

1

概要

ED- α 2000S 高速細穴放電加工機は、 $\phi 0.2 \sim \phi 3.0$ mmのパイプ電極を用い放電加工の原理を利用して高速で細穴を貫通させる機械です。

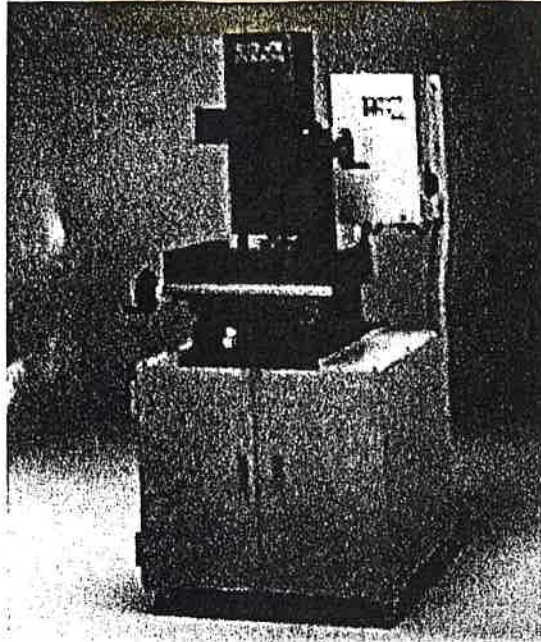


Fig. 1-1 ED- α 2000S 高速細穴放電加工機(オプション付き)

本稿は、ED- α 2000S 高速細穴放電加工機の設置から運転操作までの一連の動作とその保守についての注意点がまとめてあります。

2

構成

本機械は次のような構成になります。

- ① ヘッド部
- ② 加工電源装置
- ③ 加工制御装置
- ④ 加工液供給装置
- ⑤ XY テーブル付本体

②,③は、一つのボックス内に納めてあります。

④は、本体に納めてあります。

3

仕様

3-1

ヘッド部

電極使用可能径	(mm)	$\phi 0.2 \sim \phi 3.0$
Z 軸最小読み取り単位	(mm)	0.1
Z 軸上下移動距離	(mm)	200
Z 軸送り速度	(mm/min)	MAX 800
Z 軸ネジ部		ボールネジ(リード 4)
Z 軸サーボストローク	(mm)	270

3-2

電源部(制御部含む)

最大入力	(KVA)	2.5
入力電圧	(V)	200(50Hz) / 220(60Hz)
最大加工電流	(A)	30(ピーク時)
無負荷電圧		35V 以下
制御方式		全ロジック方式
操作方法		押しボタン方式
リモートコントロール		可能(オプション)
自動機用インターフェース		可能(オプション)

電源部オプションの仕様については、別途お尋ね下さい。

作業台外径寸法(幅×奥行き) (mm)	400×300
最小読み取り単位(X,Y 軸) (mm)	0.05 (※オプション…カウンタースケール仕様は 0.01)
テーブル左右移動距離(X 軸) (mm)	300
テーブル前後移動距離(Y 軸) (mm)	200
工作物最大積載量 (kg)	150
機械本体外形寸法(幅×奥行き×高さ)(mm)	700×850×1750
機械本体重量 (kg) (ヘッド部、電源部含む)	300

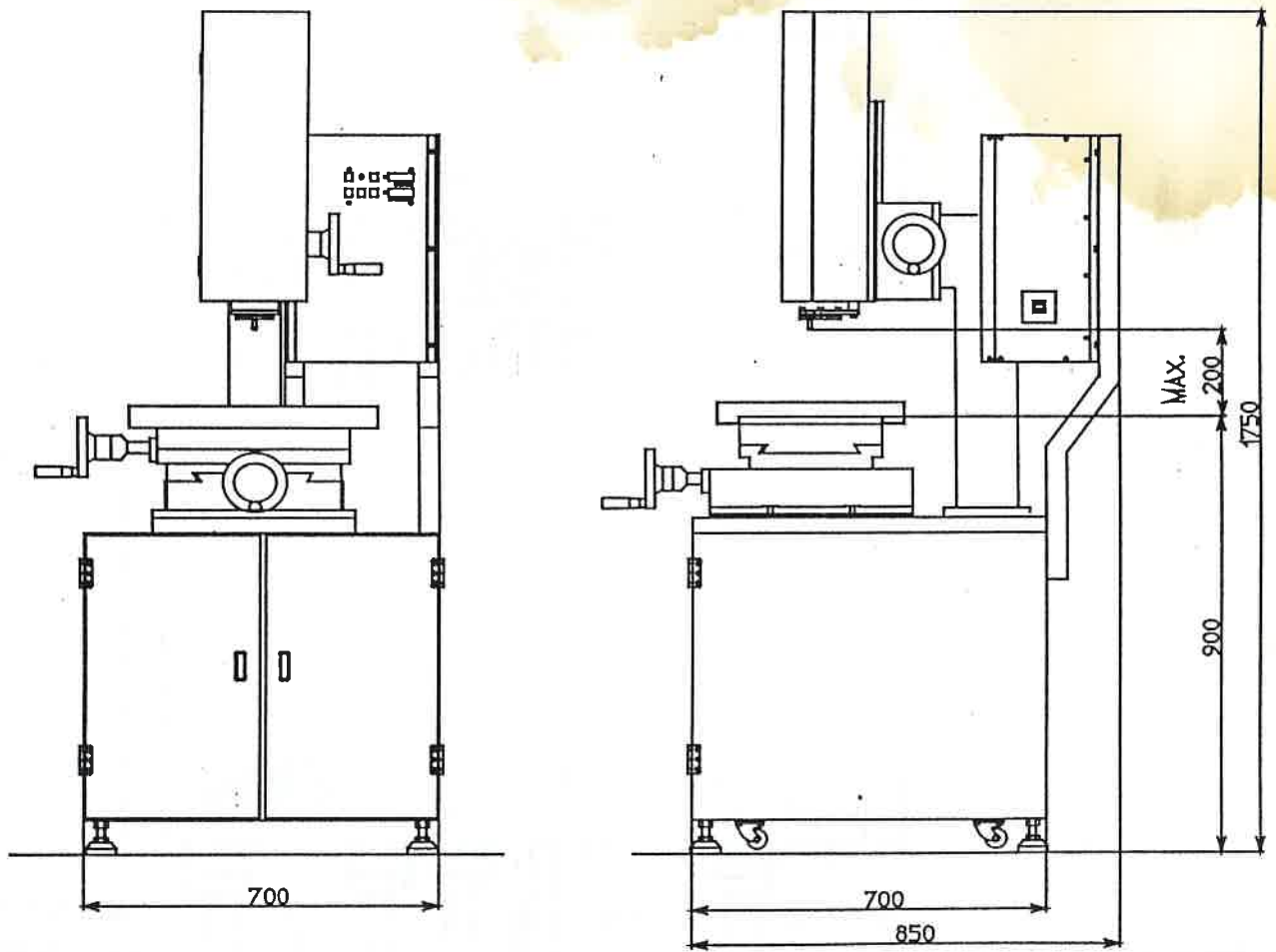


Fig. 5-2-1 機械外觀図