

放電加工機 EA22E

機械仕様

加工槽内寸法 (幅×奥行×高)		加工槽昇降	
工作物の最大寸法 (幅×奥行×高)		1000×730×400 mm	
工作物許容質量		950×680×300 mm	
テーブルの大きさ (幅×奥行)		1000 kg	
X軸移動量		850×600 mm	
Y軸移動量		500 mm	
Z軸移動量		400 mm	
電極取付面寸法		350 mm	
テーブル上面から		付属するツーリングによる	
電極取付面までの距離		コラムアップ 100	700~350mm
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 100	2475 mm
所要床面の大きさ (幅×奥行)		1985×2298 mm 注	
機械質量		4200 kg	
サーボモータ	Z軸駆動用	1 台	三菱サーボモータ HA-FE63EW3
	XY軸駆動用	2 台	三菱サーボモータ HA-FE63W3

注) 配管部分の寸法は含みません。詳細は、配置図・機械外形図を御参照下さい。

日	*	2005-08-08	作 成		検 印		資料番号 BRN-72087-*	1/1
付								

1.2) 製作仕様

項 目		仕 様
環 境	電 圧 変 動	+10%～-10% (動作保証範囲)
	周 囲 温 度	5～35℃
	そ の 他	屋内設置用 (塵埃、オイルミスト等の少ない場所へ設置)
塗 装	種 類	メフミン焼付塗装
	外 面	機械本体色
	内 面	三菱標準ライトグレー (N-801-M)
	操 作 面	7分ツヤ
名 板	操作表示記号	和文、英文併用
	器 具 表 示	タイプ打ち名板
内 部 配 線	電 線 の 種 類	600V 耐熱ビニル電線 (より線)
		600V ビニル電線 (より線)
	電 線 の 色	器具用ビニルコード (より線)
		600Vハイパーロン電線 (より線)
		特殊電線 (単線、より線、シールド線) ……主回路 8mm ² 以上
		交流主回路 ……黒
		直流主回路 ……黒
		交流制御回路 ……黒
		直流制御回路 ……赤
		NC制御装置内回路 ……青
配 線 方 法	接地回路 …… (専用電線色)	
	電線の両端 ……緑/黄	
	電線の両端の線番表示 ……圧着端子又はコネクタ	
	※電子回路及び0.3mm ² 以下は除く。	
	線番表示札	
外 部 配 線	配 線 方 法	主回路 ……表面接続、束ね配線
		制御回路 (一般) ……表面接続、束ね配線
		制御回路 (操作盤、電子回路) ……一部ダクト配線
		盤間相互ケーブル ……表面接続、束ね配線
		フレキシブル ……フレキシブルチューブ配線
使 用 部 品		三菱電機製品または、三菱電機選定品を使用。
そ の 他		上記以外の仕様に関しては、三菱電機標準仕様にて製作させていただきます。

資料番号

BRN-44471-A

8/8

放電加工機 電源盤仕様書 (EAシリーズ: FPⅡ電源)

FP60EA電源盤

1) 電源入力

(注1) 本規定値は、機械・NC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。

FP60EA

AC3相 200/220V 50/60Hz
電圧変動 $\pm 10\%$
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)

TP回路

SC回路

α -SC回路

SF回路

PS回路

GM回路

SP回路 (オブション)

3) 最大平均加工電流 (TP回路)

約60A

4) 加工条件切換

(1) TP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

EP、MVサーボ

日付	*	01-03-27	作成	都築 ハヤシ	検認		資料番号 BRN-44471-A	1/8
	A	04-04-07						

※注意事項

※ 加工セッティング及び加工セッティング微調は、電極回転機能（C軸オプション）を装着した場合、下記のノッチ以内で使用してください。

① 内蔵C軸

電極回転中…………… ノッチ制限無し

電極回転停止中…………… ノッチ制限無し

② 内蔵スピンドル

電極回転中…………… 加工セッティング 7（4）以内（約60A）

電極回転停止中…………… ノッチ制限無し

(2) SC回路

消耗度切換

※その他の加工条件は、TP回路に準拠します。

切、9ノッチ

(3) αSC回路

SC回路と同仕様です。

SC回路選択時Ipノッチ0（3）、1（2）以下で自動的にαSC回路が動作します。

αSC回路のAUXノッチは下記の通りになります。

αSC回路			
Ip 0.1, 0.2, 03	AUX	0~3	低消耗加工（α30以上）
Ip 1.1, 1.2		4~5	超低消耗加工（α10以下）
		7~9	超低消耗加工（α30以下）

αSC回路でAUX4以上選択した時、AUX0~3ノッチと比較して若干加工速度が低下する場合があります。

(4) SF回路

コンデンサ切換

6ノッチ

加工セッティング

10ノッチ

電源電圧切換

6ノッチ

(5) GM回路

加工セッティング

2ノッチ

加工セッティング微調

5ノッチ

パルス幅

1ノッチ

パルス幅微調

9ノッチ

休止時間

2ノッチ

休止時間微調

10ノッチ（休止1ノッチ時）

9ノッチ（休止0ノッチ時）

6ノッチ

資料番号

BRN-44471-A

2/8

(6) PS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
コンデンサ切換
サーボ選択

8ノッチ	0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
5ノッチ	1, 2, 3, 4, 5
12ノッチ	
10ノッチ	
12ノッチ	
10ノッチ	
切、5ノッチ	
6ノッチ切、1, 2, 3, 4, 5, 6	
MVサーボ	

※ コンデンサ切換入り (PCONノッチ1~6) で使用することで梨地面が得られます。
※ コンデンサ切換切り (PCONノッチ0) で使用しますと加工面が鏡面になります。
※ 放電安定、極性切換に関してはTP回路、SC回路、SF回路、GM回路、SP回路 (オプション) と同じです。

(7) SP回路 (オプション)

SPセッティング

10ノッチ

※注意事項

※1) その他の加工条件は、TP回路に準拠します。
※2) SPセッティングは、電極回転機能 (C軸オプション) を装着した場合、下記ノッチ以内で
使用してください。

① 内蔵C軸

電極回転中..... SPセッティング 8ノッチ以内 (約150A)
電極回転停止中..... ノッチ制限無し

② 内蔵スピンドル

電極回転中..... SPセッティング 4ノッチ以内 (約60A)
電極回転停止中..... SPセッティング 7ノッチ以内 (約120A)

資料番号

BRN-44471-A

3/8