

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Mar.01



Listing No.22318-3

ASTEC	Small Hole Elec.Discharge <EDNC>	A33M (P3)	2007 / Aug < No.P30067 >
-------	-------------------------------------	--------------	-----------------------------

■ MAIN SPECIFICATION ■

<ul style="list-style-type: none"> ❑ 細穴放電加工機 ❑ テーブル:400 x 400 x 300kg ❑ X移動量:300 ❑ Y移動量:300 ❑ Z移動量:300 ❑ 電極径:φ02.~4.0 ❑ 電極回転方式:DCモータ ❑ Z軸サーボ方式:DCサーボ ❑ 機械寸法:W540 x D640 x H1584 ❑ 機械重量:1500kg 	<ul style="list-style-type: none"> ❑ Small Hole Electrical Discharge (EDNC) ❑ Table Size : 400 x 400 x 300kg ❑ X Axis: 300 ❑ Y Axis: 300 ❑ Z Axis: 300 ❑ Electrode Dia: 0.2-4.0 ❑ Electrode Rotation Method: DC Motor ❑ Z Axis Servo System: DC ❑ Dimensions: W540 x D640 x H1584 ❑ Machine Weight: 1500kg
---	--

※注記

<< 機械仕様等については現物優先となります >>

<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



汎用高速細穴放電加工機

A33M/P3

- ▶ ホームへ戻る
- ▶ 製品案内トップ
- ▶ 縦穴超高速 CNC 放電加工機
- ▶ 高速細穴放電加工ユニット
- ▶ 汎用高速細穴放電加工機
 - A22M/P2
 - A33M/P3
- ▶ CNC 高速細穴放電加工機
 - A34CNC3S
 - A34CNC3/AEG2/AGC2
- ▶ 高速細穴放電加工機M32シリーズ

機械本体と電源部が自由に組み合わせできるセパレートタイプ

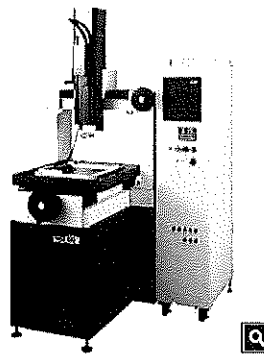
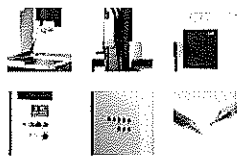
A Modular Designed Machine with 30 (P2) or 40 (P3) amp Power Supplies, Easily Configured to Suit any Available Host Machine Body.

AM/Pシリーズは、優れた電源性能／豊富な機能／充実したオプションで、加工現場の幅広い要求にお応えします。

高速細穴放電加工機AM/Pシリーズは、豊富な機能に加え、誰にでも簡単に使える操作性により、優れたコストパフォーマンスを發揮します。機械本体と電源部を分離し、ユーザーサイドの使用条件に合わせて自由な組み合わせが行えるセパレートタイプを採用。さらにA33Mタイプは、門型・V平構造で高剛性、高精度な加工を可能にしました。独自の技術と新しいスタイルで、多様なニーズにお応えします。

A33M/P3

製品ギャラリー Product Gallery



機械本体 加工電源部 外形寸法表

機械本体

Machine Tool

テーブル外形寸法 (幅×奥行)	400×400mm
ワークテーブル高さ	64mm
加工槽内径寸法 (幅×奥行)	553×647mm
加工物最大高さ	300mm
テーブル移動距離 (X軸×Y軸)	300×300mm
加工物最大積載量	300kgf
使用電極径	φ0.2~4.0mm
Z軸サーボ送り距離	400mm
Z軸加工ヘッド上下距離	300mm
電極回転方式	DCモータ
Z軸サーボ方式	DCサーボ方式
タンク容量	20L

加工電源部

Power Supply Part Processor

本体寸法 (幅×奥行×高さ)	340×640×1584mm
最大平均加工電流値	40A

主な特徴

Key Features

小径から大径まで高速加工を実現

各種材質 (金属) の加工を最適化したハイパー電源の採用により、小径から大径穴の深が対して高速加工が行えるため、生産効率の大きな向上が可能です。

加工面入口のバリ発生を大幅に抑制

電源部に内蔵されたCPU回路には、加工電流が、0から目標設定値まで、ワンステップで自動的に上昇していく独自の回路設計を採用。その結果、加工面入口に発生するバリを十分に抑え、良質の加工面を提供します。

自動化に最適

Zオート機能が装備されていますので、加工値 (Zd) ・電極上昇値 (Zu) を設定してスタートスイッチを押すだけで加工が完了します。また、I/O端子台 (オプション) を使用すれば、インデックステーブルなどの外部機器と接続し自動化も簡単に行えます。

加工条件プリセット機能を内蔵

15パターンの加工条件が登録でき、効率よく種加工物の加工が行えます。また加工条件は自由に変更できます。

技術データ

Technical Data

テクニカルデータはこちら

機能と装備

Major Features and Equipment

AUTO加工機能

1信号のみで加工開始から終了までを自動でます。

ソフトリミット機能

加工中に電極が設定した数値より短くなった場合、その加工終了後、自動的にZ軸が上昇します。

3ステップ加工機能

加工入口の溶融物付着を少なく、加工出口の工安定を良くするために、加工深さに応じた類の加工条件を自動切換えで行います。

電極消耗チェック機能

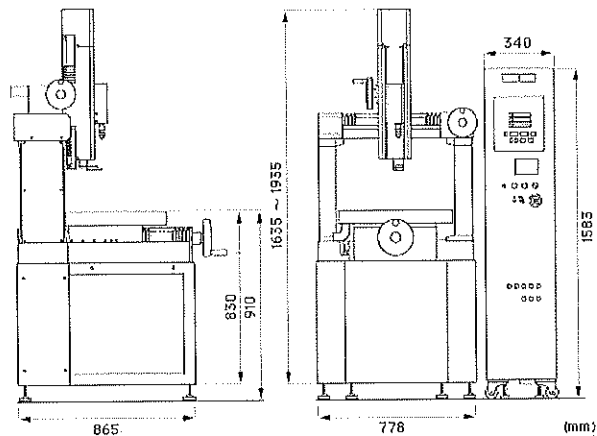
加工の穴あけが、正常に加工できているかを電極の消耗でチェックします。

深さ指定加工機能

電極の消耗を考えずに、指定した深さ (止まり穴) の加工ができます。

最大入力	4.5KVA
入力電圧	AC200/220V 50/60Hz
パルス発生方式	パワーMos FET
電流値高値切換え	1~23ステップ
パルス幅制御	1~999 (μsec)
パルス休止幅制御	1~999 (μsec)
加工条件プリセット (Mcon)	15種
コンデンサー	0~8ステップ (9ステップはオプション)

外形寸法図 Dimension



カウンタ機能

設定した加工回数で信号を出力します。

標準装備

Standard Equipment

- 高圧ポンプWP-5A
- タッチセンサー
- インチ・ミリ表示切替え/XYワーク座標座標)
- 自動・手動モード切替え
- 加工時間計測
- IPステップアップ機能
- Z軸の原点復帰機能
- Z軸加工停止下限ソフトミット機能 (電圧不足で加工途中停止回避機能)
- Z軸の機械座標表示 (機械座標/ワーク座標の切替え)
- 加工数カウント

オプション

Optional Accessories

- WR-100A
- ノイズフィルター NF-30B
- Z軸中間振れ止め ZCG1
- 制御ソフト (消耗チェック・3ステップ・テップ)
- リモートコントロールボックス (国内の)
- 作業灯 (ハロゲン) HL-1B
- I/O端子台
- 各種消耗部品

