

Ostatní stroje > drátové řezačky > Hitachi 203 F2

Inv. číslo:	109038
Typ:	Hitachi 203 F2
Parametry:	250 mm, 200 mm
Výrobce:	Hitachi
Rok výroby/SO/GO:	2000/-/-
Lokalita:	Česká republika
Popis:	Položka Jednotky 203F2 Max. velikost obrobku mm 450 x 350 x 170 Max. hmotnost obrobku kg 200 Pojezdy os X - Y - Z mm 320 x 250 x 170 Pojezdy os U - V mm ± 20 Max. úkos $^{\circ}$/mm $\pm 12 / 70$ Rychloposuv mm/min 1500 Napnutí drátu N 2 - 28 Cívky drátu kg DIN 200, P 15 Interpolace os mm 0,0001 Zobrazené rozlišení mm 0,001 Průměr řezacího drátu mm 0,25 standard (0,1 - 0,2 - 0,3 na přání) Rozměry stroje v x š x h mm 1880 (1690) x 1525 x 1810 Hmotnost stroje kg 1500 Objem nádrže l 160 Filtrační systém - 2 ks papírové patrony Chladicí zařízení - diferenciální Nastavitelná vodivost vody μs/cm 5 - 150 Deionizace l 5 Generátor: Položka Jednotky X2 - standard X3 - na přání Typ generátoru - střídavý digitální AC-I střídavý digitální AC-I Max. výstupní proud A 22 30 Napěťové stupně - 4 4 Proudové stupně - 28 32 Kmitočtové stupně - 32 32 Rychlost řezu, drát 0,26 CuZn mm²/min 120 120 Rychlost řezu, drát 0,3 CuZn mm²/min 210 210 Rychlost řezu, drát 0,3 povlakovaný mm²/min 225 270 Vstupní zdroj: Napětí V 3 x AC 200V $\pm 10\%$ 50Hz nebo 60Hz 3 x AC 200V $\pm 10\%$ 50Hz nebo 60Hz Vstupní zdroj: Příkon kVA 11 (8,6 kW) 12 (9,4 kW)



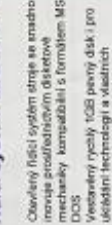
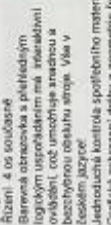






světový patent firmy HITACHI

- Rychlost řezu pro požadovanou hustotu povrchu $R_{\text{max}} = 2$ až $4 \mu\text{m}$ je 10 až 20 krát rychlejší než u středních typů generátorů.
- Výšší rychlosti obrábění a s lepším povrchem prvotního hrubovacího řezu se snižuje počet nutných dokončovacích řezů a celková délka zděná pro obrábění se zkracuje o 20 až 40 % oproti plochým modelům dřevěných frézok.
- Při použití vysokofrekvenčního (AC-) stříhacího generátoru, povrch řezu a obráběná rekonstruace a nedochází k zatřesení povrchové vrstvy u „hrubkových“ nádrží.
- Nesedí kontrola procedur v jakém měřítku způsobuje přesnost geometrie řezu.
- Speciální digitální obvod (patent HITACHI) zabírá možnost třízení drátu a tím zvyšuje spolehlivost obrábění.
- Funkce plněního automatického podávání drátu vůči obráběnému součásti a zkracuje nutná přípravná práce.

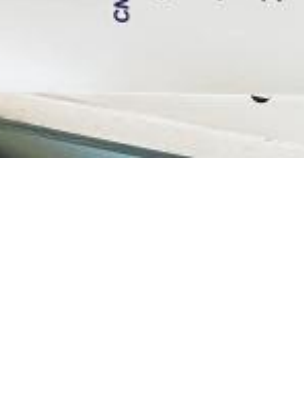
CNC řídicí systém MARK 10W

- Ovládací řídicí systém stroje se snadno instaluje na počítačích s disketovou mechanikou kompatibilní s formátem MS-DOS.
- Vestavěný rychlý 1GB pevný disk i pro ukládání technologií a vlastních programů.
- Riziken a os současně.
- Barevná obrazovka s příslušným logickým uspořádáním má snadnější ovládání, což umožňuje snadnou a bezpečnou obsluhu stroje. Vše v rozložení jaké.
- Číslovaná kontrola spořádaného materiálu na příslušném zádu.
- Číslovaná kontrola řezání a generování řezu, tržebního programu.
- Možnost programování a grafické kontroly programu i během řezání.
- Programování a změna technologických parametrů i v průběhu řezání.
- Makroprogramování a parametrické programování zkracuje délku programu a čas k programování.
- Přímková a kruhová interpolace.
- 32. třetí multibitový systém zajišťuje okamžitou odezvu v systému.
- Užším zákaznických integrovaných obvodů se snižuje velikost a počet součástí na desce. Použitím optických kabelů se zvyšuje rychlost přenosu dat mezi jednotlivými částmi systému a zkracuje spolehlivost řídicího systému.
- Funkce usměrňující programování: vkládání obrobků, střídání hran, zpětná dráha, kopírování tvaru, rotace a další.
- Velmi promyšlená diagnostika umožňuje velmi rychlé lokální přípravy pomocí stroje.
- Možnost přenést data po sériové lince RS232 (RS422) nebo z diskety (volitelně i z externího disku).
- Možnost nastavení až 24 samostatných souřadných systémů obrábění a jejich programové vyhodnocení.
- Systém on-line napovídá v každém kroce.
- Návod na obsluhu stroje obsažen v elektronické knize v řídicím systému.



Střední v díle

Přesnější na ráh



Střední v díle

Přesnější na ráh



Střední v díle

Přesnější na ráh



Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh

Střední v díle

Přesnější na ráh