

三菱数控线切割放电加工机床

**BREAKTHROUGH  
INNOVATION**



# 性能全面革新的新一代机床

MV series

# MV4800



(前面自动升降门)

卓越技术的最优化整合

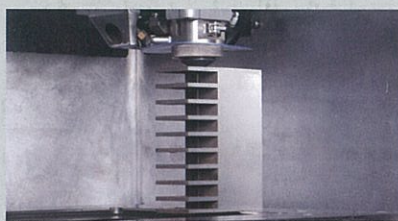
## 超数码控制



DMXS-超数码控制」是...  
最大限度提升线切割加工机的高性能的先进数码技术

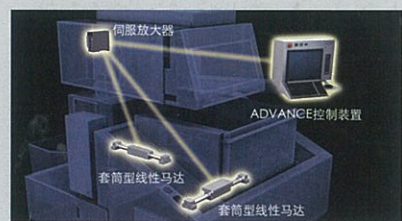
### 自动穿丝的革新

- 实现卷曲率10%以下电极丝的高穿丝成功率
- 大幅提升厚板断丝点穿丝率
- 可选择优化穿丝模式为加工形状 (喷水穿丝、无水穿丝、水中断丝点穿丝)



### 提升加工精度

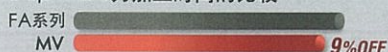
- 标准配置套筒型线性马达
- 采用Opt Drive System (纳秒响应光电驱动系统)-三菱自行开发的伺服放大器和控制器, 加配绝对值光栅尺, 提高响应速度和控制精度, 从而提高加工精度



### 提高生产效率

- 提高电源性能, 实现微细表面的高速加工 (3刀加工: Rz3.5 $\mu$ m/Ra0.45 $\mu$ m) (4刀加工: Rz2.0 $\mu$ m/Ra0.28 $\mu$ m)
- 标准配置丰富的加工条件 (重视速度, 喷嘴松开等)

3.5 $\mu$ mRz-3刀加工时间的比较



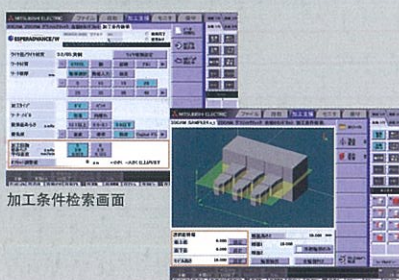
电极丝  
 $\phi$ 0.2/BS  
工件  
SKD11/t60mm

※与本公司FA系列比

### 简便操作·提高作业性

- 锁定式加工条件检索功能提高检索操作性能
- 简便加工工程的调整, 再使用追加加工等的操作 (加工条件包 (加工条件, 加工速度和偏置量) -ME-Pack)

※ME-Pack: 包括偏置量, 加工速度, 适应控制的加工条件包



加工条件检索画面

加工支援3D CAM画面

### 节能·降低运行成本

- 耗电量最多削减55%



- 过滤器的成本最高降低45% (过滤流量自动切换)

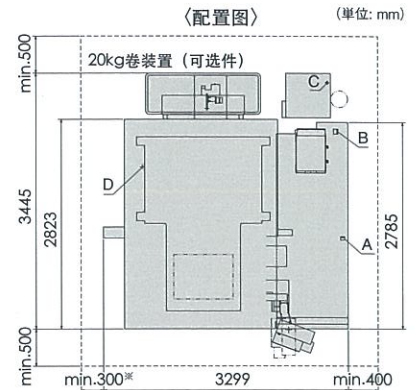
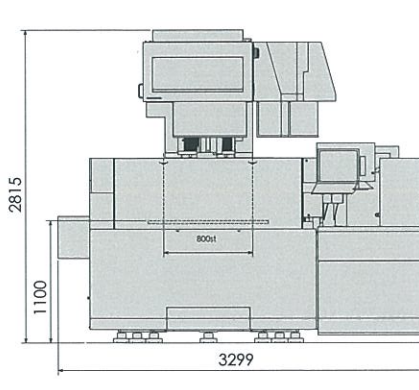
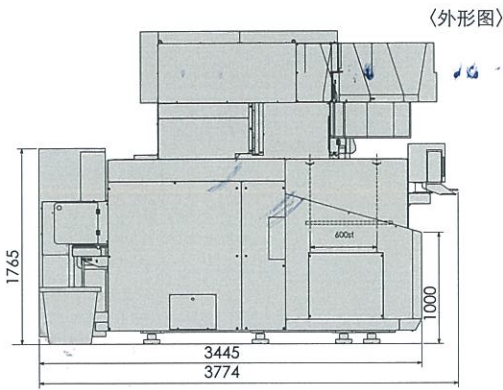


- 电极丝消耗量最多减少40%



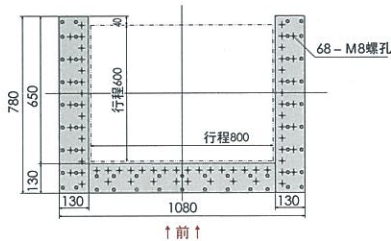
※与本公司FA系列比

# MV4800



## ㄱ字型一分割淬火工作台

〈工作台图〉



- A: 清洁液排出口 PT1/2螺丝扣 阀门固定(从地面 52mm)
- B: 污浊液排出口 PT1螺丝扣 阀门固定(从地面 52mm)
- C: 电源拉进口 AC200/220V±10% 50/60Hz、13.5kVA
- D: 一次压缩气 0.5~0.7MPa、75/min以上 1/4软管连接 (软管接口管外形φ9)

20kg丝卷装置规格时, ※: min570  
设置面积: 3999 × 4445 (含维护空间)

〈出货时机床尺寸〉宽: 2587mm 高: 2815mm

## 机械本体 標準仕様

机械本体 標準仕様		MV4800	
机床本体	型号		MV4800
	最大工件尺寸	[mm]	1250 × 1020 × 505
	工件允许重量	[kg]	3000
	工作台尺寸	[mm]	1080 × 780
	各轴移动量(X × Y × Z)	[mm]	"800 × 600 × 510(X·Y轴 纳秒响应光电驱动规格)"
	各轴移动量(U × V)	[mm]	"±100 × ±100(丝杆规格)"
	最大锥度	[°]	15°(最大355mm板厚)
	使用电极丝直径	[mm]	0.15~0.3※
加工液箱	重量	[kg]	5700
	加工液箱容量	[ℓ]	1480
	过滤方式		纸质过滤器4个
	过滤精度	[μm]	3
	纯水器(离子交换树脂)	[ℓ]	20
	加工液温度控制装置		冷却单元装置
重量(干燥时)	[kg]		450

※ 加工机出厂时, 标准装配用于φ0.2电极丝的钻石导丝嘴, φ1.5喷嘴

総合输入		[kVA]	13.5
所需空气量	压力	[Mpa]	0.5~0.7
	流量	[ℓ/min]	75以上

## 代理商:

本产品制造商三菱电机株式会社名古屋制作所是已获得环境管理体系ISO14001以及质量体系ISO9001认证的工厂。



## 三菱电机自动化(中国)有限公司

上海市长宁区虹桥路1386号 (200336) 三菱电机自动化中心 电话: 021-23223030 传真: 021-23223000  
<http://www.meach.cn>