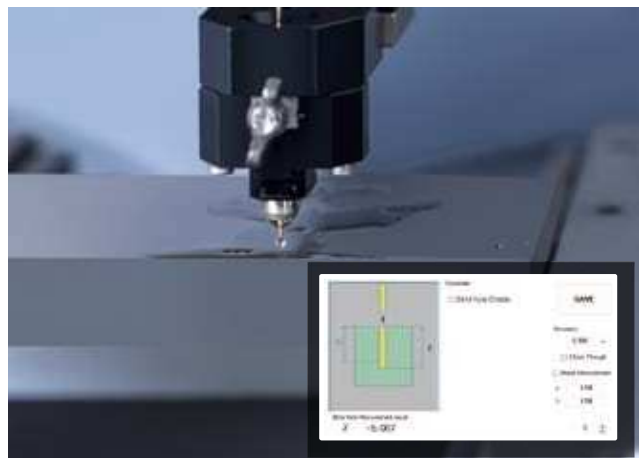
A munkasztalt a munkadarab egyszerű rögzítésére tervezték. Az egyszerű beállítási ciklusok segítségével az automatikus pozíció figyelés a CNC vezérlésben azonosítja a munkadarab pozícióját és irányultságát és kiszámítja a korrekt fúrási pozíciókat. Ezáltal a munkadarabok megmunkálása gyors és kényelmes.

Könnyű karbantartás

A dielektromos folyadék előkészítése és szállítása a gép aljában megy végbe. Ez helyet takarít meg és megakadályozza a hibákat. Minden elem kéznyújtási távolságban van, ami a karbantartást egyszerűvé teszi. A hosszú élettartamú szűrők és deionizáló gyanták a kezelési költségeket alacsonyan tartják. Egyszerű intelligens megoldás

Minden könnyen elérhető

Egy másik intelligens megoldás: integrált tárolózseb, ahol az elektróda csöveket, kezelési kézikönyvet és egyéb dokumentumokat lehet tárolni. Minden a helyén van és rendelkezésre áll. – a gépben helyezkedik el könnyen hozzáférhető.



Nézzé meg:
www.mitsubishi-edm.de/s-filter-en



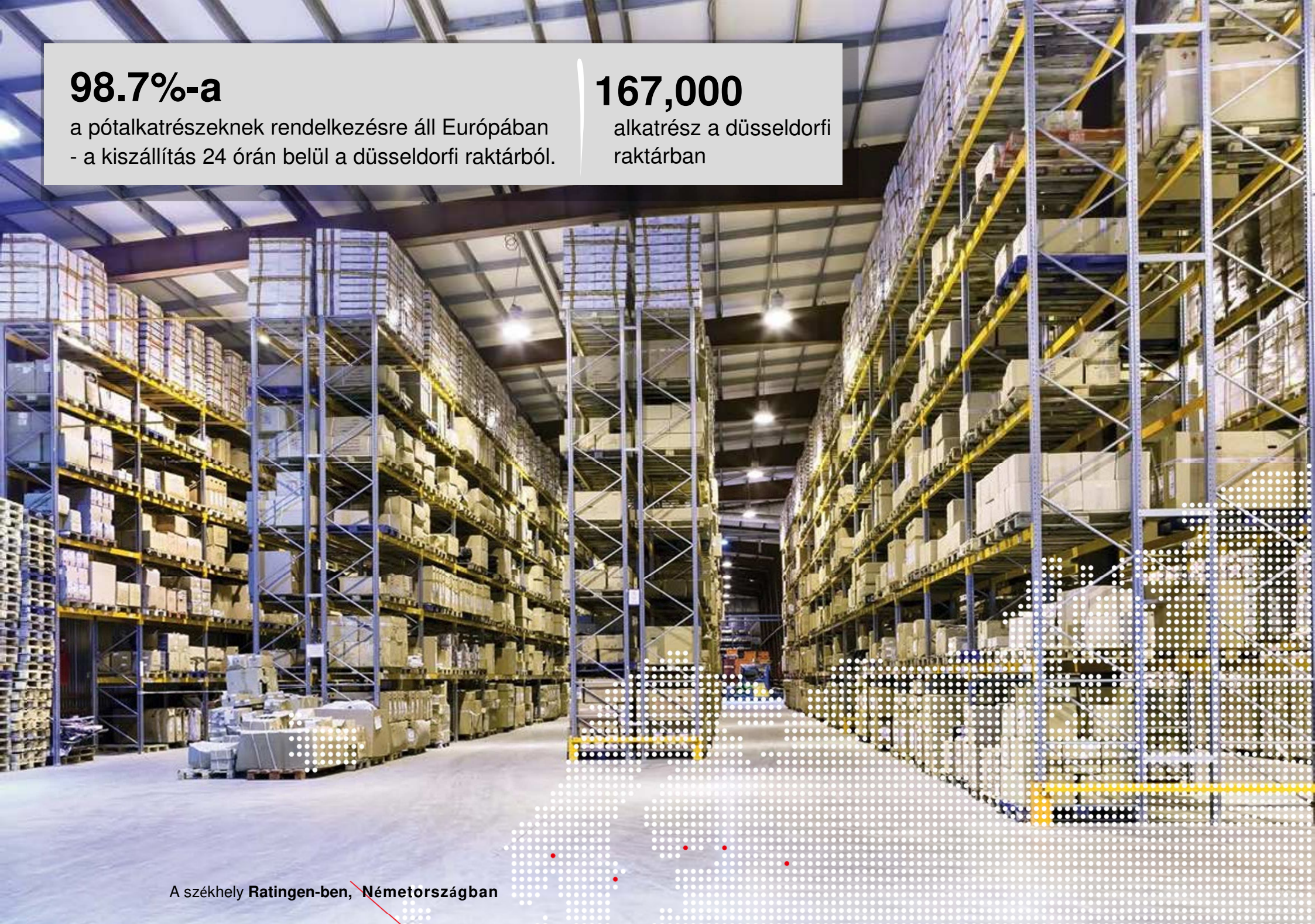
Megkönnyíti az életet.

98.7%-a

a pótalkatrészeknek rendelkezésre áll Európában
- a kiszállítás 24 órán belül a düsseldorfi raktárból.

167,000

alkatrész a düsseldorfi
raktárban



A székhely Ratingen-ben, Németországban

Szerviz.

Mindig rendelkezésre áll.

Betanítás

A kezelők speciális ismereteket szereznek a gépen és PC munkaállomásokon. Így közvetlenül kihasználhatják a know-how ismereteket.

Nem szereti a központot hívni és sorbanállni? Mi sem. Minden Mitsubishi Electric szikraforgácsoló berendezéssel kiváló szervízcsomagot is vásárol. Közel 167,000 alkatrész áll raktáron Ratingenben, Düsseldorf közelében, ami gyors és megbízható alkatrész pótlást biztosít – kérésre express módon 24 órán belül. A szervízt saját jólképzett szervízmérnökök látják el, úgy hogy a termelés megbízható és folyamatos legyen.

A felhasználók igénybe vehetik a telefonos segítséget is.

Szerviz hotline: +49 (0) 1801 486-600
Alkalmazási segítség: +49 (0) 1801 486-700
Hétfőtől péntekig : 7.30 – 20 óráig,
Szombat: 9 – 16 óráig

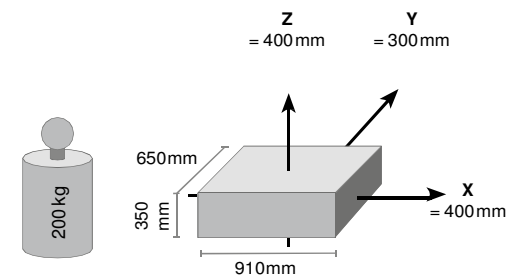
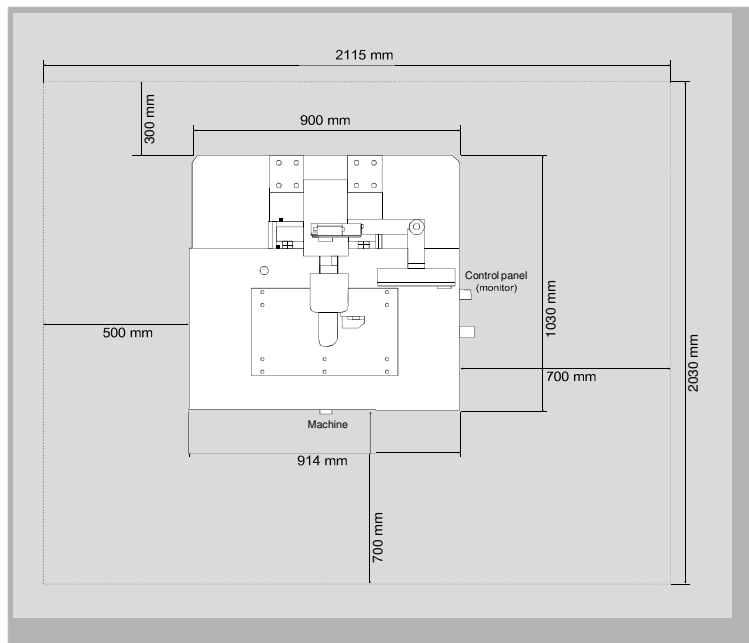
Itt vagyunk az Ön segítségére.

 **start**

Szakértői segítség ott, ahol szükséges.



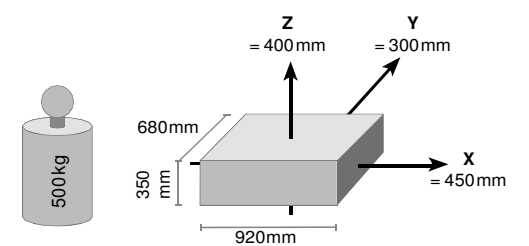
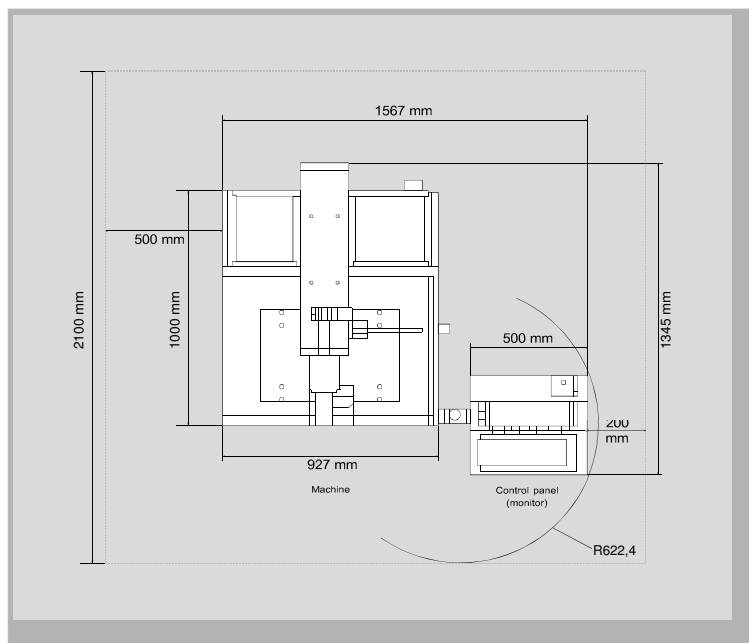
start 43Z



A gép súlya: 680 kg
A gép magassága 2200 mm
Alapterület (Szélesség x hossz) mm. 1030 x 2300



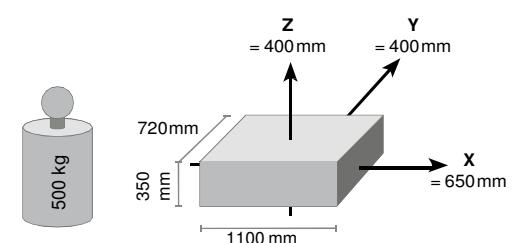
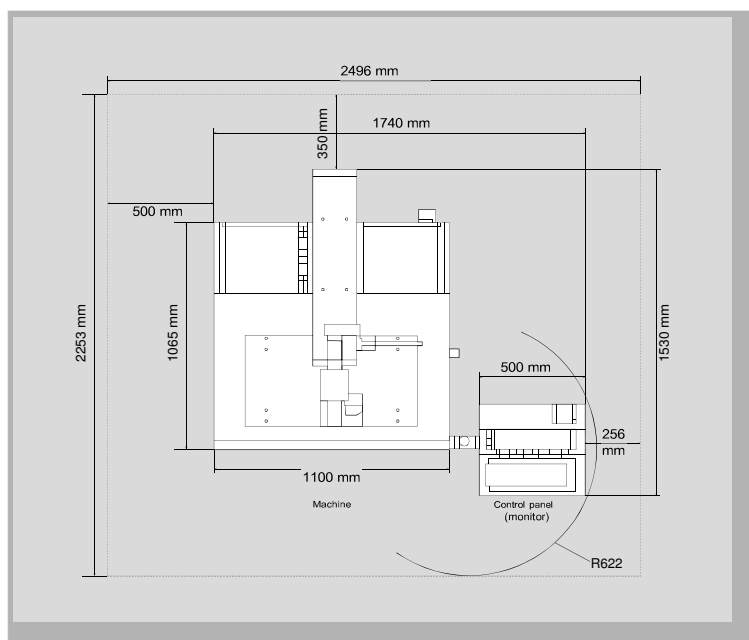
start 43C



A gép súlya. 1140 kg
A gép magassága 2130 mm
Alapterület (Szélesség x hossz) mm 1300 x 2230



start 64C



A gép súlya. 1350 kg
A gép magassága 2100 mm
Alapterület (Szélesség x hossz) mm. 1500 x 2200

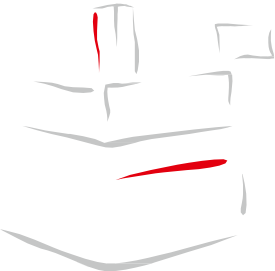
Műszaki adatok és berendezések



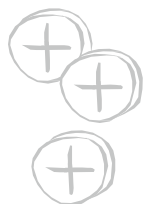
start 43Z

start 43C

start 64C

	Machine	Asztal mérete mm	910 x650	920 x680	1100 x720
		Löketek (X/Y) mm	400/300	450/300	650/400
		Lökét Z mm	400		
		Lökét W mm	345		
		Lehetséges elektróda méretek mm	0.3–3.0		
		Max . elektróda hossz mm	400		
		Max . munkadarab magasság	350		
		Max . munkadarab súly kg	200	500	500
		A gép súlya kg	680	1140	1350
		Méretek (WxDxH) mm	914 x 1030 x 2200	1567 x 1345 x 2130	1740 x 1530 x 2100
		Tápellátás	230 V/AC, 30 A		

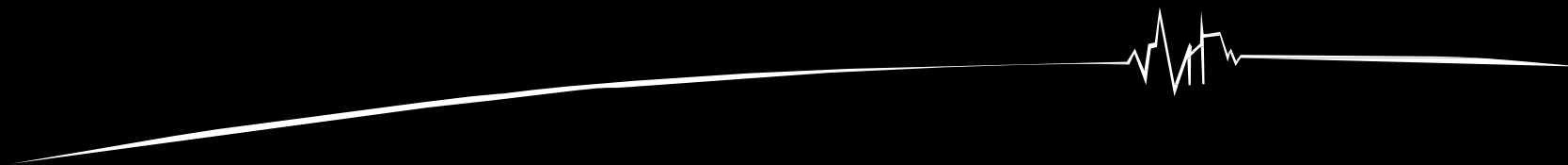
Alaptartozékok



Szerszámos doboz	1 (standard szerszámnokkal)
Elektróda befogó	1
Kerámia vezetékek	1-1 db 0.8 mm / 1.5
Elektróda csövek	20db 0.8 mm / 1.5 mm között
Tömítés az elektródákhoz	6 készlet
Dielektromos szűrők	2
Deionizáló gyanta	1 liter
USB meghajtó	

Partner

Certified



Subject to technical modification and error / 12.08.2016 / Art. No. 295243

EN

MITSUBISHI ELECTRIC EUROPE B.V.

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

